

①9



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



①1 Número de publicación: **1 070 266**

②1 Número de solicitud: U 200900855

⑤1 Int. Cl.:
B65D 30/10 (2006.01)

①2

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

②2 Fecha de presentación: **08.05.2009**

④3 Fecha de publicación de la solicitud: **06.07.2009**

⑦1 Solicitante/s: **SEINEC, S.A.**
c/ África, 20 - Nave 4B
Polígono Industrial Can Mora Nord
08459 Sant Antoni de Vilamajor, Barcelona, ES

⑦2 Inventor/es: **López Fernández, Javier**

⑦4 Agente: **No consta**

⑤4 Título: **Envase.**

ES 1 070 266 U

DESCRIPCIÓN

Envase.

5 Objeto de la invención

La presente invención se refiere a un envase del tipo de los que comprenden un cuerpo tubular conformado a partir de una lámina monocapa o multicapa, provisto en los laterales de sendos pliegues ingleses orientados longitudinalmente para su plegado en plano y en los extremos opuestos de unos medios de cierre de la boca y de la base, delimitando el dicho cuerpo tubular una cavidad interior destinada a contener producto envasado.

Antecedentes de la invención

Actualmente existen en el mercado diferentes envases, a modo de sacos o bolsas, destinados a contener productos diversos y que presentan una configuración tubular cerrada por los extremos superior e inferior. Estos envases presentan de forma generalizada dos caras mayores opuestas y dos laterales también opuestos que en algunos casos presentan longitudinalmente sendos pliegues ingleses que definen un fuelle destinado a permitir el plegado en plano del envase vacío.

En lo que se refiere a los medios de cierre de la base, se utilizan generalmente dos sistemas claramente diferenciados.

En unos casos la base se cierra simplemente mediante una costura transversal que queda situada en el centro de la base. Estos medios de cierre plantean diversos inconvenientes, entre los cuales cabe mencionar, el que no se define en el envase una base plana, lo que reduce la estabilidad del envase cuando éste contiene una cantidad reducida de producto, y que el peso del producto actúa directamente sobre la costura, quedando ésta sometida a una presión o estiramiento lateral que propicia la definición de intersticios por los que se producen pérdidas del producto envasado, especialmente cuando éste es fino, por ejemplo harinas o piensos molidos. Otro de los inconvenientes de esta costura central es que la base no es continua, si no que se encuentra interrumpida por la costura, lo que impide la obtención de una impresión regular de la base y desmejora la impresión del producto cuando la base del envase se encuentra visible, por ejemplo, durante el almacenaje y exposición del producto con los envases tumbados y apilados.

En otro caso, también conocido, los envases presentan una base plana definida por el plegado de las caras y laterales del envase hacia la zona central de la base, de forma que quedan parcialmente superpuestas. Este tipo de fondo plano incorpora exteriormente una pieza adicional de lámina que se pega a modo de parche sobre los pliegues mencionados anteriormente, de forma que no quedan visibles desde el exterior y mejoran el aspecto exterior de la base plana.

Estos fondos planos también presentan algunos inconvenientes, entre los que cabe destacar la intervención de una pieza adicional al envase propiamente dicho, y una mayor dificultad de fabricación debido a la operación de pegado de la mencionada pieza adicional. Este pegado plantea problemas cuando la pieza adicional y la lámina constitutiva del envase están conformados en materiales de poro cerrado, que resultan especialmente indicados cuando el envase debe cumplir determinados requerimientos, como impermeabilidad y opacidad, ya que en estos casos la cola migra, transfiriéndose a los envases anexos durante el periodo que transcurre desde su fabricación hasta su expedición, en el que permanecen plegados y apilados, provocando una unión de los envases que dificulta su posterior manipulación durante las operaciones de llenado y cerrado.

Por tanto, el problema técnico que se plantea es el desarrollo de un envase especialmente indicado para el envasado de productos diversos, que sea resistente, que presente un fondo plano y continuo con el fin de permitir su correcta impresión y un aspecto estéticamente correcto, que resulte fácil de fabricar y que se conforme a partir del propio cuerpo tubular del envase, es decir, sin la intervención de piezas adicionales.

Descripción de la invención

El envase objeto de la invención, siendo del tipo de los que comprenden un cuerpo tubular conformado a partir de una lámina monocapa o multicapa, provisto en los laterales de sendos pliegues ingleses orientados longitudinalmente para su plegado en plano y de unos medios de cierre de la boca y de la base; presenta unas particularidades constructivas orientadas a conseguir los objetivos propuestos en lo que se refiere a la obtención de un saco resistente, de fondo plano y continuo, y fácil de fabricar, sin la intervención de piezas adicionales.

