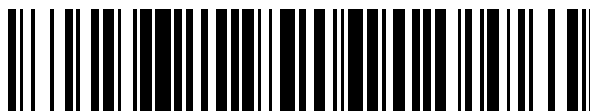


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 382 181**

51 Int. Cl.:
B65D 33/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **10004768 .7**
- 96 Fecha de presentación: **06.05.2010**
- 97 Número de publicación de la solicitud: **2248734**
- 97 Fecha de publicación de la solicitud: **10.11.2010**

54 Título: **Envase**

30 Prioridad:
08.05.2009 ES 200900855 U

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
06.06.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
06.06.2012

73 Titular/es:
Seinec, S.A.
C/ Africa 20, nave 4 B Pol. Ind. Can Mora Nord
08459 Sant Antoni de Vilamajor, Barcelona, ES

72 Inventor/es:
Lopez Fernandez, Javier

74 Agente/Representante:
BARROSO SANCHEZ-LAFUENTE, Ignacio M.

ES 2 382 181 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

Envase.

Objeto de la invención

5 **[0001]** 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

10 **[0002]** 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.

15 **[0003]** En lo que se refiere a los medios de cierre de la base, se utilizan generalmente dos sistemas claramente diferenciados.

20 **[0004]** 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.

25 **[0005]** 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.

30 **[0006]** 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 pegados y apilados, provocando una unión de los envases que dificulta su posterior manipulación durante las operaciones de llenado y cerrado.

35 **[0007]** El documento DE 39 26 728 A1 se refiere a un saco con una porción inferior cerrada por una línea de soldadura transversal. Inmediatamente después del proceso de llenado del saco, la parte inferior del saco es abatida sobre uno de los laterales mayores, que forma la parte inferior con aproximadamente la mitad de la anchura de la base. El proceso de fijación de la parte inferior sobre el lateral mayor del saco requiere una segunda operación para fijar esto, por ejemplo por medio de un adhesivo.

40 **[0008]** En el documento EP 1 323 639 A1 también se describe un saco haciendo referencia a su parte inferior, que forma una porción inferior enmarcada por una línea de plegado transversal con aproximadamente la mitad de la anchura de la base. Esta porción inferior es simplemente abatida sobre uno de sus laterales mayores. Este documento no contiene la operación de fijación de la parte inferior a su parte mayor. Así, el problema técnico a resolver es el de desarrollar un envase que esté especialmente indicado para el envasado de distintos productos y que también sea resistente y tenga un fondo plano continuo para así poder ser correctamente impreso y tener un aspecto estéticamente correcto, siendo dicho envase también fácil de fabricar y apto para ser formado a partir del propio cuerpo tubular del envase, es decir, sin

una incorporación de piezas adicionales.

Descripción de la invención

5 [0009] 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.

10 [0010] 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 delimita en dicho cuerpo tubular una porción inferior, dispuesta abatida sobre una primera cara mayor del envase, 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 donde los medios de cierre se encuentran dispuestos en el extremo de la base
15 plana que corresponde al extremo de la porción inferior y fijan la porción inferior del cuerpo tubular a la primera cara mayor del saco.

[0011] 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
20 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.

[0012] 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
25 inmejorable y conformando una superficie apta para realizar una correcta impresión del envase, incluso de la base del mismo.

[0013] En una realización de la invención, los medios de cierre que establecen la fijación entre el extremo de la porción inferior del cuerpo tubular y 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
30 pegado, dependiendo en cada caso del tipo de material conformante del envase.

[0014] 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
35 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

40 [0015] 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 donde los medios de fijación y cierre de la base están representados por una costura.

45 - La figura 2 muestra una vista en perspectiva lateral inferior del envase de la figura anterior, en donde 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
50 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

5 [0016] Como se puede observar en las figuras adjuntas el envase comprende un cuerpo tubular (1) conformado a partir de una lámina (2) multicapa y se 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.

