



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



① Número de publicación: **1 070 615**

② Número de solicitud: U 200930144

⑤ Int. Cl.:

B65D 85/72 (2006.01)

B65D 17/00 (2006.01)

⑫

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

② Fecha de presentación: **29.05.2009**

④ Fecha de publicación de la solicitud: **05.10.2009**

⑦ Solicitante/s: **Ruth Riera Antúnez**
c/ **Chopín, nº 22**
35005 Las Palmas de G. Canaria, Las Palmas, ES

⑦ Inventor/es: **Riera Antúnez, Ruth**

⑦ Agente: **Ungría López, Javier**

⑤ Título: **Envase flexible para monodosis.**

ES 1 070 615 U

DESCRIPCIÓN

Envase flexible para monodosis.

Objeto de la invención

La presente invención, según se expresa en el enunciado de esta memoria descriptiva, se refiere a un envase flexible para monodosis, previsto para contener una dosis de líquidos, semilíquidos, productos pastosos, cremosos, geles, polvorosos e incluso productos granulados, tanto si se trata de productos alimenticios como no alimenticios.

El objeto de la invención es proporcionar al mercado y al público en general un envase flexible, sencillo de fabricar y fácil de abrir por parte del consumidor o usuario.

Antecedentes de la invención

Son numerosos los tipos de envases flexibles para monodosis que se conocen y comercializan con diferentes productos alimenticios o no, los cuales tienen como denominador común la facilidad de almacenaje y transporte, así como una utilización higiénica del producto contenido en el mismo.

No obstante, el proceso de fabricación de los envases convencionales es costoso como consecuencia de las fuertes inversiones que es necesario realizar para producir los envases con sofisticados sistemas de soldadura y apertura.

Descripción de la invención

El envase objeto de la invención, se basa en un proceso de fabricación simple y en un sistema de apertura sencillo y fácil de realizar, no necesitando que sea producido el vacío en el mismo.

En tal sentido, el envase de la invención se caracteriza por constituirse a partir de una lámina rectangular procedente de una bobina que tras su doblado es soldada por dos de sus bordes, de manera que una vez introducida la dosis del producto correspondiente se realiza el cierre mediante soldadura del otro borde libre. En el proceso de soldadura de los dos primeros bordes, se realiza también un corte transversal sobre una de las bandas de soldadura, de manera que a través de tal muesca se iniciará de forma sencilla, fácil y con rapidez la apertura por desgarro del envase. Es decir, el envase en cuestión presentará dos paredes unidas entre sí por la doblez referida en principio, quedando los otros tres bordes soldados para establecer el cierre del envase.

Cabe destacar el hecho de que dicho envase carece de soldadura longitudinal, ni en el anverso ni en el reverso, salvo en los bordes exteriores.

El proceso de producción del envase es de gran sencillez y simplicidad, con lo que el coste del mismo será reducido, pudiéndose estimar que las inversiones para producir el envase de la invención no alcanzan el 10% de la necesaria para producir otros envases previstos para los mismos fines.

En cuanto al material en que puede constituirse el envase, será muy variable, ya que puede ser manufacturado en aluminio, en materiales plásticos (copolímeros, polietilenos de alta y baja densidad, polipropilenos, poliamidas, poliésteres, poliolefinas y similares), así como en materiales derivados de la celulosa (papel, cartón, celofán), o la combinación de cualquiera de ellos en la forma de productos denominados "complejos" de varias capas.

Es de destacar que el envase descrito no sufre el procedimiento de "vacío", lo que resulta de gran importancia técnicamente, al verse eliminado dicho proceso de "vacío".

Por último decir que sobre la superficie externa del envase puede aplicarse cualquier tipo de impresión, mediante las técnicas y sistemas actuales de impresión, y en su caso con tintas aprobadas por la Legislación vigente para su utilización con productos alimenticios si fuera necesario.

Breve descripción de los dibujos

Para complementar la descripción que seguidamente se va a realizar y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, se acompaña a la presente memoria descriptiva un juego de dibujos en base a los cuales se comprenderán más fácilmente las innovaciones y ventajas del envase objeto de la invención.

Figura 1.- Muestra una vista lateral en sección del envase de la invención.

Figura 2.- Muestra una vista en planta del mismo envase de la figura anterior.

Descripción de la forma de realización preferida

Como se puede ver en las figuras referidas, el envase 1 de la invención, constituido en cualquiera de los materiales que han sido comentados con anterioridad, se obtiene a partir de una bobina que se alimenta a una máquina en la que se realiza de forma automática una doblez 2, de manera que la lámina de la bobina queda reducida a la mitad de su anchura original. Mediante corte transversal se obtiene una lámina doblada en la que se sueldan los bordes 3 y 4, realizándose además un corte 5 en uno de ellos, concretamente en el borde 3. A continuación se introduce el producto a través del borde libre y abierto 6, efectuándose posteriormente el cierre del mismo y por lo tanto del envase mediante soldadura, con el producto en el interior del mismo.

Para llevar a efecto la apertura del envase 1 y por lo tanto la extracción del producto, bastará con efectuar el rasgado a través del corte 5, todo ello de forma sencilla, rápida y eficaz.

Como se habrá podido comprobar, además de la sencillez de fabricación del envase, éste no requiere ningún tipo de pre-corte ni perforación como se establece en los envases convencionales para efectuar la apertura correspondiente.