Para ello, y de acuerdo con la invención, el cuerpo tubular presenta inferiormente un pliegue transversal, distanciado de su extremo inferior en una medida sensiblemente igual a la mitad del ancho de los laterales del envase y que define en dicho cuerpo tubular una porción inferior, dispuesta abatida sobre una primera cara mayor del envase, y cuyo extremo se encuentra fijado a dicha primera cara mayor por unos medios de cierre, definiendo dicha porción inferior en la posición de apertura del envase y conjuntamente con una porción de igual longitud de la segunda cara mayor del envase, una base plana de contorno rectangular en la que los medios de cierre se encuentran dispuestos en uno de los extremos de la mencionada base plana.

La disposición de los medios de cierre en uno de los extremos de la base plana, determina que el peso del producto contenido en el envase actúe mayoritariamente el pliegue transversal definido en la zona central de la base y no sobre los medios de cierre, que se encuentran desplazados en un lateral, eliminando de forma prácticamente total el riesgo de deterioro de los medios de cierre por la acción del peso del producto y de fugas de producto por la zona de cierre del envase.

Según la invención la superficie exterior de la base plana se encuentra conformada por una prolongación continua de la segunda cara mayor del envase, proporcionando la base un aspecto estético inmejorable y conformando una superficie apta para realizar una correcta impresión del envase, incluso de la base del mismo.

En una realización de la invención, los medios de cierre que establecen la fijación del extremo de la porción inferior del cuerpo tubular con el primer lateral mayor del envase definen al menos una línea de cierre orientada en dirección sensiblemente paralela al extremo de dicha porción inferior y están definidos preferentemente por cosido aunque, no se descartan otros medios de fijación tales como soldadura o pegado, dependiendo en cada caso del tipo de material conformante del envase.

Con la configuración descrita anteriormente, en una realización de la invención el cuerpo tubular del envase está constituido por una lámina multicapa que comprende una capa de rafia tejida de polipropileno, laminada con film de polipropileno biorientado. Este tipo de lámina multicapa, en combinación con las características relativas al fondo plano descritas anteriormente, determinan que el envase obtenido, además de presentar una resistencia mecánica adecuada para soportar el peso del producto, tenga unas propiedades idóneas como aislante de la humedad, olores y fugas, y para preservar el producto contenido en el mismo de la luz solar.

Descripción de las figuras

Para complementar la descripción que se está realizando y con objeto de facilitar la comprensión de las características de la invención, se acompaña a la presente memoria descriptiva un juego de dibujos en los que, con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

- La figura 1 muestra una vista en perspectiva lateral superior de un ejemplo de realización del envase de la invención, en la que los medios de fijación y cierre de la base están representados por una costura.

- La figura 2 muestra una vista en perspectiva lateral inferior del envase de la figura anterior, en la que se puede observar la continuidad de la segunda cara mayor del envase por el exterior de la base plana.

- Las figuras 3, 4, 5 y 6 muestran sendas vistas de perfil de una porción inferior del envase correspondientes a sucesivas fases de fabricación del mismo con el fin de facilitar la identificación de las diferentes zonas del envase a las que se hará referencia en la descripción de dicha realización.

- La figura 7 muestra un detalle ampliado de una sección de la lámina empleada en este ejemplo de realización para la conformación del envase.

Realización preferente de la invención

Como se puede observar en las figuras adjuntas el envase comprende un cuerpo tubular (1) conformado a partir de una lámina (2), multicapa y que presenta: dos laterales (11) sensiblemente iguales provistos de sendos pliegues ingleses (12) orientados longitudinalmente, una primera cara mayor (13) y una segunda cara mayor (14) opuesta a la anterior.

El cuerpo tubular (1) presenta inferiormente un pliegue transversal (15) distanciado de su extremo inferior en una distancia sensiblemente igual a la mitad del ancho de los laterales (11), delimitando dicho pliegue transversal (15) en el cuerpo tubular (1) una porción inferior (16) que se encuentra abatida sobre la primera cara mayor (13) del envase, y cuyo extremo se encuentra fijado a dicha primera cara mayor (13) por unos medios de cierre (3), que en el ejemplo mostrado están representados por una costura paralela y próxima al mencionado extremo de la porción inferior (16) del cuerpo tubular.

