



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 343 400**

51 Int. Cl.:
B65D 75/58 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **00975998 .6**

96 Fecha de presentación : **04.11.2000**

97 Número de publicación de la solicitud: **1996484**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **03.12.2008**

54 Título: **Envase para productos a granel.**

30 Prioridad: **13.11.1999 DE 199 54 679**
30.10.2000 DE 100 53 848

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
30.07.2010

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
30.07.2010

73 Titular/es: **Henkel AG. & Co. KGaA**
Henkelstrasse 67
40589 Düsseldorf, DE

72 Inventor/es: **Fileccia, Salvatore y**
Barthel, Wolfgang

74 Agente: **Carvajal y Urquijo, Isabel**

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).

ES 2 343 400 T3

DESCRIPCIÓN

Envase para productos a granel.

5 La invención se refiere a un envase para productos a granel, que está constituido por una bolsa de manguera de material flexible con un extremo de la bolsa plano en el estado lleno, que está formado por al menos dos partes laterales de la bolsa adyacentes planas, que están unidas entre sí por medio de una costura de sellado que se extiende esencialmente transversal al eje longitudinal de la bolsa, en el que la costura de sellado está configurada en ángulo en forma de tejado, al menos por secciones, partiendo desde los cantos marginales.

10 Se conocen envases en forma de bolsa y se utilizan cada vez en mayor medida para detergentes y/o agentes de limpieza en polvo como bolsas de relleno, que se ajustan o se vuelcan en un envase original o bien en un recipiente de uso duradero.

15 Tales bolsas de envase de material flexible están constituidas, por ejemplo, de material compuesto (compuesto de papel/polietileno o compuesto de polipropileno/polietileno y similares) y se forman habitualmente a partir de una llamada manguera de pliegues laterales, que se pliega plana después del llenado en el lado superior para la formación de un extremo plano de la bolsa y a continuación se cierra transversalmente al eje longitudinal de la bolsa con una costura de sellado recta continua.

20 Para la apertura de un envase de este tipo para la extracción del producto o bien para el vertido en un recipiente de uso duradero es necesario hasta ahora, en las bolsas de manguera convencionales, cortar el extremo plano de la manguera debajo de la costura de sellado con unas tijeras o similar, con lo que se abre la bolsa de manguera. De manera alternativa, en principio, también es posible desgarrar la bolsa de manguera sin herramienta con la mano, lo que provoca, sin embargo, una apertura muy incontrolada, con lo que el producto sale de forma incontrolada desde el envase.

25 En un envase de bolsa conocido, por ejemplo, a partir del documento EP 0 343 629 A1, la costura de sellado está configurada en forma de tejado, lo que posibilita poder abrir de forma en gran medida controlada el envase sin herramienta. En efecto, se ha comprobado que a través de un corte sesgado de este tipo de la costura de sellado durante el desgarro con la mano, la fuerza de desgarro no incide ya sobre toda la longitud de la bolsa, sino que se desvía en gran medida en dirección transversal, de manera que durante el proceso de desgarro se evita un desgarro incontrolado. El desgarro se puede realizar en este caso, por ejemplo, a modo de una bolsa de patatas fritas. A través de la desviación de la fuerza de desgarro se reduce, además, la fuerza de apertura que actúa sobre la bolsa. Aunque un envase de este tipo se puede abrir, en efecto, ya sin herramienta también en gran medida de forma controlada, sin embargo, el proceso de apertura es relativamente difícil como anteriormente, puesto que la costura de sellado debe destruirse a través del desgarro. Por lo tanto, con frecuencia, los usuarios poco experimentados no consiguen abrir tal envase sin herramienta de rotura.

40 Por lo tanto, el cometido de la invención es facilitar la apertura de un envase de este tipo sin herramientas.

Este cometido se soluciona en un envase del tipo descrito al principio de acuerdo con la invención porque la costura de sellado presenta sobre su longitud al menos una interrupción y/o debilitamiento.

