



19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 361 144**

51 Int. Cl.:  
**B65D 30/06** (2006.01)  
**B65D 33/10** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **08380250 .4**  
96 Fecha de presentación : **14.08.2008**  
97 Número de publicación de la solicitud: **2078682**  
97 Fecha de publicación de la solicitud: **15.07.2009**

54 Título: **Bolsa de plástico reticular perfeccionada.**

30 Prioridad: **10.01.2008 ES 200800049 P**  
**05.08.2008 ES 200802342 P**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:  
**14.06.2011**

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:  
**14.06.2011**

73 Titular/es: **TALLERES DAUMAR, S.A.**  
**Guifré, 794-796**  
**08918 Badalona, Barcelona, ES**

72 Inventor/es: **Dauder Ferrer, Agustín**

74 Agente: **Isern Cuyas, María Luisa**

**ES 2 361 144 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

Bolsa de plástico reticular perfeccionada.

Tal como indica el enunciado, la presente invención se refiere, a una bolsa de plástico reticular perfeccionada.

Más concretamente, la invención tiene por objeto una bolsa, del tipo constituido por un elemento tubular de material plástico en forma de elemento reticular, tal como una malla tejida, extruida o similar, con láminas laterales, también de plástico, unidas mediante termosellado a ella, estando destinada principalmente para la comercialización de determinados productos alimenticios, especialmente frutas y verduras, ya que, a diferencia de las bolsas de plástico convencionales, permite la transpiración del producto, así como su inspección visual, táctil y olfativa, la cual presenta la particularidad de incorporar una única lámina de plástico, dispuesta a lo largo del elemento tubular y fijada a él en sus extremos mediante zonas de termosoldadura, conformando dicha lámina el cierre del elemento tubular, de forma que la bolsa está compuesta únicamente por elementos plásticos y a la vez resulta más económica al utilizar menor cantidad de material para su fabricación.

En la actualidad son ampliamente utilizadas las bolsas constituidas por un cuerpo tubular de material reticular acompañado de una o dos láminas que conforman los medios de cierre de dicho cuerpo tubular por sus extremos.

En este sentido existen diversos registros de propiedad industrial, tanto del propio solicitante como de otros titulares, en los que se describen diversos tipos de bolsas según los criterios descritos anteriormente.

La característica común de todas estas bolsas es que el producto envasado está contenido en un cuerpo tubular conformante de un elemento reticular, como puede ser una malla tejida, extruida o de cualquier otro tipo, apta para esta aplicación. Dicho cuerpo tubular está acompañado, para la formación de la bolsa, de una o dos láminas, más o menos anchas, o bien de una etiqueta, la misión de las cuales es contribuir al cierre de los extremos o bocas del elemento tubular, además de constituir el soporte para la información impresa, ya sea promocional, nutricional, de trazabilidad o de cualquier otro tipo con que se quiera distinguir e identificar el contenido de la bolsa.

De forma habitual, se realizan las uniones entre ambos componentes, el elemento tubular de malla y la lámina o láminas, mediante termosoldaduras, habiéndose mostrado este procedimiento como el más eficiente para cerrar las bocas o extremos abiertos de las bolsas y fijar las láminas impresas o las etiquetas al cuerpo tubular de las bolsas.

La Patente Europea 0 677 449 describe una bolsa que comprende un cuerpo central para transportar los productos contenidos en la misma, con una banda estrecha de material sintético dispuesta longitudinalmente, soldada por sus extremos a los extremos de la bolsa reticular a lo largo de las áreas de soldadura con objeto de fijar la bolsa, facilitando los medios para la fijación de la bolsa debido a su disposición como asa longitudinal.

Sin embargo, para que los puntos de cierre, en los extremos de las bolsas, queden suficientemente resistentes para poder hacer un uso normal de las bolsas, ya que generalmente su contenido suele ser de un peso importante, es necesario incorporar dos láminas, una a

cada lado del elemento tubular, y estas láminas deben tener una anchura suficiente.