La porción inferior (16) define, conjuntamente con una porción de igual longitud de la segunda cara mayor (15) del envase, una base (17) plana y continua de contorno rectangular en la que los medios de cierre (3) se encuentran dispuestos en uno de los extremos de la mencionada base plana (17) y en la que la superficie exterior de dicha base plana está constituida por una prolongación de la segunda cara mayor (14) del envase, permitiendo su correcta impresión.

Como se puede observar en las figuras 1 y 2, el envase se encuentra cerrado por su extremo superior con unos medios de cierre (4) representados en este ejemplo de realización por una costura transversal.

Con la configuración descrita, la base plana (17) del envase se puede fabricar fácilmente, tal como se puede observar en figuras 3 a 6, donde se representa respectivamente:

ES 1 070 266 U

- la conformación del pliegue transversal (15) y la definición en el cuerpo tubular de la porción extrema (16) de longitud sensiblemente igual a la mitad del ancho de los laterales (11),

- el abatimiento de la porción extrema (16) sobre la primera cara mayor (13) del cuerpo tubular,

5

- la apertura del envase, definiendo la porción extrema (16) conjuntamente con una porción de igual longitud de la segunda cara mayor (14) la base plana (17) y,

10

- el abatimiento lateral del cuerpo tubular hacia el lateral correspondiente a la segunda cara mayor (14) para facilitar la unión por cosido del extremo de la porción extrema (16) del cuerpo tubular a la primera cara mayor (13) del envase.

Tal como se puede observar en el detalle de la figura 7, la lámina multicapa (2) conformante del envase está constituida por un capa de rafia tejida (21) de polipropileno, conformante de la superficie interior del envase, laminada con un film de polipropileno biorientado (22) que conforma la cara exterior del envase.

15

Una vez descrita suficientemente la naturaleza de la invención, así como un ejemplo de realización preferente, se hace constar a los efectos oportunos que los materiales, forma, tamaño y disposición de los elementos descritos podrán ser modificados, siempre y cuando ello no suponga una alteración de las características esenciales de la invención que se reivindican a continuación.

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

5 1. Envase, del tipo de los que comprenden un cuerpo tubular (1) conformado a partir de una lámina (2), provisto en los laterales (11) de sendos pliegues ingleses (12) orientados longitudinalmente para su plegado en plano y de unos medios de cierre (3, 4) de la base y la boca; **caracterizado** porque el cuerpo tubular (1) presenta inferiormente un pliegue transversal (15), distanciado de su extremo inferior en una distancia sensiblemente igual a la mitad del ancho de los laterales (11) y que define en dicho cuerpo tubular (1) una porción inferior (16), abatida sobre una primera cara mayor (13) del envase, y cuyo extremo se encuentra fijado a dicha primera cara mayor (13) por unos medios de cierre (3), definiendo dicha porción inferior (16) en la posición de apertura del envase y conjuntamente con una porción de igual longitud de la segunda cara mayor (14) del envase, una base plana (17) de contorno rectangular en la que los medios de cierre (3) se encuentran dispuestos en uno de los extremos de la mencionada base plana (17).

15 2. Envase, según la reivindicación 1, **caracterizado** porque los medios de cierre (3) que establecen la fijación del extremo de la porción inferior del cuerpo tubular (1) con la primera cara mayor (13) del envase definen al menos una línea de cierre orientada en dirección sensiblemente paralela al extremo de dicha porción inferior (16) y están definidos por cosido, soldadura o pegado.

20 3. Envase, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque el cuerpo tubular (1) está constituido por una lámina (2) multicapa que comprende una capa de rafia tejida (21) de polipropileno, laminada con film de polipropileno biorientado (22).

