

①9



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



①1 Número de publicación: **1 065 320**

②1 Número de solicitud: U 200700900

⑤1 Int. Cl.:
B65D 65/28 (2006.01)

①2

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

②2 Fecha de presentación: **30.04.2007**

④3 Fecha de publicación de la solicitud: **16.07.2007**

⑦1 Solicitante/s: **HUECOGRABADO FINA, S.A.**
c/ Islas Baleares, 16
Polígono Industrial Fuente del Jarro
46988 Paterna, Valencia, ES

⑦2 Inventor/es: **Pujol Palés, Jaime**

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

⑤4 Título: **Envase flexible con presión controlada.**

ES 1 065 320 U

DESCRIPCIÓN

Envase flexible con presión controlada.

Objeto de la invención

El objeto del envase flexible con presión controlada, es presentar un nuevo envase basado en una película microperforada que, una vez formado y sellado, permite que vaya aumentando la presión gaseosa en su interior, hasta un límite controlado.

Esta invención es de aplicación en envases en cuyo interior se produzca un aumento de la presión, bien por generación de gases, bien por generación de vapor, o bien por crecimiento de la presión de las mismas debido a un aumento de la temperatura.

Antecedentes de la invención

En la actualidad, las películas laminadas que se usan en aplicaciones de confección de envases flexibles en bolsas de formato variable, o como tapa de envase flexible, semiflexible o rígido, no disponen de medios de evacuación de gases procedentes de la evaporación de los productos introducidos en su interior, con lo que hacen a éstos inviables para aplicaciones culinarias en microondas.

La patente europea EP 0 661 219 B1 describe un sistema que intenta solucionar dicho problema, planteando un envase basado en dos películas superpuestas con un canal de evacuación de gases. No obstante este sistema se ha demostrado como no óptimo, dado que la geometría del canal no permite un paso de vapor eficiente.

Descripción de la invención

Para paliar o en su caso eliminar los problemas arriba mencionados, se presenta el envase flexible con presión controlada, objeto de la presente invención.

Este envase se compone esencialmente de una película laminada compuesta por capas simples o a su vez también por complejos multicapa. Estas capas son:

- Una primera capa externa o de barrera térmica, que impide que se funda el laminado al aplicar las mordazas de la envasadora, con las correspondientes temperaturas adecuadas para la soldadura y cierre del envase. Este film generalmente es el que le confiere las principales características mecánicas al conjunto. Puede ser un film simple o multicapa, cuyo espesor puede ser variable, siendo los más usuales entre 12 y 40 micras.
- Una segunda capa interna que, por la aplicación de la adecuada temperatura de mordaza de la envasadora, sella y cierra el envase. Esta película puede ser también monocapa o multicapa. La elección de esta película, viene dada por las características de la soldadura que se quiera obtener y por las condiciones térmicas que debe soportar el envase, bien durante el envasado del

producto, bien por el tratamiento térmico posterior al envasado. Esta puede ser en la planta de producción - envasado, (procesos térmicos de pasteurización, esterilización, etc.), o en el usuario final del producto, (calentamiento y/o cocción del producto conservando su envase original).

La película laminada se suministra en bobinas de anchos variables, dependiendo del tamaño y diseño del envase a que va destinado.

A todo lo largo en continuo y en el sentido longitudinal según vamos desbobinando la película, hay una franja de ancho variable entre 10 -15 mm., en que las dos capas internas y externas que componen el laminado no están pegadas entre sí. Además la capa interna, está perforada en continuo en el centro de la franja, con orificios circulares de aproximadamente 1 mm de diámetro y separados entre sí unos 4 mm. Tanto el tamaño de los orificios como la separación de los mismos puede variarse, dependiendo de las características visuales que se pretendan obtener y sobre todo de acuerdo a la regulación correcta de la presión interior del envase, que dependerá de la cantidad y naturaleza del gas o vapor que se generará, durante su uso.

Breve descripción de los dibujos

A continuación se pasa a describir de manera muy breve una serie de dibujos que ayudan a comprender mejor la invención y que se relacionan expresamente con una realización de dicha invención que se presenta como un ejemplo ilustrativo pero no limitativo de ésta.

- La figura 1 muestra una bobina de película laminada que conforma el envase flexible objeto de la invención.

- La figura 2 muestra una realización preferente del envase flexible con presión controlada, objeto de la invención.

Realización preferente de la invención

En la figura 1 se muestra una bobina de la película laminada (1) que comprende el envase (2) objeto de la invención, y que se muestra en la figura 2.

Como es posible observar en las figuras adjuntas, la película laminada, comprende, al menos:

- una primera capa externa (3);
- una segunda capa interna (4);

en donde, a todo lo largo en continuo y en el sentido longitudinal según vamos desbobinando la película, hay una franja (5) de ancho variable entre 10 - 15 mm., en que las capas interna (4) y externa (3) que componen el laminado no están pegadas entre sí. Además la capa interna (4), está perforada en continuo en el centro de la franja (5), con orificios circulares (6) de, al menos, un milímetro de diámetro y separados entre sí al menos 4 milímetros; y donde tanto el tamaño de los orificios (6) como la separación de los mismos pueden variarse.

