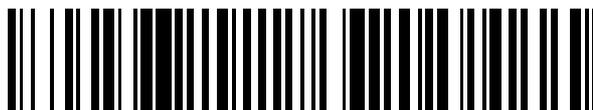


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 401 652**

51 Int. Cl.:

B65G 51/06 (2006.01)

B65G 51/02 (2006.01)

B65D 33/18 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **29.06.2007 E 07111397 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **16.01.2013 EP 1873093**

54 Título: **Embalaje flexible de transporte en una red neumática**

30 Prioridad:

30.06.2006 FR 0652760

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

23.04.2013

73 Titular/es:

**DECOMATIC S.A. (100.0%)
ZA DE MALATRAIT
F-38290 LA VERPILLIERE, FR**

72 Inventor/es:

ALLEGRE, JEAN-LUC

74 Agente/Representante:

UNGRÍA LÓPEZ, Javier

ES 2 401 652 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

Embalaje flexible de transporte en una red neumática

5 La presente invención que se refiere al dominio técnico de los embalajes flexibles destinados al transporte de artículos, tal como por ejemplo unos productos farmacéuticos, unas extracciones efectuadas en los centros hospitalarios, unos componentes electrónicos o de dinero, en el interior de una red neumática, por aspiración o soplado.

10 Por ejemplo, en el dominio de la recogida de extracciones sanguíneas u otras, es conocida la realización de una red neumática que comprende varios puntos de recogida para unas extracciones realizadas, en unos embalajes que, bajo el efecto del aire comprimido de la red, son encaminados hacia un puesto central.

15 En el estado de la técnica se han propuesto diversas soluciones de realización de embalajes flexibles. Por ejemplo, la Patente FR 2 876 679 o la Patente FR 2 859 987 describen un embalaje flexible que comprende una bolsa realizada de material plástico soldado cuya abertura da acceso al volumen interno y que se puede obturar después del llenado. Un embalaje de ese tipo está equipado con un sistema de propulsión en el interior de la red neumática constituido por un fuelle. El embalaje presenta en plano una longitud preferiblemente superior al diámetro del tubo de la red neumática para ser transportado de manera óptima por aspiración o soplado.

20 Se debe considerar que un embalaje flexible de ese tipo, una vez obturado, presenta una forma variable que depende por un lado, del producto insertado en el interior del embalaje y, por otro lado, de la posición del producto en el interior del embalaje. Se comprueba que algunas veces es relativamente difícil en la práctica insertar un embalaje de ese tipo en el interior de la red en una posición ideal, que le permita su transporte en el interior de la red. La introducción del embalaje de ese tipo en la red de transporte es tanto más difícil cuanto la longitud en plano del embalaje es preferiblemente superior al diámetro de la red de transporte.

25 En el estado de la técnica, es conocido igualmente, por la Solicitud de Patente WO91/18797, un embalaje flexible para los productos líquidos que presenta un fondo de apoyo tubular que permite mantener el embalaje en la posición alzada. El embalaje presenta en el lado opuesto al fondo de apoyo, un borde transversal de longitud inferior al resto del embalaje.

30 De manera similar, la Solicitud de Patente GB 2 339 187 describe una bolsa para contener en particular unos productos alimenticios o unos productos de consumo sólidos o líquidos, adaptada para mantenerse de manera estable sobre una superficie y que comprende un cierre que puede ser abierto fácilmente. La bolsa comprende una solapa de cierre de la abertura que da acceso al interior de la bolsa. La solapa de cierre está fijada de manera despegable a la bolsa con ayuda de un adhesivo, para liberar la abertura. De acuerdo con una variante de realización, la bolsa comprende unas esquinas montadas en inglete que se pueden suprimir de manera que la bolsa presente un borde transversal de longitud inferior al resto del embalaje, esta variante de realización permite mejorar la paletización de la bolsa.

35 La Solicitud de Patente Europea EP 0 283 279 propone un embalaje con una abertura fácil no estanca cuyo cierre está asegurado por el pliegue de las esquinas de la bolsa sobre las que se dobla una hoja que está encolada en las esquinas y la bolsa.

40 El Solicitante ha tenido el mérito de poner en evidencia que existe la necesidad de poder facilitar la introducción de los embalajes flexibles en las redes neumáticas de manera que se les pueda insertar en la posición adaptada para asegurar su transporte en el interior de la red neumática.