Ello supone que las máquinas de envasar presentan la complejidad de tener que incorporar dos láminas a las bolsas y, por otro lado, no es posible reducir sensiblemente la cantidad de material plástico que las forma, ya que, las dos bandas necesarias para su confección tienen una anchura que no es posible disminuir. De lo contrario, uno de los defectos que habitualmente se observa en los extremos soldados, es el de su rotura en sentido longitudinal o transversal.

Otro problema que actualmente se presenta con dichas bolsas se refiere a la regularidad y resistencia de las soldaduras y a la sujeción satisfactoria de las etiquetas. Esta sujeción resulta poco satisfactoria, pudiéndose desprender en algunos casos, sobre todo si las etiquetas son utilizadas para manipular las bolsas, lo que sucede con frecuencia.

También es conocida, y ampliamente utilizada, la aplicación de grapas metálicas, para el cierre por sus extremos de materiales reticulares tubulares del tipo de malla tubular tejida o extruida, para conformar un cuerpo de envase de una longitud y diámetro determinados y, eventualmente, para la sujeción de un soporte para la información impresa del tipo de etiqueta, banderola o cinta.

Sin embargo, el uso de materiales tan distintos para la confección de un envase y, además, unidos solidariamente, supone una limitación importante cuando se plantea la posible recogida selectiva para el posterior reciclaje o valorización energética del envase. Así, resulta evidente que, para eliminar el uso de grapas metálicas como cierre de los envases que aquí concierne, no existe otra alternativa que la descrita anteriormente de unir la malla, con una o varias bandas, por medio de soldadura.

Otro elemento que incorporan muchas de estas bolsas conocidas, es un asa para facilitar su sujeción y transporte.

Estas asas están formadas por una cinta de un compuesto plástico que se une por termosoldadura, de forma adicional, a los otros componentes, en uno de los extremos o bocas de las bolsas. La incorporación de estas asas supone que las máquinas de envasar deben de estar provistas de los medios necesarios para su obtención e incorporación a las bolsas, con la complejidad que ello significa, y además representan un incremento más de la cantidad de material plástico utilizado para formar las bolsas, con el consiguiente aumento de los coste de producción y de reciclado de las mismas.

A la vista de tales inconvenientes, resulta evidente que sería deseable disponer de una bolsa que, cumpliendo con las funciones de las bolsas detalladas anteriormente, lo hiciera con el mínimo consumo de materiales, que éstos fueran de un mismo tipo, que ofreciera las máximas garantías en cuanto a la resistencia de sus cierres por termosoldadura y que, además, requiriera de la mínima complejidad de la máquina de envasar que forma, llena y cierra las bolsas, siendo estos los objetivos esenciales de la bolsa que la presente invención preconiza, sobre la cual, por otra parte, debe señalarse que se desconoce la existencia de ninguna otra que presente unas características técnicas estructurales y de configuración semejantes.

### Explicación de la invención

La bolsa de plástico reticular perfeccionada que se propone, pues, alcanza satisfactoriamente los obje-

tivos señalados como idóneos, configurándose como una destacable novedad dentro de su campo de aplicación, ya que, a tenor de su creación, se consigue, de forma taxativa, una bolsa en la que se resuelven de forma efectiva, práctica y simple todos y cada uno de los inconvenientes anteriormente descritos que afectan a las bolsas de este tipo actualmente conocidas en el mercado, estando los detalles caracterizadores que lo hacen posible adecuadamente recogidos en las reivindicaciones finales que acompañan a la presente memoria descriptiva.

Para ello, y de forma concreta, la bolsa según la invención comprende un cuerpo tubular de malla tejida, extruida o similar, y una única banda laminar dispuesta en uno de sus laterales, siendo ambos elementos de material plástico adecuado que permita su soldadura por fusión, con la particularidad de que los respectivos extremos de dicho cuerpo tubular y los de dicha lámina conforman un pliegue conjunto de forma que la suma de los materiales incluidos en dicho pliegue son los que intervienen en el cierre por termosoldadura de las embocaduras de la bolsa.

En una realización preferente de la invención, la banda laminar se sitúa en el exterior del citado pliegue que abraza ambos elementos, la banda y la malla, situándose la malla en el interior del mismo y totalmente recogida dentro de la anchura de la banda. Sin embargo, ello no supone una limitación, ya que pueden alterarse estas posiciones relativas de la banda y de la malla, en función de las preferencias o necesidades determinadas de algunos casos.