25

30

35

40

45

50

55

60

65

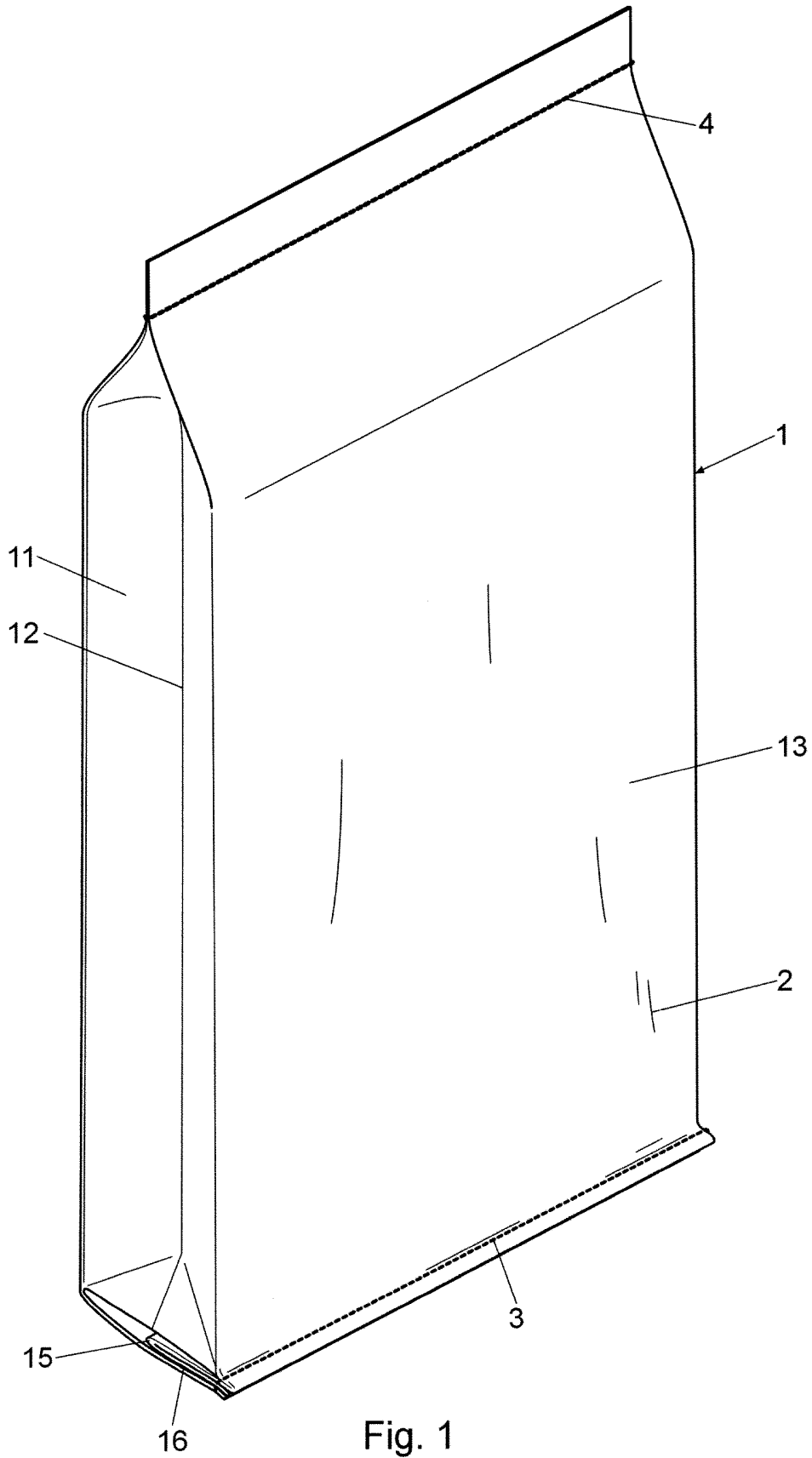


Fig. 1

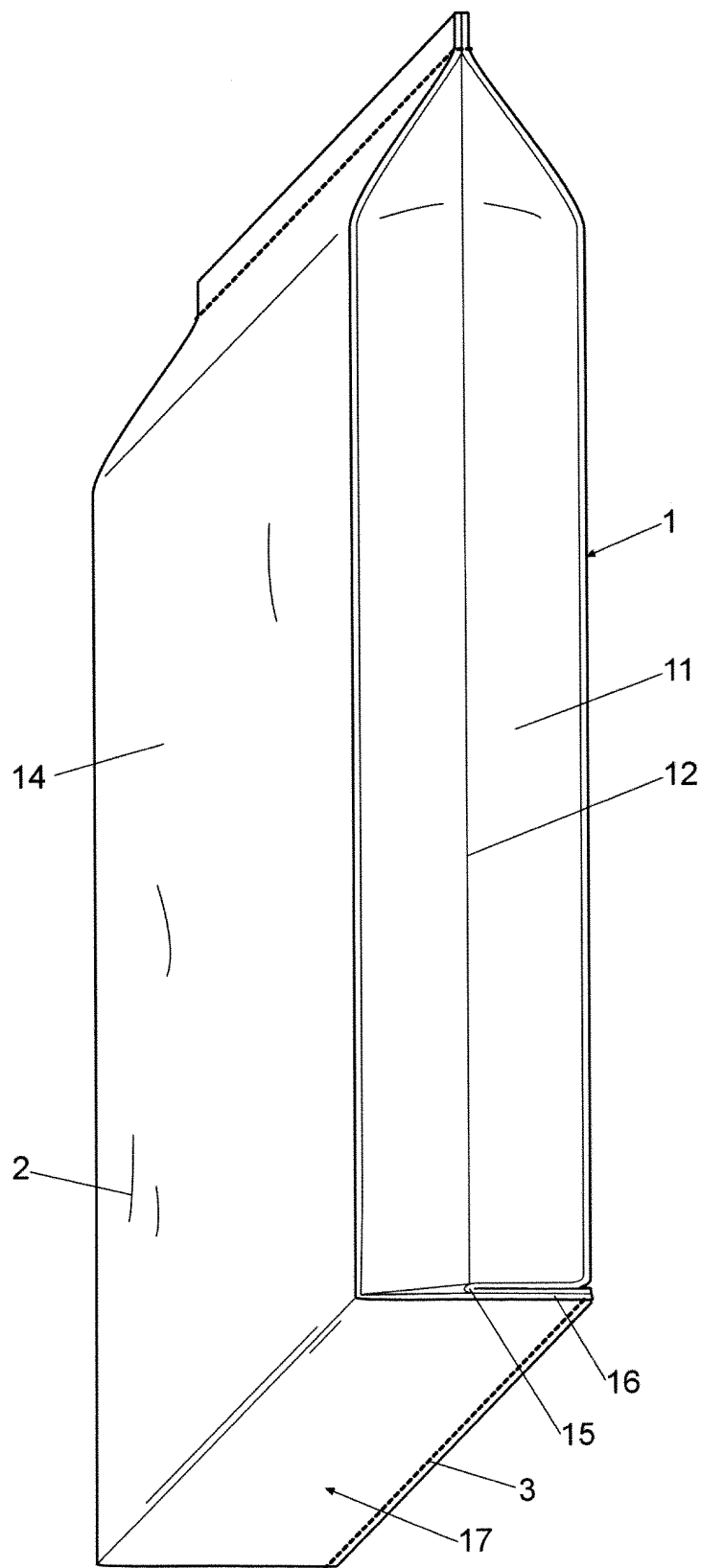