45 El objetivo de la invención es por tanto proponer un embalaje flexible concebido para ser introducido fácilmente en una red neumática mientras que se adapta para ser insertado en una posición ideal para que sea desplazado en el interior de una red neumática.

50 Para alcanzar un objetivo de ese tipo, el objetivo de la invención se refiere a un embalaje para el transporte de artículos en el interior de una red neumática, de acuerdo con la reivindicación 1.

55 De acuerdo con la invención al menos el borde transversal indicado anteriormente con relación al sentido de transporte posee una longitud inferior al resto del embalaje de manera que el embalaje presente a partir de este borde transversal, una punta de introducción al interior de la red neumática.

60 Surgirán otras diversas características a partir de la descripción realizada a continuación en referencia a los dibujos adjuntos que muestran, a título de ejemplos no limitativos, unas formas de realización del objetivo de la invención.

65 La **Figura 1** es una vista de un ejemplo de realización de un embalaje de acuerdo con la invención antes de la introducción del producto a acondicionar.

La **Figura 2** es una vista en sección longitudinal de otro ejemplo de realización del embalaje de acuerdo con la

invención.

La **Figura 3** es una vista del embalaje de acuerdo con la invención.

Las **Figuras 4 a 6** ilustran otras diversas variantes de realización de un embalaje de acuerdo con la invención.

La **Figura 7** ilustra otra variante de realización de un embalaje de acuerdo con la invención.

5 Tal como se desprenderá más precisamente a partir de las **Fig. 1 a 3**, el objetivo de la invención se refiere a un embalaje **1** destinado a contener unos artículos de cualquier naturaleza, tales como, por ejemplo, unas extracciones sanguíneas u otras, unos productos farmacéuticos o unos billetes de banco representados de manera esquemática por la referencia **2**. Un embalaje **1** de ese tipo está destinado a ser introducido en el interior de una red neumática, no representada, pero conocida en sí misma, para permitir el transporte de un lugar a otro del artículo **2** contenido en el embalaje.

15 De una manera conocida, el embalaje **1** se presenta bajo la forma de una bolsa **3** realizada de material plástico flexible, preferiblemente reciclable, tal como el polietileno. La bolsa **3** posee una cara denominada anverso **4** y una cara denominada reverso **5**, delimitadas por dos bordes transversales opuestos **6₁**, **6₂** sensiblemente paralelos entre sí y dos bordes longitudinales opuestos **7** sensiblemente paralelos entre sí. En el ejemplo ilustrado, el embalaje **1** presenta una forma rectangular. Los bordes **6₁**, **6₂** se denominan transversales en consideración, por un lado, a la forma alargada del embalaje ilustrada en el ejemplo de realización y, por otro lado, a la dirección de circulación de transporte del embalaje **1** en el interior de la red neumática, esquematizada por el eje **D**. En otras palabras, la dirección **D** de transporte del embalaje **1** es sensiblemente perpendicular a los bordes transversales **6₁**, **6₂**. Además, en consideración al sentido de transporte representado por la flecha **F₁** en la **Fig. 3**, los bordes transversales se denominan respectivamente anterior **6₁** y posterior **6₂**.

25 Las caras **4**, **5** de la bolsa **3** se realizan a partir de una hoja de plástico flexible plegada o de dos hojas plásticas flexibles superpuestas en las que al menos algunos de los bordes están soldados de manera que delimiten un volumen interno cerrado accesible mediante un paso de acceso **8** que se puede obturar mediante un medio de cierre **9**. En el ejemplo ilustrado, la cara de la bolsa **3** en la que se dispone el paso de acceso **8** es la cara del anverso **4**.

30 Se ha de observar que para ciertas aplicaciones, particularmente para el transporte de extracciones sanguíneas u otras, el embalaje **1** debe presentar un carácter estanco. Los bordes de la bolsa están soldados para delimitar un volumen interno estanco cuyo paso de acceso **8** se cierra con ayuda de un medio de cierre **9** estanco. Se ha de observar que la solidez y por lo tanto la estanqueidad del embalaje **1** se puede reforzar añadiendo sobre toda o parte de las caras **4**, **5**, al menos una hoja plástica flexible. El embalaje **1** puede también estar formado por una pared doble.