Por su parte, la longitud de las termosoldaduras puede igualmente ser variable pero, como norma general, abrazarán toda la anchura de la banda laminar y de las embocaduras de la bolsa, del mismo modo que la anchura de las mismas también será variable en función de las necesidades de cada caso, siempre que sea la suficiente para que el conjunto de la masa soldada tenga una resistencia adecuada a las dimensiones y peso de producto envasado en las bolsas.

En resumen, la bolsa de la invención está constituida por una única banda laminar y un único cuerpo tubular de malla, quedando, en los extremos doblados sobre sí mismos, las líneas de termosoldadura, de tal forma que se crean dos capas de lámina y dos capas de malla. El resultado es que, con una sola lámina y un solo tubo de malla, se obtienen unas soldaduras de cierre de las bolsas con una resistencia equivalente o superior a la que se conseguiría con dos láminas de material plástico y un tubo de malla.

Puesto que, el doblado del tubo de malla y de la lámina se efectúa solo en los extremos de la bolsa, el peso del material que la compone es inferior a el que le correspondería si tuviera dos bandas de lámina a lo largo de toda su longitud. Como resultado de que el tubo de malla también está doblado en la zona de las soldaduras, se obtiene una alta resistencia de éstas, incluso utilizando láminas más estrechas que otras bolsas de este mismo tipo conocidas.

Cabe señalar, además, que la descrita configuración de la bolsa de la invención, en la que el único elemento laminar está dispuesto a lo largo de ella y unido sólo en sus extremos, facilita que éste pueda ser utilizado ventajosamente como asa para sujetar y transportar la bolsa, dado que las soldaduras de este elemento laminar con el cuerpo tubular de malla de la bolsa son, como se ha descrito anteriormente, suficientemente resistentes como para soportar el peso

del producto contenido en las bolsas en el uso para el que están previstas.

Finalmente, y en orden a dotar a la bolsa de un sistema de apertura que permita al usuario realizar fácilmente su apertura, sin necesidad de recurrir al uso de útiles cortantes, y que, además, permita a la bolsa ya abierta seguir siendo un envase válido para el resto del producto contenido, se ha previsto la incorporación, en al menos uno de los pliegues que cierran las embocaduras de la bolsa, un pequeño corte, con origen en el extremo del pliegue o punto de doblado en libro de la malla y la lámina, el cual afecta a las dos capas de la lámina y a las dos capas de la malla.

Debe mencionarse que, de forma preferente, dichos cortes están dispuestos en el centro de los pliegues que cierran las embocaduras de la bolsa y orientados de forma perpendicular al eje de doblado de los mismos, sin que ello suponga una limitación, ya que también pueden estar desplazados respecto a dicho centro y tener orientaciones distintas, como por ejemplo oblicua, sin que por ello se vea afectada su funcionalidad.

La nueva bolsa de plástico reticular perfeccionada representa, por consiguiente, una estructura innovadora de características estructurales y constitutivas desconocidas hasta ahora para tal fin, razones que unidas a su utilidad práctica, le dotan de fundamento suficiente para obtener el privilegio de exclusividad que se solicita.

#### Descripción de los dibujos

Para una mejor interpretación de la invención, se acompaña la presente memoria descriptiva de unos dibujos en los que se ilustra, a título de ejemplo no limitativo, una forma de realización de la de la invención, según los principios de las reivindicaciones.

En dichos dibujos:

La figura número 1, muestra una vista esquemática en perspectiva de un ejemplo de realización de la bolsa de plástico reticular perfeccionada objeto de la invención, en la que se pueden apreciar las principales partes y elementos de que consta así como la configuración y disposición de los mismos.

La figura número 2, muestra una vista en alzado lateral y en detalle uno de los extremos de la bolsa, apreciándose el pliegue del elemento tubular junto con la banda laminar y la termosoldadura que los mantiene unidos.

La figura número 3, muestra una vista en sección, según el corte A-A señalado en la figura 2, apreciándose la disposición y configuración de las capas de la malla y de la banda laminar.