Fig. 2

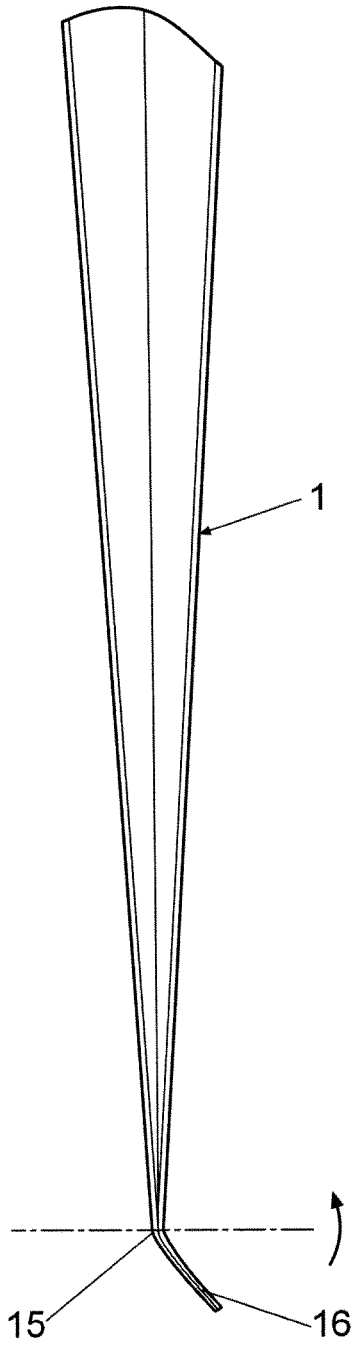


Fig. 3

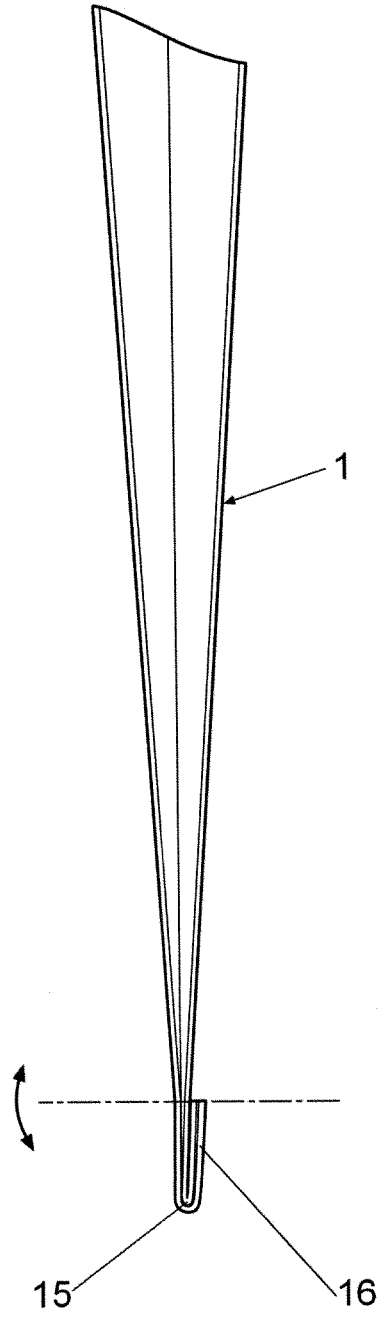


Fig. 4

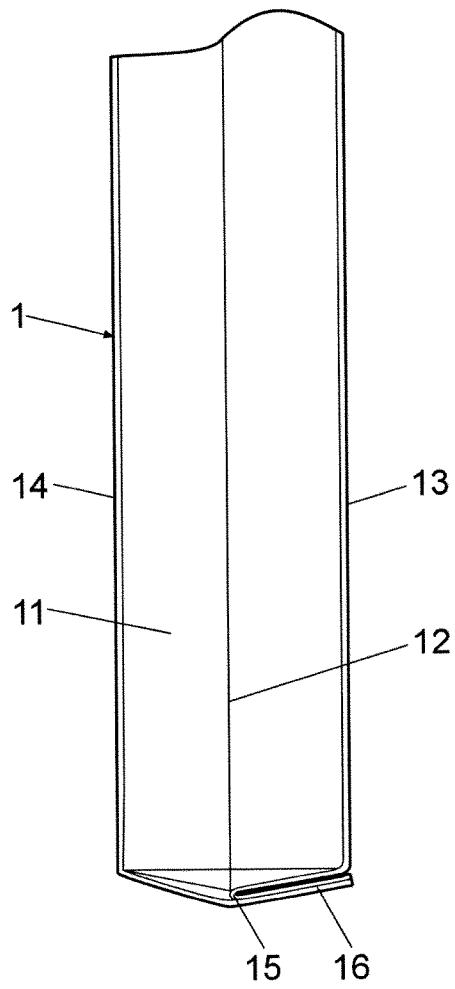