REIVINDICACIONES

1. Envase flexible para monodosis, que estando previsto para contener una dosis de cualquier producto líquido o semilíquido, pastoso, polvoroso, cremoso, geles e incluso granulados, ya sean o no alimenticios, pudiéndose materializar en aluminio, plástico, derivados de la celulosa o combinación de cualquiera de ellos, se **caracteriza** porque está constituido por

una lámina (1), dotada de una doblez (2) y con sus tres bordes libres (3, 4 y 6) soldados entre sí, uno de los cuales está afectado de un corte (5) de inicio por desgarro para apertura del envase (1).

5 2. Envase flexible para monodosis, según reivindicación 1, **caracterizado** porque el corte (5) de inicio de apertura por desgarro, está realizado sobre la soldadura correspondiente al borde (3) opuesto al de la doblez (2) de la lámina (1) constitutiva del envase.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

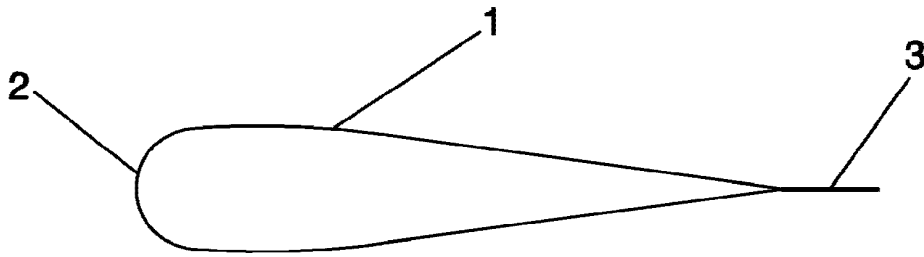


FIG. 1

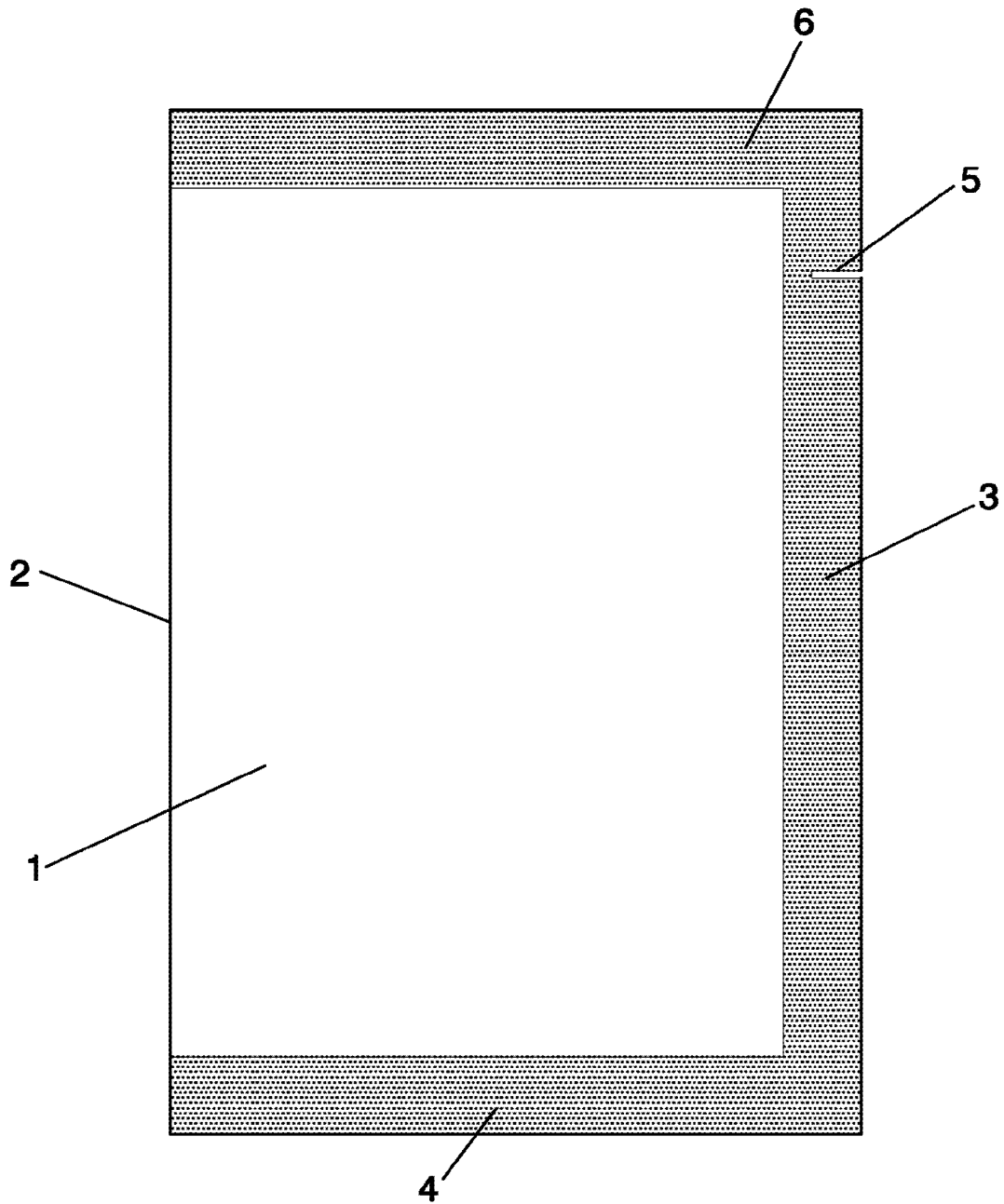


FIG. 2