La figura número 4, muestra una vista ampliada del detalle de uno de los pliegues de la bolsa, apreciándose la configuración y disposición del corte de apertura fácil con que se ha dotado a la bolsa.

#### Descripción de un ejemplo de realización

A la vista de las comentadas figuras y de acuerdo con la numeración adoptada, se puede observar en las mismas un ejemplo de realización de la bolsa de plástico reticular perfeccionada, objeto de la presente invención, la cual comprende las partes y elementos que se describen en detalle a continuación.

Así, atendiendo a dichas figuras, se puede apreciar como la bolsa (1) objeto de la presente invención, está constituida por un cuerpo tubular (2) de malla tejida, realizada en un material plástico, y una banda laminar (5) igualmente de material plástico, presentando la particularidad de que los cierres (3 y 4) de los ex-

tremos de la bolsa (1) están formadas por una asociación de forma envolvente entre el cuerpo tubular (2) de malla y los extremos de una banda laminar (5) de tal forma que, tanto la banda (5) como la malla (2) conforman un pliegue sobre sí mismas siendo la suma de materiales incluidos en este pliegue los que intervienen en el cierre por termosoldadura de los cierres (3 y 4) de la bolsa.

Dichas termosoldaduras (6 y 7) están dispuestas preferentemente de forma transversal al eje longitudinal de la bolsa (1), formando una línea continua o bien a tramos discontinuos que se extienden a lo largo de toda la anchura de la lámina (5) y están constituidas por la masa fundida que aportan las dos capas de la lámina (8 y 8') y las dos capas de la malla tubular (9 y 9'), tal como se aprecia en la figura 3.

En el ejemplo representado, la banda laminar (5) se sitúa en el exterior del pliegue que abraza la banda y la malla, y el elemento tubular de malla (2) se sitúa en el interior de dicho pliegue y totalmente recogido dentro de la anchura de la banda laminar (5), aunque pueden alterarse de estas posiciones relativas de la banda y de la malla según convenga.

La longitud (L1) de estas líneas o zonas de soldadura (6 y 7) puede ser variable pero, como norma general, abrazarán toda la anchura de la banda laminar y de las embocaduras de la bolsa estando estos valores de anchura comprendidos entre 30 mm. y 200 mm. y preferentemente entre 40 y 70 mm.

Del mismo modo, la anchura (L2) de las soldaduras (6 y 7) puede ser variable, pero debe ser la suficiente para que el conjunto de la masa soldada tenga una resistencia adecuada a las dimensiones y peso de producto envasado en las bolsas. La medida de esta anchura estará entre 5 mm. y 30 mm. y más preferentemente entre 10 mm. y 15 mm.

El inicio de las líneas de termosoldadura (6 y 7), en los puntos más hacia los extremos de la bolsa, se encuentra a una distancia (L3) de entre 5 mm. y 50 mm., y más preferentemente entre 10 mm. y 20 mm. del punto de doblado en libro (10 y 11) de la lámina y la malla. Esta misma distancia (L3) es la que ofrece el pliegue de ambos componentes sin que haya ningún tipo de unión entre ellos.

Después de finalizar las líneas de termosoldadura, en los puntos más hacia el centro de la bolsa, se verifica un tramo (L4) en que la lámina (5) y la malla (2) procedentes del pliegue soldado quedan libres y sin unión entre ellos. Este tramo (L4) puede variar desde no ser existente hasta una longitud máxima de 50 mm. En una realización preferente este tramo (L4) tiene una longitud de entre 10 mm. y 20 mm.

La configuración de los pliegues de cierre de los cierres (3 y 4) con sus respectivas líneas de termosoldadura (6 y 7) situados a ambos extremos de la bolsa,

son iguales en una realización preferente conformando, por consiguiente, bolsas simétricas respecto a su eje central transversal. También se pueden contemplar las variantes en que los dos pliegues de cierre de los cierres (3 y 4) con sus respectivas líneas de termosoldadura (6 y 7) situados a ambos extremos o cierres de las bolsas no sean iguales y puedan diferir en cuanto a sus dimensiones (L1 a L4).