Fig. 5

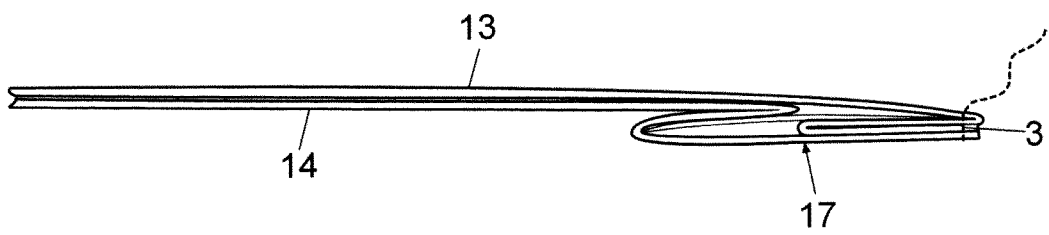


Fig. 6

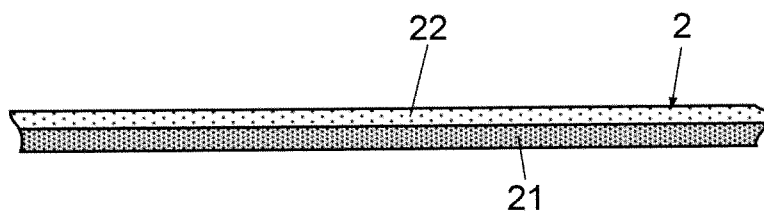


Fig. 7