45 En este envase se mantienen totalmente las ventajas de la configuración en forma de tejado de la costura de sellado, es decir, que durante el desgarro con la mano, la fuerza de desgarro no incide ya sobre toda la longitud de la bolsa, sino que se desvía en gran medida en dirección transversal, de manera que durante el proceso de desgarro se previene un desgarro incontrolado. Sin embargo, se facilita el proceso de desgarro en sí, puesto que la costura de sellado presenta al menos una especie de punto teórico de rotura, que se forma o bien por al menos una interrupción de la costura de sellado o por un debilitamiento de la costura de sellado, que se puede realizar, por ejemplo, de tal forma que en las zonas debilitadas la anchura de la costura de sellado es más reducida que en las zonas restantes. De manera ventajosa, está previsto que la costura de sellado esté configurada en ángulo en forma de tejado sobre toda su longitud.

55 Pero en el caso de bolsas mayores, también es suficiente configurar solamente una parte de la costura de sellado en forma de tejado. A través de una marca en el extremo de la bolsa de manguera o de una pestaña de agarre se puede indicar entonces con preferencia al usuario que la bolsa se puede desgarrar junto a la zona en forma de tejado de la costura de sellado.

60 Cuando la costura de sellado está configurada en ángulo en forma de tejado sobre toda su longitud, está previsto de manera especialmente ventajosa que la costura de sellado presente varias interrupciones y/o debilitamientos, que están dispuestos con preferencia simétricamente sobre su longitud. En tal configuración, se facilita esencialmente el proceso de apertura, porque la costura de sellado presenta varios puntos teóricos de rotura.

65 De manera alternativa, también puede estar previsto que la costura de sellado esté configurada en forma de dientes, es decir, que esté formada por varias zonas de costuras en ángulo en forma de tejado dispuestas adyacentes entre sí. En este caso, sobre la longitud de la costura de sellado están previstas con preferencia varias interrupciones y/o debilitamientos.

ES 2 343 400 T3

A continuación se explica en detalle la invención a modo de ejemplo con la ayuda del dibujo. En éste.

La figura 1 muestra en representación en perspectiva un primer envase de acuerdo con la invención antes de la apertura.

La figura 2 muestra el envase según la figura 1 durante la apertura, y

Las figuras 3aa a 3d muestran en vista lateral diferentes formas de la costura de sellado del envase de acuerdo con la invención.

Un envase de acuerdo con la invención para productos a granel, que está configurado especialmente como bolsa de relleno para detergentes y/o agentes de limpieza en polvo, está constituido por una bolsa de manguera designada, en general, con 1, de material flexible, por ejemplo de una lámina con un medio de pelado (por ejemplo polibuteno) integrado en la capa de láminas (por ejemplo, polietileno). La bolsa de manguera 1 está formada en el ejemplo de realización, por una manguera de pliegues laterales, que se cierra después del llenado del envase en el lado superior de tal forma que los pliegues laterales están plegados hacia dentro, esta zona está indicada con 2, de manera que resulta un extremo de bolsa plano, que está designado con 3 y que está formado esencialmente sólo por dos capas de bolsa adyacentes planas, de manera que evidentemente en las zonas marginales están presentes adicionalmente los pliegues laterales plegados hacia dentro.

Para el cierre del envase 1 después del llenado del producto, se unen entre sí las zonas adyacentes del extremo de la bolsa 3 con una costura de sellado 5 que se extiende esencialmente transversal al eje longitudinal de la bolsa (paralelamente a la flecha 4 en la figura 1). En este caso, está previsto que esta costura de sellado 5 esté configurada en ángulo en forma de tejado por zonas a partir de los cantos marginales, en el ejemplo de realización según las figuras 1, 2 y 3aa está configurado de tal forma que está configuradas en ángulo en forma de tejado hacia fuera sobre toda su longitud. De manera esencial para la invención, la costura de sellado 5 presenta en este caso sobre su longitud al menos una interrupción o debilitamiento, en la forma de realización según las figuras 1 y 2 están previstas tres interrupciones 9 dispuestas simétricamente.

Para la apertura del envase 1 se aplica ahora una fuerza de desgarro en la dirección de la flecha 4, facilitada con preferencia por una pestaña de agarre 7 así como a modo de una bolsa de patatas fritas (flecha 10) por el usuario con la mano, con lo que en virtud de la configuración de la costura de sellado 5 con interrupciones 9 resulta de forma automática una apertura de desgarro en gran medida definida, sin que exista el peligro de que se desgarre hacia abajo en la dirección de la flecha 4, con lo que el producto podría salir de forma incontrolada.

