



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 267 609**

51 Int. Cl.:
B65D 75/44 (2006.01)
B65D 30/08 (2006.01)
B65D 65/40 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Número de solicitud europea: **01102944 .4**
86 Fecha de presentación : **08.02.2001**
87 Número de publicación de la solicitud: **1201561**
87 Fecha de publicación de la solicitud: **02.05.2002**

54 Título: **Envase de un material plástico flexible para productos alimenticios.**

30 Prioridad: **24.10.2000 IT MI00A2301**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
16.03.2007

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
16.03.2007

73 Titular/es: **BARILLA G. e R. Fratelli S.p.A.**
Viale Riccardo e Pietro Barilla, 3/A
43100 Parma, IT

72 Inventor/es: **Tedeschi, Giancarlo y**
Galvani, Maurizio

74 Agente: **Arizti Acha, Mónica**

ES 2 267 609 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Envase de un material plástico flexible para productos alimenticios.

Campo técnico

Esta invención se refiere al campo del envasado y en particular al envasado de productos alimenticios.

Antecedentes de la invención

Entre las diferentes clases de envases usados para productos alimenticios, los obtenidos según la denominada técnica de tipo "flow-pack" ("horizontal continuo") tienen cada vez más éxito.

Esta técnica permite envasar rápidamente diferentes productos, entre los cuales productos alimenticios, partiendo de una lámina de material plástico, que se pliega sobre el producto y se termosolda en sus bordes de modo que se forma un tipo de bolsa tubular que encierra el producto.

La lámina de material plástico consiste generalmente en dos películas de un material termoplástico unidas entre sí normalmente por medio de un adhesivo. Una de estas películas tiene generalmente fibras orientadas, mientras que la otra tiene fibras no orientadas.

Aunque son bastante satisfactorios desde numerosos puntos de vista, estos envases muestran un inconveniente relacionado con la operación de apertura. Cuando se abren los envases por el consumidor tirando en sentidos opuestos la envoltura en las termosoldaduras ubicadas en uno de los extremos de la envoltura, a menudo se produce un desgarro de la envoltura, que se propaga, sustancialmente en la dirección de las fibras orientadas, hasta la parte media del envase e incluso más allá. Esto hace peligrar la posibilidad de volver a cerrar el envase.

Sumario de la invención

El problema que subyace a esta invención fue el de proporcionar un envase que pudiera permitir una apertura segura por el consumidor, evitando el riesgo de rasgar la envoltura y por tanto garantizando la capacidad de volver a cerrarse del envase.

Tal problema se soluciona, según la invención, mediante un envase de un material plástico flexible para productos alimenticios, que comprende una bolsa cerrada en sus extremos opuestos mediante soldaduras respectivas, obtenidas según la denominada técnica de tipo "flow-pack" a partir de una lámina que consiste en una primera película de un material plástico con fibras orientadas unida a una segunda película de un material plástico con fibras no orientadas, caracterizado porque dichas primera y segunda películas están unidas entre sí por medio de un adhesivo recubierto sobre toda la superficie de una de ellas, excepto en una región próxima a al menos una de dichas soldaduras (2), región en la que dicha lámina muestra una pluralidad de zonas de discontinuidad de unión entre dichas primera y segunda películas.

Las soldaduras son preferiblemente termosoldaduras.

Preferiblemente, las películas están fabricadas de un material plástico seleccionado de polietileno y, ventajosamente, polipropileno.

Breve descripción de los dibujos

La presente invención se ilustrará adicionalmente con referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

la figura 1 es una vista en perspectiva de un envase según la invención,

la figura 2 es una vista a escala ampliada de una

sección tomada a lo largo de la línea II-II,

la figura 3 es una vista desde arriba de una lámina usada en el envase según la invención.

Descripción detallada de la invención

Con referencia a las figuras anteriores, un envase según una realización de la presente invención comprende una bolsa 1 tubular que encierra un producto alimenticio, cerrada en sus extremos opuestos por termosoldaduras 2, 3 transversales. La bolsa 1 se obtiene mediante la técnica de tipo "flow-pack" a partir de una lámina 4 de un material plástico que consiste en dos películas 4a, 4b, unidas entre sí por medio de un adhesivo 6.

Una de estas dos películas es de un material termoplástico con fibras orientadas, mientras que la otra película es de un material termoplástico con fibras no orientadas.

Estas dos películas 4a y 4b están unidas entre sí por medio de dicho adhesivo 6, que está recubierto sobre la superficie de una de ellas. Sin embargo, en una región de anchura predeterminada cerca de las termosoldaduras 2 en uno de los extremos opuestos de la bolsa 1, las dos películas están unidas entre sí por medio de un adhesivo, preferiblemente el mismo adhesivo 6 mencionado anteriormente, que se aplica con un patrón de puntos. Los puntos 6 circulares pequeños de la figura 1 representan esquemáticamente el patrón de puntos anterior.

Los espacios entre los puntos recubiertos con el adhesivo representan zonas 5 de discontinuidad de unión entre las películas.

Las zonas 5 de discontinuidad y los puntos 6 circulares en los que se unen las dos películas 4a y 4b entre sí también son visibles en la figura 3, que muestra una lámina 4 de material plástico usada para fabricar el envase según la invención.