10 [0017] 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.

15 [0018] La porción inferior (16) define, conjuntamente con una porción de igual longitud de la segunda cara mayor (14) del envase, una base (17) plana y continua de contorno rectangular en donde los medios de cierre (3) se encuentran dispuestos en uno de los extremos de la mencionada base plana (17) y en donde la superficie exterior de dicha base plana está constituida por una prolongación de la segunda cara mayor (14) del envase, permitiendo su correcta impresión.

20 [0019] 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.

25 [0020] 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:

- 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),
- 30 tubular, - el abatimiento de la porción extrema (16) sobre la primera cara mayor (13) del cuerpo
- 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,
- 35 - 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.

40 [0021] 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.

45 [0022] 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.

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; en donde 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 delimita en dicho cuerpo tubular (1) una porción inferior (16), abatida sobre una primera cara mayor (13) del envase, 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; **caracterizado por el hecho de que** los medios de cierre (3) se encuentran dispuestos en el extremo de la base plana (17) que corresponde al extremo de la porción inferior y fijan la porción inferior (16) del cuerpo tubular (1) a la primera cara mayor (13) del saco.
- 15 2.- Envase, según la reivindicación 1, **caracterizado por el hecho de que** los medios de cierre (3) que establecen la fijación entre el extremo de la porción inferior del cuerpo tubular (1) y 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 por el hecho de que** 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).