La configuración de la bolsa (1), en la que el único elemento laminar (5) está dispuesto a lo largo de ella y unido sólo en sus extremos, facilita que este elemento laminar (5) pueda ser utilizado como asa para sujetar y transportar las bolsas, dado que las soldaduras (6 y 7) de este elemento laminar con el cuerpo tubular de malla de la bolsa son, como se ha descrito anteriormente, suficientemente resistentes.

Cabe señalar que el material que compone el cuerpo tubular de malla (2) que forma la bolsa es un termoplástico, que permita su soldadura por fusión a la banda laminar (5), siendo preferentemente del grupo de las poliolefinas (polietileno, polipropileno, etilenvinilacetato, etc.) y, más preferentemente, es polietileno de media densidad (PEMD).

Por su parte, el material que compone la banda laminar (5) que se encuentra soldada a los extremos o embocaduras de la bolsa es igualmente un termoplástico, que permita su soldadura por fusión al cuerpo tubular de malla (2), preferentemente del grupo de las poliolefinas (polietileno, polipropileno, etilenvinilacetato, etc.) y, más preferentemente, es un complejo laminar con una capa exterior (12 y 12'), más alejada de la masa fundida que forma la soldadura, de polipropileno (PP) y una capa interior (13 y 13'), que conforma la masa fundida de la soldadura conjuntamente con el material de la malla, de polietileno de baja densidad (LDPE).

Finalmente, tal como se aprecia en la figura 4, y en orden a dotar a la bolsa (1) de un sistema de apertura fácil y que, además, permita a la bolsa ya abierta seguir siendo un envase válido para el resto del producto contenido, se ha previsto la incorporación, en al menos uno de los pliegues que cierran las embocaduras de la bolsa, al menos un corte (20), con origen en el extremo del pliegue o punto de doblado en libro (10 y 11) de la malla y la lámina, el cual afecta a las dos capas (8 y 8') de la lámina y a las dos capas (9 y 9') de la malla.

Dichos cortes (20), preferentemente, están dispuestos en el centro de los pliegues que cierran los cierres (3 y 4) de la bolsa y orientados de forma perpendicular al eje de doblado de los mismos, sin que ello suponga una limitación, ya que también pueden estar desplazados respecto a dicho centro y tener orientaciones distintas, como por ejemplo oblicua, sin que por ello se vea afectada su funcionalidad.

60

65

## REIVINDICACIONES

1. Bolsa de plástico reticular, del tipo constituido por un elemento tubular (2) de material plástico en forma de elemento reticular, tal como una malla tejida, extruida o similar, contando con bandas laminares (5) laterales, también de plástico, unidas mediante termosellado a ella, aplicable principalmente para la comercialización de determinados productos alimenticios, especialmente frutas y verduras, **caracterizada** por el hecho de que los cierres (3 y 4) de los extremos de la bolsa (1) están formadas por una asociación de forma envolvente entre el cuerpo tubular (2) de malla y los extremos de una única banda laminar (5) de tal forma que, tanto la banda (5) como la malla (2) conforman un pliegue sobre sí mismas siendo la suma de materiales incluidos en este pliegue los que intervienen en el cierre por termosoldadura de los cierres (3 y 4) de la bolsa; en que dichas termosoldaduras (6 y 7) están dispuestas preferentemente de forma transversal al eje longitudinal de la bolsa (1), formando una línea continua, o bien a tramos discontinuos que se extienden a lo largo de toda la anchura de la lámina (5), estando constituidas por la masa fundida que aportan las dos capas de la lámina (8 y 8') de la banda laminar doblada (5) y las dos capas (9 y 9') de la malla tubular doblada (2).

2. Bolsa de plástico reticular, según la reivindicación 1, **caracterizada** por el hecho de que la banda laminar (5) se sitúa en el exterior del pliegue que abraza la banda y la malla, y el elemento tubular de malla (2) se sitúa en el interior de dicho pliegue y totalmente recogido dentro de la anchura de la banda laminar (5), pudiendo alterarse de estas posiciones relativas de la banda y de la malla.