35 Por supuesto, el paso de acceso **8** está adaptado para permitir la introducción del artículo **2** en el interior del volumen interno de la bolsa **3**. Se ha de observar que en el ejemplo ilustrado en la **Fig. 1** el paso de acceso **8** se realiza en la proximidad de un borde transversal de la bolsa **3** que está orientado paralelamente a dicho borde transversal **6₁**. Por supuesto, es claro que el paso de acceso **8** de ese tipo se puede realizar en no importa qué otro lugar del embalaje que esté orientado de modo diferente, como por ejemplo paralelamente a los bordes longitudinales **7**. Igualmente, el paso de acceso **8** se puede disponer en la parte mediana **3** de la bolsa.

45 El paso de acceso **8** se obtura mediante cualquier medio de cierre **9**. Por ejemplo, el paso de acceso **8** se obtura con ayuda de una banda adhesiva de seguridad **9** que constituye preferiblemente un testigo de inviolabilidad. Como se ilustra más particularmente en la **Fig. 1**, esta banda adhesiva **9** se fija en parte sobre el embalaje **1** y se encuentra provista de una protección despegable **10**. Después de la retirada de la protección **10**, la banda adhesiva **9** se fija sobre el embalaje llegando a recubrir el paso de acceso **8**. El medio de cierre **9** se puede realizar también por medio de la cola depositada sobre la prolongación **5₁** de la hoja constitutiva del embalaje y que forma una solapa como se ilustra en la **Fig. 2**. De acuerdo con este ejemplo de realización, se ha de observar que se debe realizar una soldadura transversal que enlace los dos bordes longitudinales soldados **7** entre el paso de acceso **8** y el borde transversal anterior **6₁** para obtener una envolvente estanca. La cola se protege por una protección **10** que se retira antes del pegado sobre el embalaje de la solapa **5₁** que recubre el paso de acceso **8**.

55 De acuerdo con una característica de la invención, el embalaje **1** está provisto de al menos un sistema de propulsión **11** en el interior de la red neumática. De acuerdo con una característica preferida de realización, y tal como destacará con más precisión en la **Fig. 2**, el sistema de propulsión **11** está realizado por medio de un fuelle dispuesto a la altura del borde transversal posterior **6₂**, opuesto al borde transversal **6₁** en la proximidad del que se dispone el paso de acceso **8**. Se debe considerar que el fuelle **11** está dispuesto de manera que el embalaje ocupa, en su fondo, una mayor parte de la sección de la red neumática de manera que pueda desplazarse de una manera óptima de acuerdo con un sentido determinado de la dirección de transporte **D**, representada por la flecha **F₁**. De manera clásica, el embalaje **1** presenta en su borde transversal que delimita el fuelle **11**, a saber **6₂** en el ejemplo ilustrado, una longitud plana preferiblemente superior al diámetro de la red de transporte de manera que después de la formación del fuelle de fondo, el diámetro del embalaje que corresponde al diámetro del fuelle, sea ligeramente inferior o incluso igual al diámetro del tubo de la red de transporte.