Esta lámina se produce mediante una máquina convencional para unir películas de material plástico, usando un cilindro para extender un adhesivo, que se ha dispuesto adecuadamente con el fin de obtener una deposición denominada "en perfecta alineación". Según la presente invención, en virtud de la deposición en perfecta alineación, se extiende el adhesivo sobre la superficie de la película que va a unirse de tal manera que para ciertas longitudes de la película toda la superficie está recubierta, mientras que para otras longitudes, el adhesivo se extiende según un patrón de puntos o, en cualquier caso, de tal manera que no se recubre completamente la superficie de la película. Por tanto, la lámina obtenida uniendo las dos películas mostrará longitudes en las que las dos películas tienen una capa adhesiva continua interpuesta entre sí alternando con longitudes en las que las dos películas sólo están unidas en ciertas zonas.

La lámina así obtenida, tras enrollarse sobre una bobina, se usa para producir el envase según la invención, usando el aparato convencional para la técnica de tipo "flow-pack".

El adhesivo para la unión de las dos películas puede seleccionarse entre los usados comúnmente en la técnica de tipo "flow-pack" y es preferiblemente un adhesivo adecuado para envases de alimentos.

Se ha encontrado sorprendentemente que, gracias a la presencia de esas zonas de discontinuidad de unión, cuando se abre el envase y se rasga la envoltura tirando en sentidos opuestos en las termosoldaduras, el desgarro se detiene en la región que está directamente adyacente a las termosoldaduras y no se pro-

paga en la dirección de las fibras orientadas. De tal manera, se garantiza la capacidad de volver a cerrarse del envase y permite que se conserve la frescura del alimento durante un tiempo más largo, mientras se protege el alimento del contacto con polvo y humedad.

Todas estas ventajas se consiguen de una manera

sencilla, sin tener que modificar los aparatos que se usan comúnmente en la técnica de envasado de tipo "flow-pack", modificando sólo la etapa mediante la cual se extiende el adhesivo para unir las películas de material plástico que forman la envoltura flexible del envase.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

1. Envase de un material plástico flexible para productos alimenticios, que comprende una bolsa (1) cerrada en sus extremos opuestos mediante soldaduras (2, 3) respectivas, obtenido según la denominada técnica de tipo "flow-pack" a partir de una lámina (4) que consiste en una primera película (4a) de un material plástico con fibras orientadas unida a una segunda película (4b) de un material plástico con fibras no orientadas, **caracterizado** porque dichas primera y segunda películas (4a, 4b) están unidas entre sí por medio de un adhesivo recubierto sobre toda la superficie de una de ellas, excepto en una región próxima a

al menos una de las soldaduras (2), región en la que dicha lámina (4) muestra una pluralidad de zonas (5) de discontinuidad de unión entre dichas primera y segunda películas (4a, 4b).

2. Envase según la reivindicación 1, en el que dicho material plástico es polietileno o polipropileno.

3. Envase según la reivindicación 1 ó 2, en el que dichas soldaduras (2, 3) son termosoldaduras.

4. Envase según la reivindicación 3, en el que dichas primera y segunda películas (4a, 4b) están unidas próximas a al menos una de dichas termosoldaduras (2) mediante la aplicación de un adhesivo con un patrón (6) de puntos de modo que se da lugar a dichas zonas (5) de discontinuidad de unión.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

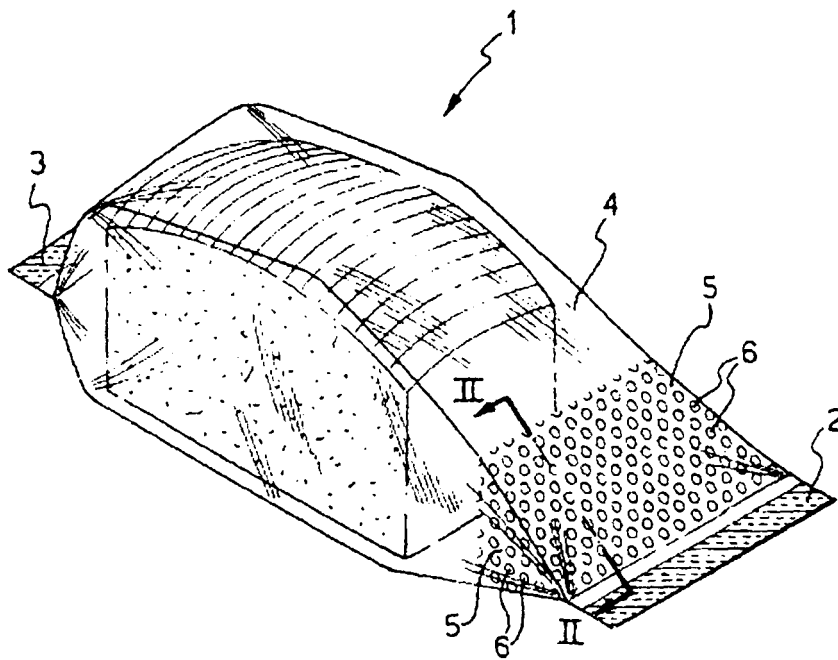


FIG. 1