3. Bolsa de plástico reticular, según las reivindicaciones 1 y 2, **caracterizada** por el hecho de que la longitud (L1) de las líneas o zonas de soldadura (6 y 7) puede ser variable, abrazando preferentemente toda la anchura de la banda laminar (5) y de los cierres de la bolsa (3 y 4) estando estos valores de anchura comprendidos preferentemente entre 30 mm. y 200 mm. y más concretamente entre 40 y 70 mm.

4. Bolsa de plástico reticular, según las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizada** por el hecho de que la anchura (L2) de las soldaduras (6 y 7) puede ser variable, siempre que sea la suficiente para que el conjunto de la masa soldada tenga una resistencia adecuada a las dimensiones y peso de producto envasado en las bolsas, estando preferentemente entre 5 mm. y 30 mm. y más concretamente entre 10 mm. y 15 mm.

5. Bolsa de plástico reticular, según las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizada** por el hecho de que el inicio de las líneas de termosoldadura (6 y 7), en los puntos más hacia los extremos de la bolsa, se encuentra, preferentemente a una distancia (L3) de entre 5 mm. y 50 mm., y más concretamente entre 10 mm. y 20 mm. del punto de doblado en libro (10 y 11) de la lámina y la malla, siendo esta misma distancia (L3) la que ofrece el pliegue de ambos componentes sin que haya ningún tipo de unión entre ellos.

6. Bolsa de plástico reticular, según las reivindi-

caciones 1 a 5, **caracterizada** por el hecho de que al finalizar las líneas de termosoldadura (6 y 7), en los puntos más hacia el centro de la bolsa, se prevé un tramo (L4) en que la lámina (5) y la malla (2) procedentes del pliegue soldado quedan libres y sin unión entre ellos; y porque dicho tramo (L4) puede variar desde no ser existente hasta una longitud máxima de 50 mm., siendo preferentemente de entre 10 mm. y 20 mm.

7. Bolsa de plástico reticular, según las reivindicaciones 1 a 6, **caracterizada** por el hecho de que, en una realización preferente, la configuración de los pliegues de cierre de los cierres (3 y 4) con sus respectivas líneas de termosoldadura (6 y 7) situados a ambos extremos de la bolsa, son iguales, siendo la bolsa simétrica respecto a su eje transversal; y porque También se pueden contemplar las variantes en que los dos pliegues de cierre de los cierres (3 y 4) con sus respectivas líneas de termosoldadura (6 y 7) situados a ambos extremos o cierres de las bolsas no sean iguales y puedan diferir en cuanto a sus dimensiones (L1 a L4).

8. Bolsa de plástico reticular, según las reivindicaciones 1 a 7, **caracterizada** por el hecho de que la banda laminar (5) constituye un asa para sujetar y transportar la bolsa, dado que las soldaduras (6 y 7) de este elemento laminar con el cuerpo tubular de malla de la bolsa son suficientemente resistentes.

9. Bolsa de plástico reticular, según las reivindicaciones 1 a 8, **caracterizada** por el hecho de que el cuerpo tubular de malla (2) que forma la bolsa es un termoplástico, que permite su soldadura por fusión a la banda laminar (5), siendo preferentemente del grupo de las poliolefinas (polietileno, polipropileno, etilvinilacetato, etc.) y, más preferentemente, es polietileno de media densidad (PEMD); y porque la banda laminar (5) que se encuentra soldada a los extremos o cierres de la bolsa es igualmente un termoplástico, que permita su soldadura por fusión al cuerpo tubular de malla (2), preferentemente del grupo de las poliolefinas (polietileno, polipropileno, etilvinilacetato, etc.) y, más preferentemente, es un complejo laminar con una capa exterior (12 y 12'), más alejada de la masa fundida que forma la soldadura, de polipropileno (PP) y una capa interior (13 y 13'), que conforma la masa fundida de la soldadura conjuntamente con el material de la malla, de polietileno de baja densidad (LDPE).

10. Bolsa de plástico reticular, según las reivindicaciones 1 a 9, **caracterizada** por el hecho de que, en al menos uno de los pliegues que cierran los cierres (3 y 4) de la bolsa, se ha previsto la incorporación de al menos un corte (20), con origen en el extremo del pliegue o punto de doblado en libro (10 y 11) de la malla y la lámina, el cual afecta a las dos capas (8 y 8') de la lámina y a las dos capas (9 y 9') de la malla.