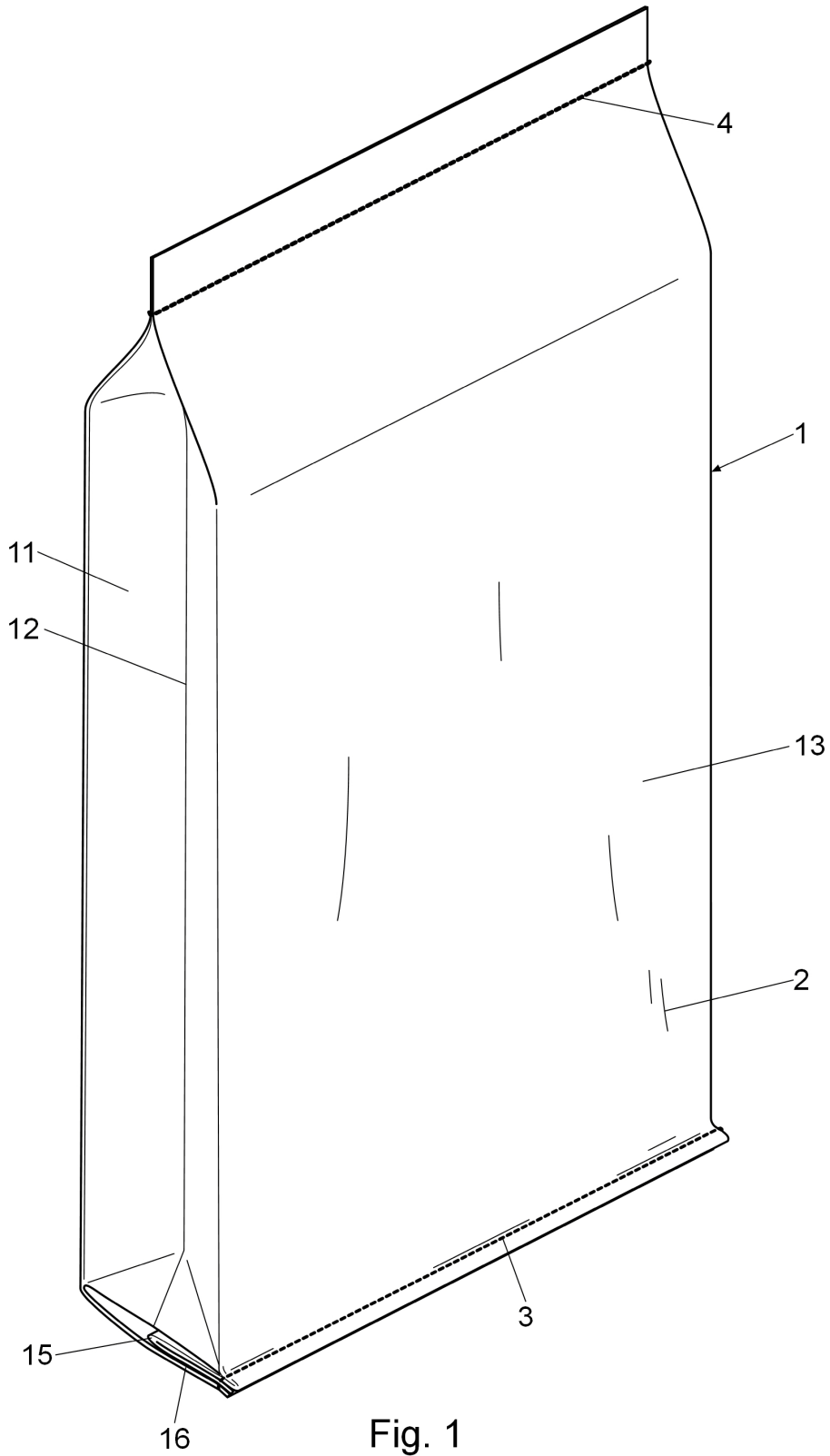


Fig. 1

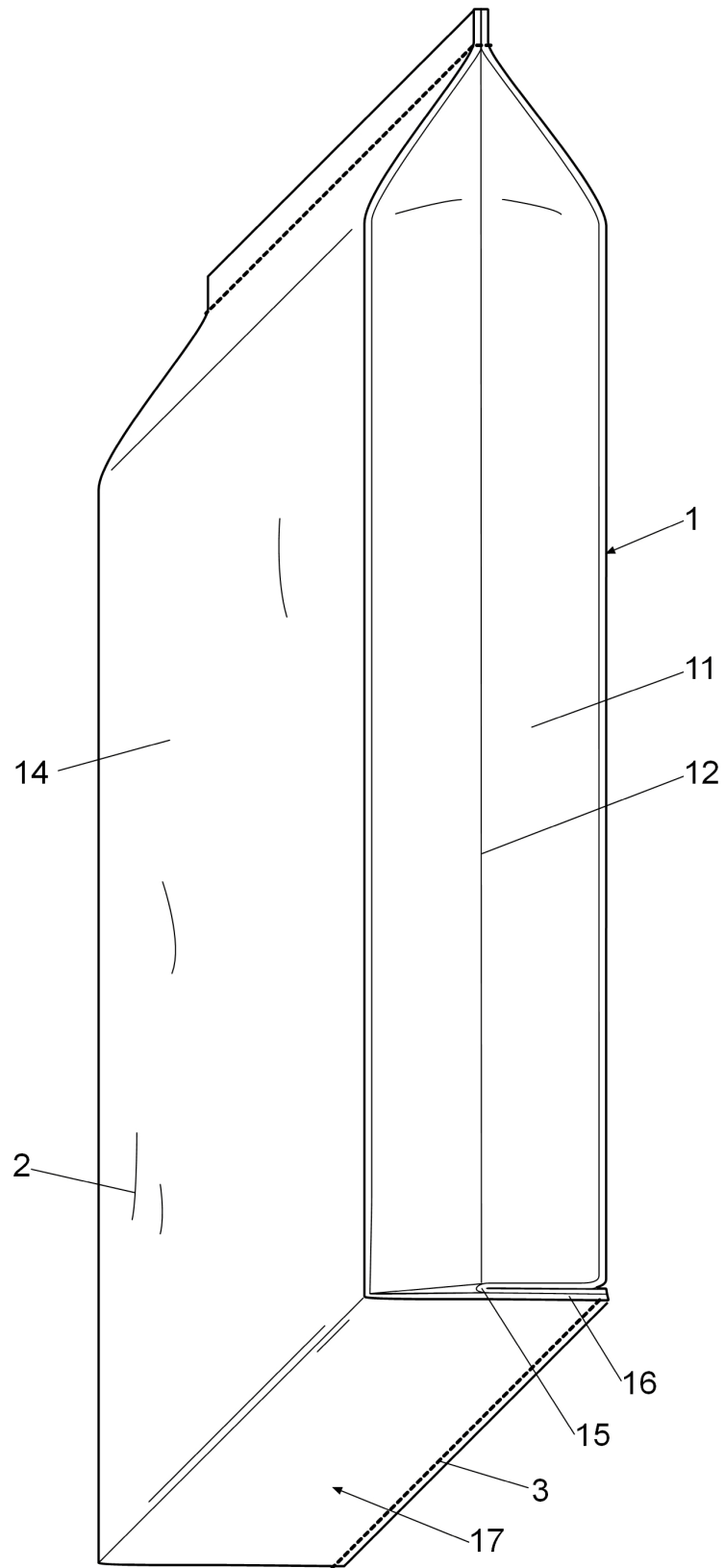


Fig. 2

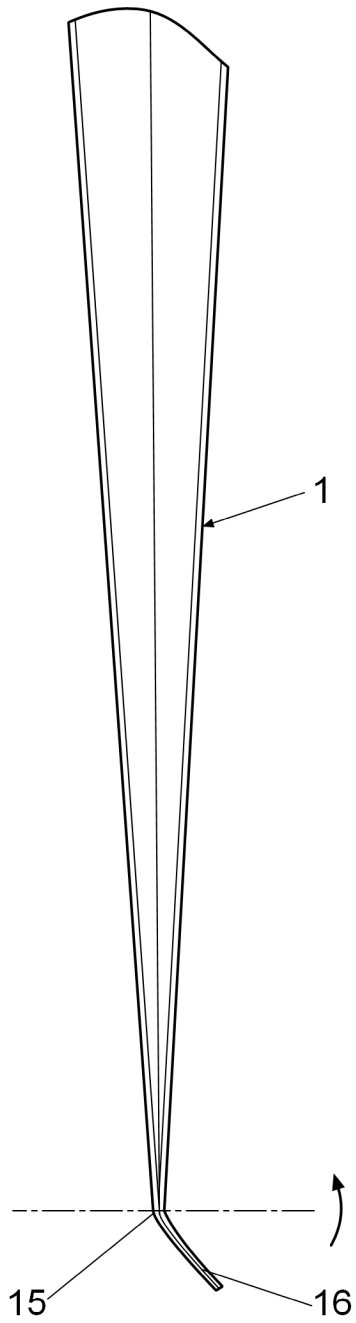


Fig. 3

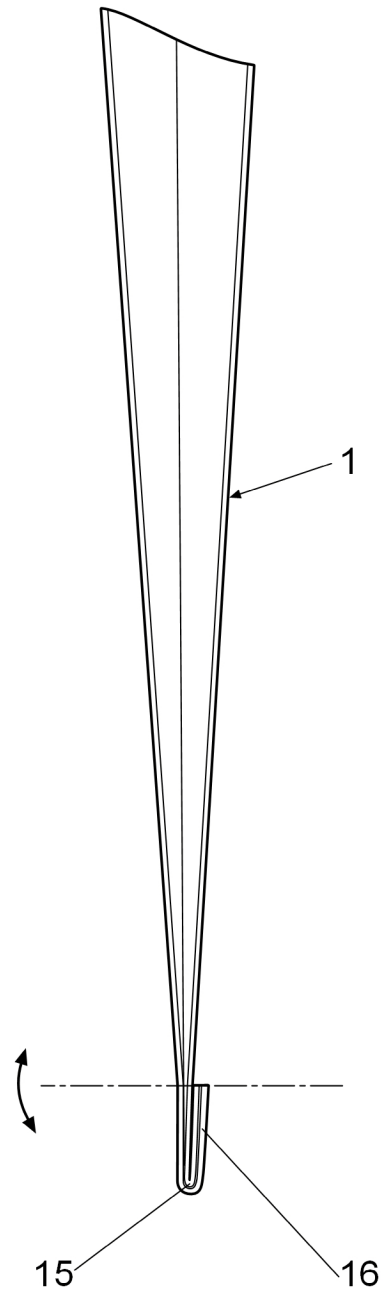


Fig. 4

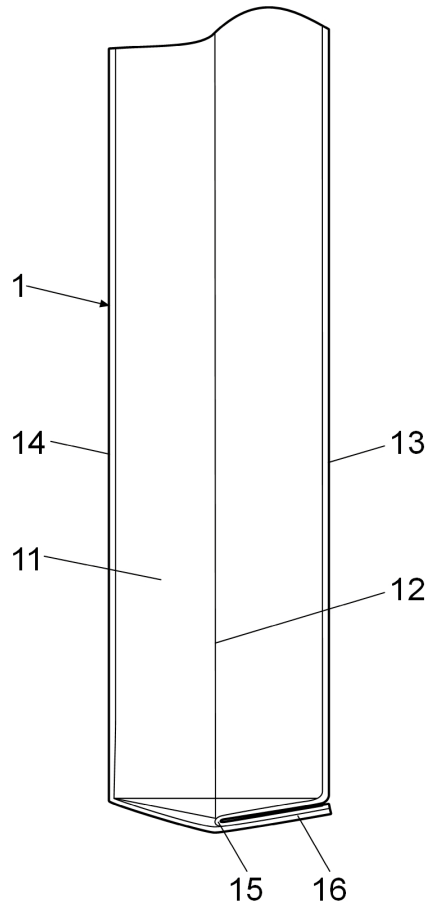


Fig. 5

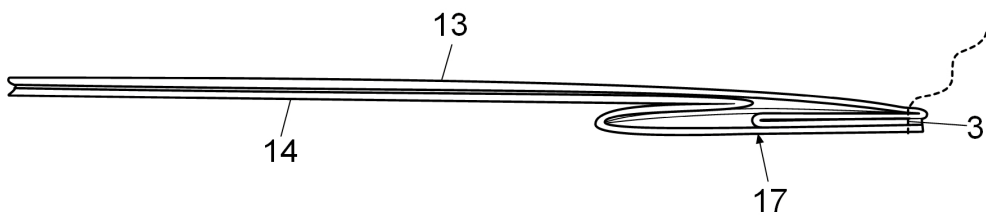


Fig. 6

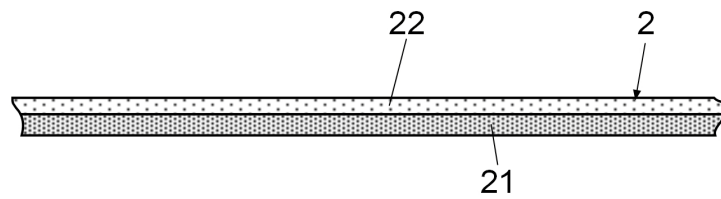


Fig. 7

REFERENCIAS CITADAS EN LA DESCRIPCIÓN

5 *Esta lista de referencias que cita el solicitante se aporta solamente en calidad de información para el lector y no forma parte del documento de patente europea. A pesar de que se ha procedido con gran esmero al compilar las referencias, no puede excluirse la posibilidad de que se hayan producido errores u omisiones, y la OEP se exime de toda responsabilidad a este respecto.*

Documentos de patente citados en la descripción

- DE 3926728 A1 [0007]
- EP 1323639 A1 [0008]

10