La costura de sellado 5 puede presentar, en principio, diferentes formas, siendo esencial que esté configurada al menos por secciones en forma de tejado partiendo de los cantos marginales 6 y presente al menos una interrupción o bien un debilitamiento.

Si la costura de sellado 5, como se muestra en la figura 3, está dirigida en forma de tejado hacia fuera, entonces durante el desgarro en la dirección de la flecha 4 resulta una desviación de la dirección de la fuerza en el sentido de las flechas 4', de manera que se ajusta aproximadamente una línea de desgarro 8. En este caso, están previstas una interrupción 9 dispuesta en el centro de la costura de sellado 5 así como dos interrupciones 9 dispuestas simétricamente a ella.

En la forma de realización según la figura 3b, la costura de sellado 5 está configurada en ángulo en forma de tejado hacia dentro, de donde resulta una desviación de la fuerza en la dirección de las flechas 4' mostradas allí y un a línea de desgarro 8. En esta variante, solamente está prevista una interrupción.

La figura 9c muestra una variante, en la que la costura de sellado está formada por varias zonas de costura 5' en ángulo en forma de tejado, dispuestas adyacentes entre sí, que están configuradas en ángulo hacia fuera. Toda la costura de sellado está configurada, por lo tanto, en forma de dientes. Esta costura está provista con varias interrupciones 9.

En cambio, la figura 3d muestra una variante, en la que las interrupciones 9 están dispuestas de otras manera.

Naturalmente, la invención no está limitada a los ejemplos de realización representados. También son posibles otras configuraciones. Así, por ejemplo, también es posible evidentemente que, a diferencia de lo representado en la figura 1, la zona en ángulo en forma de tejado de la costura de sellado 5 no se extienda sobre toda la longitud de la costura de sellado, sino solamente en una zona determinada de la misma o más. En función del producto y de la fuerza de apertura deseada se pueden prever en este caso más o menos interrupciones 9 o debilitamientos de la costura de sellado.

REIVINDICACIONES

5 1. Envase para productos a granel, que está constituido por una bolsa de manguera de material flexible con un extremo de la bolsa plano en el estado lleno, que está formado por al menos dos partes laterales de la bolsa adyacentes planas, que están unidas entre sí por medio de una costura de sellado que se extiende esencialmente transversal al eje longitudinal de la bolsa, en el que la costura de sellado está configurada en ángulo en forma de tejado, al menos por secciones, partiendo desde los cantos marginales, **caracterizado** porque la costura de sellado (5, 5') presenta sobre su longitud al menos una interrupción (9) y/o debilitamiento.

10 2. Envase de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado** porque la costura de sellado (5) está configurada en ángulo en forma de tejado sobre toda su longitud.

15 3. Envase de acuerdo con la reivindicación 2, **caracterizado** porque la costura de sellado (5) presenta varias interrupciones (9) y/o debilitamientos, que están dispuestos con preferencia simétricamente sobre su longitud.

4. Envase de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado** porque la costura de sellado (5') está formada por varias zonas de costura en ángulo en forma de tejado que están dispuestas adyacentes entre sí.

20 5. Envase de acuerdo con la reivindicación 4, **caracterizado** porque la costura de sellado (5') presenta sobre su longitud varias interrupciones (9) y/o debilitamientos.