11. Bolsa de plástico reticular, según la reivindicación 10, **caracterizada** por el hecho de que los cortes (20), preferentemente, están dispuestos en el centro de los pliegues que cierran los cierres (3 y 4) de la bolsa y orientados de forma perpendicular al eje de doblado de los mismos.

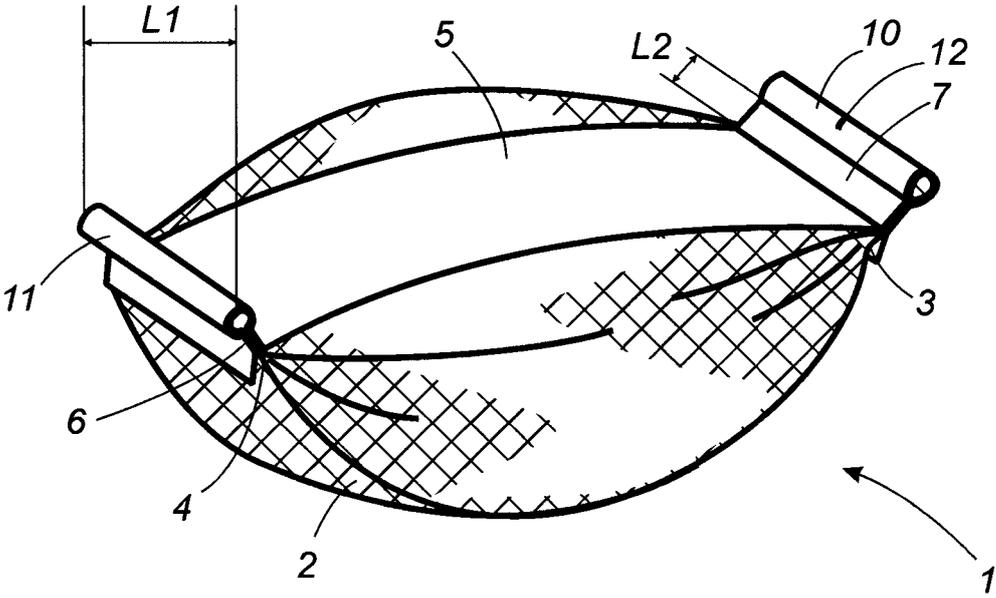


Fig. 1

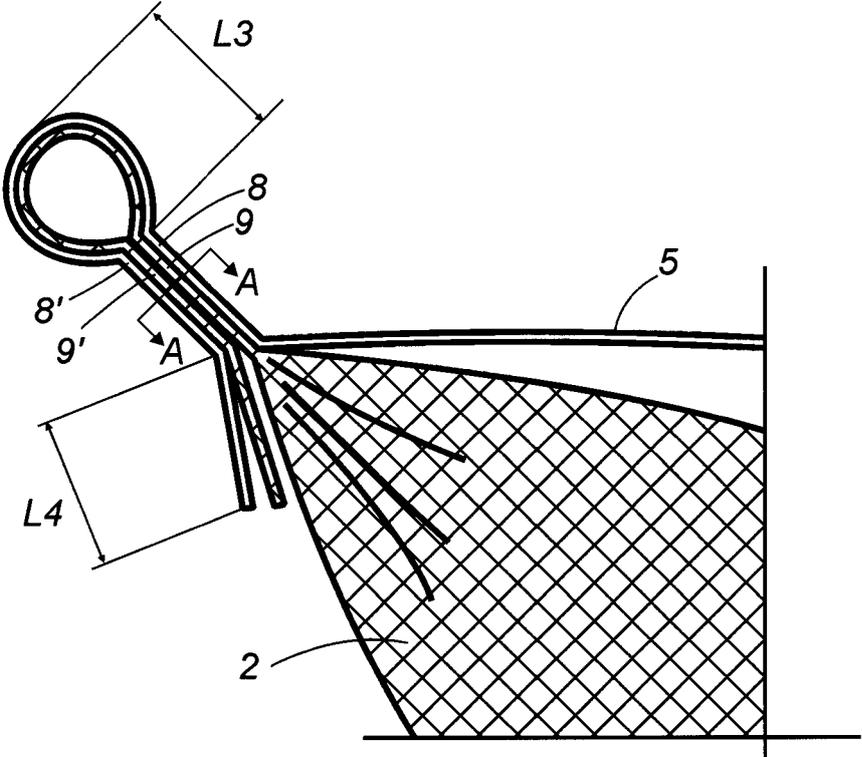
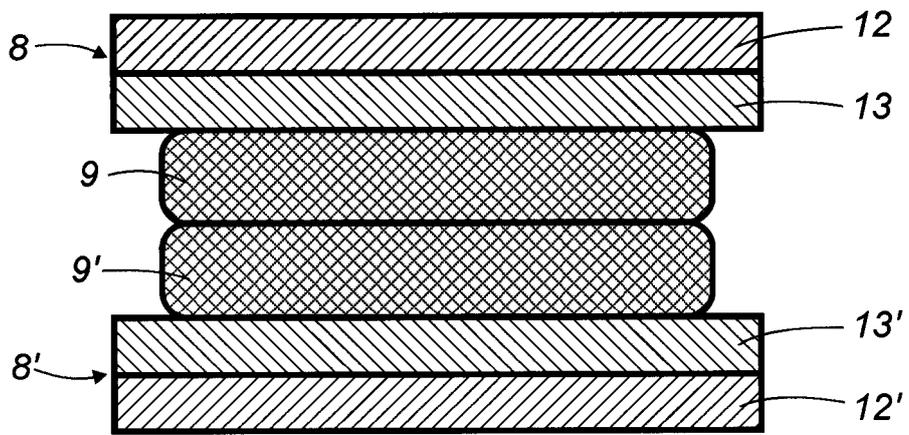
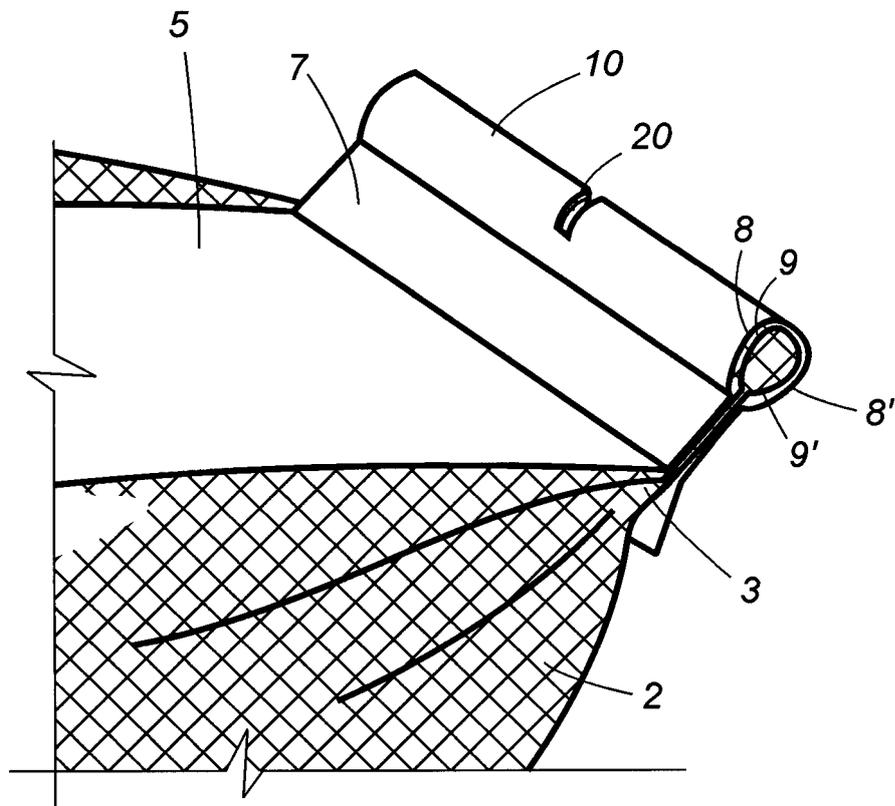


Fig. 2



*Fig. 3*



*Fig. 4*