REIVINDICACIONES

1. Envase flexible con presión controlada, **caracterizado** porque comprende, al menos, una película laminada (1), que a su vez comprende, al menos:

- una primera capa externa (3);
- una segunda capa interna (4);

estando ambas capas unidas entre sí, en toda su superficie excepto en una franja longitudinal (5).

2. Envase flexible con presión controlada, según

reivindicación primera, **caracterizado** porque la franja (5) es de un ancho no inferior a 10 milímetros ni superior a 15 milímetros.

3. Envase flexible con presión controlada, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque la capa interna (4), está perforada en continuo en el centro de la franja (5).

4. Envase flexible con presión controlada, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque las perforaciones son orificios circulares (6) de diámetro y separación variables.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

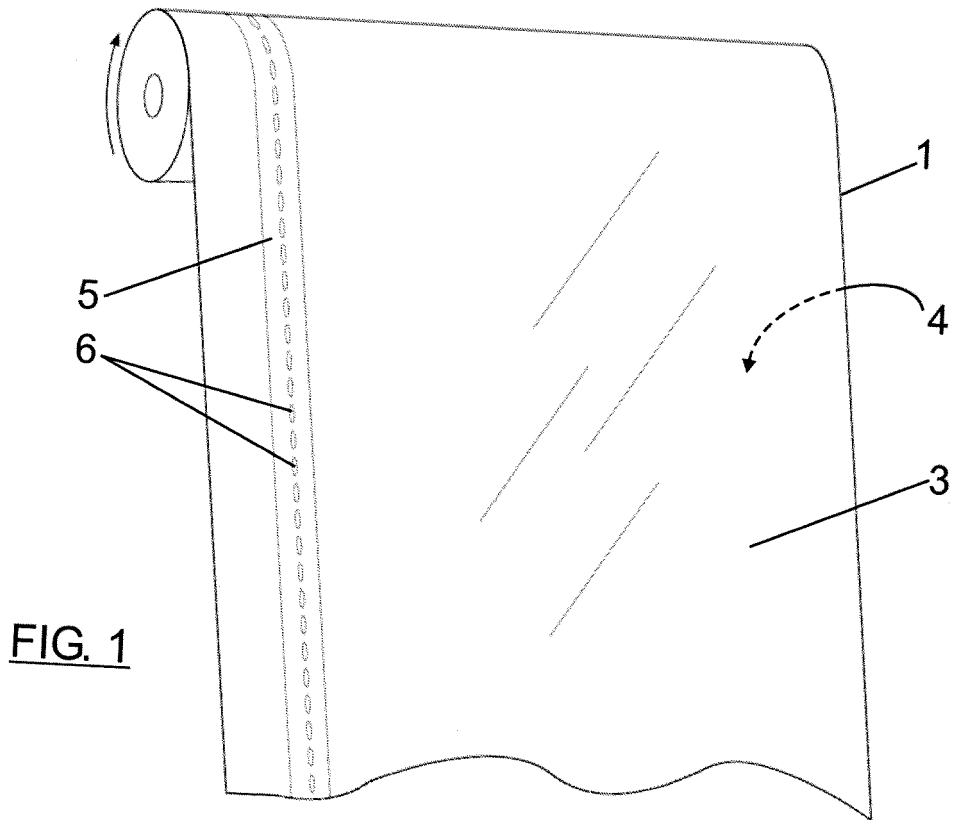


FIG. 1

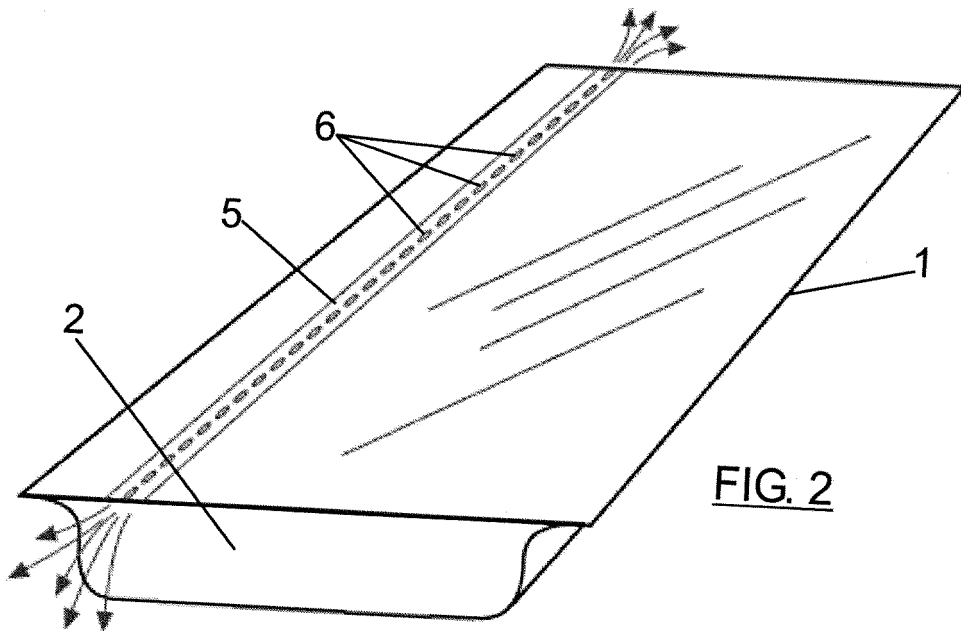


FIG. 2