25

30

35

40

45

50

55

60

65

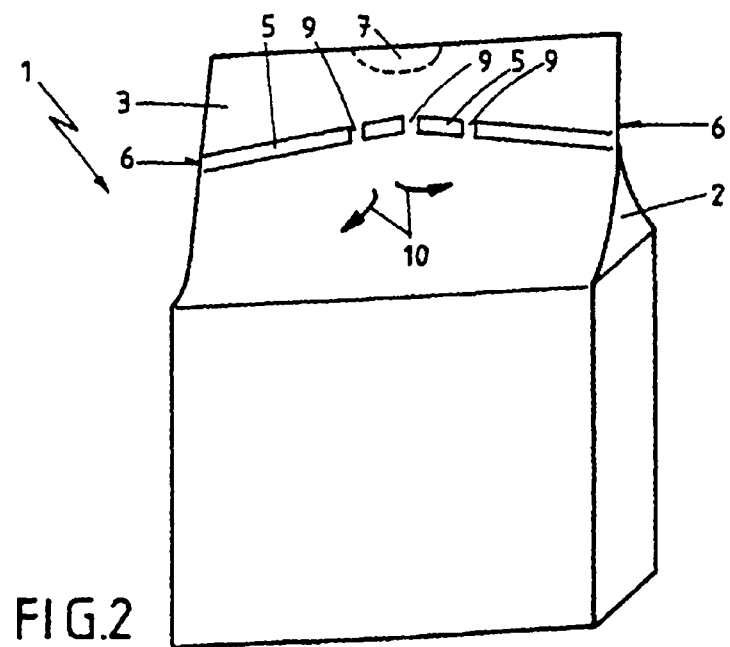
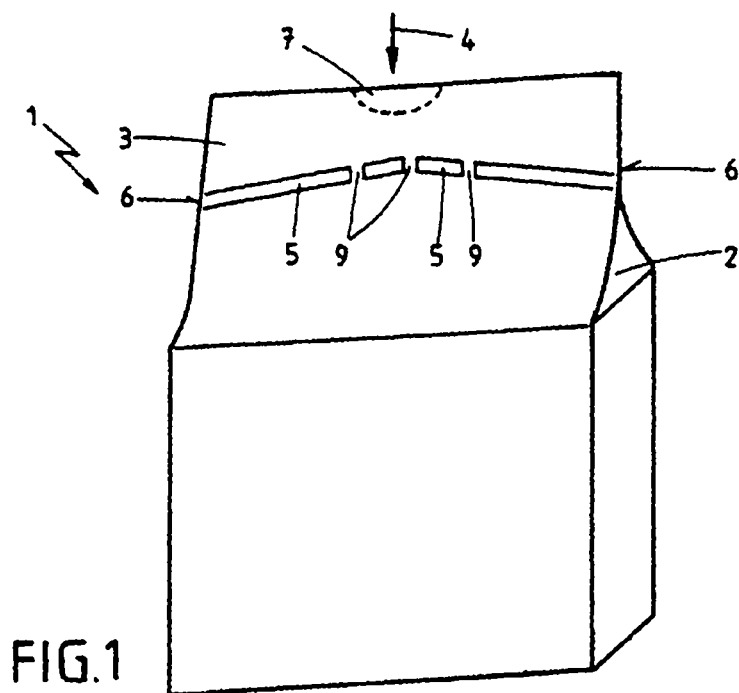


FIG.3a

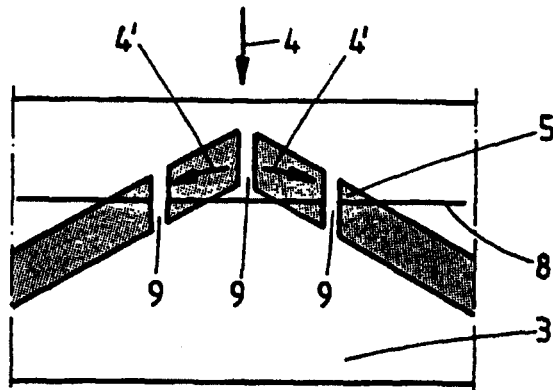


FIG.3b

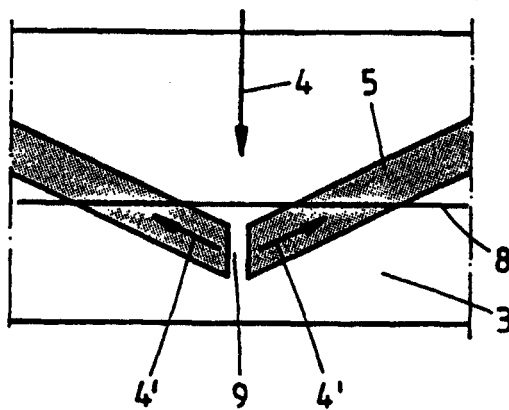


FIG.3c

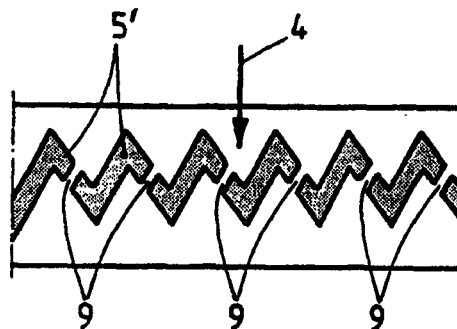


FIG.3d