65

- De acuerdo con otra característica del objetivo de la invención, el borde transversal anterior **6₁** posee una longitud inferior al resto del embalaje, de manera que el embalaje **1** presente, a partir de este borde transversal, una punta **13** que facilita la introducción del embalaje en el interior de la red neumática. Tal como se destacará a partir de la **Fig. 3**, el embalaje **1** posee de ese modo a partir de su borde anterior **6₁** una longitud que aumenta hasta un valor igual a la longitud de los dos bordes longitudinales **7** que se extienden paralelamente entre sí. El embalaje **1** presenta de ese modo una punta de introducción **13** de forma troncocónica cuya base pequeña está formada por el borde transversal anterior **6₁**. La altura de la punta de introducción **13** se optimiza de acuerdo con la longitud del embalaje de manera que no limite el volumen interno de la bolsa **3**.
- En el ejemplo ilustrado en la **Fig. 3**, la punta de introducción **13** está formada por el pliegue de dos partes **14** dobladas, denominadas esquinas, del embalaje y mantenidas en su posición por medio de los medios de fijación **15**. En el ejemplo ilustrado, cada parte que puede doblarse **14** del embalaje se extiende a partir de una esquina del embalaje y está delimitada por una parte del borde transversal anterior **6₁** y del borde longitudinal contiguo **7**. En el ejemplo ilustrado, cada esquina doblada **14** está plegada de acuerdo con una línea de pliegue que se extiende desde el borde transversal anterior **6₁** hasta el borde longitudinal contiguo **7** de acuerdo con un ángulo del orden de 45°. Cada esquina doblada **14** posee así una superficie triangular. Por supuesto, se podría concebir modificar el ángulo de la línea de plegado de las esquinas dobladas **14**.
- Las esquinas dobladas **14** se pliegan en el ejemplo ilustrado sobre la cara del anverso **4** y se mantienen en su posición doblada por cualquier tipo de medio de fijación **15**. De acuerdo con una característica preferida de realización, los medios de fijación **15** se interponen entre el embalaje y la o las esquinas dobladas **14**. Estos medios de fijación **15** se disponen de manera continua o discontinua sobre las esquinas dobladas **14** y/o sobre una o las dos caras del embalaje sobre una superficie que es inferior, igual, o incluso superior a la superficie de la esquina doblada **14** enfrentada. Las esquinas dobladas se encuentran fijadas por al menos una parte de su superficie. Por ejemplo, los medios de fijación **15** se realizan mediante una cola o un adhesivo. Se puede concebir que los medios de fijación **15** estén formados por al menos un medio adhesivo relacionado que llega a superponerse sobre la esquina doblada y el embalaje. Este medio adhesivo se puede fijar previamente sobre el embalaje.
- De acuerdo con una característica preferida de realización, los medios de fijación **15** se recubren con una protección despegable que se retira justamente antes del pliegue de las esquinas dobladas. Esta protección se puede realizar mediante una película de cobertura de al menos la superficie de la cola o del adhesivo.
- De acuerdo con una característica de realización, estos medios de fijación **15** se pueden realizar mediante el medio de cierre **9** del paso de acceso. De acuerdo con un ejemplo de realización ilustrado en la **Fig. 3**, la banda adhesiva **9** es del tipo de doble cara con doble protección despegable, de manera que la retirada de la protección externa permite asegurar el encolado de las esquinas dobladas que se colocan en una posición de superposición. De acuerdo con otro ejemplo de realización, se realizan unos orificios pasantes en las caras **4**, **5**, en la proximidad del paso de acceso **8**, de manera que la colocación de la banda adhesiva **9** sobre la cara del anverso **4** para cerrar el paso de acceso **8**, conduzca a la aparición del adhesivo sobre la cara del reverso **5**, a través de estos orificios pasantes. Las esquinas dobladas **14** se pliegan para quedar dobladas sobre la cara del reverso **5** con el fin de que se fijen a esta cara del reverso **5** gracias al adhesivo presente en estos orificios.
- En el ejemplo de realización ilustrado en la **Fig. 3**, la punta de introducción **13** se realiza mediante el pliegue de dos esquinas **14** replegadas sobre la misma cara, a saber la cara del anverso **4**. Por supuesto, se puede concebir doblar las dos esquinas **14** sobre la cara del reverso **5**. Igualmente, se puede concebir doblar una esquina sobre una cara y la otra esquina sobre la otra cara. Igualmente, se puede concebir plegar una sola esquina sobre el embalaje.
- En el ejemplo ilustrado en la **Fig. 3**, las dos esquinas dobladas **14** no están unidas. En el ejemplo ilustrado en la **Fig. 4**, se puede concebir que la punta de introducción **13** se encuentre formada por el pliegue de las dos esquinas dobladas **14** que se colocan lado a lado por uno de sus lados. De acuerdo con este ejemplo de realización, la punta de introducción **13** presenta un perfil de forma triangular.
- En los ejemplos ilustrados en las **Fig. 3** y **4**, las esquinas dobladas **14** se fijan sobre el embalaje **1**. La **Fig. 5** ilustra otra variante de realización en la que las dos esquinas dobladas **14** del embalaje se pliegan para quedar al menos parcialmente en posición superpuesta. En el ejemplo ilustrado, las esquinas dobladas **14** se colocan de manera que la parte situada a la altura de su esquina se coloca una sobre la otra de manera que queden mantenidas en esta posición por los medios de fijación **15**. De acuerdo con esta variante de realización, los medios de fijación **15** se disponen entre las dos esquinas dobladas **14** que no se encuentran fijadas sobre el embalaje. En el mismo sentido, las dos esquinas dobladas **14** del embalaje ilustrado en la **Fig. 4** se pueden mantener unidas por medio de una banda adhesiva superpuesta, después del plegado de las esquinas dobladas, sobre las dos esquinas dobladas. De acuerdo con estas variantes de realización, los medios de fijación **15** aseguran un enlace entre las dos esquinas dobladas **14**, y no entre las esquinas dobladas y una u otra de las caras del embalaje.
- El embalaje **1** de acuerdo con la invención presenta de ese modo a la altura de su borde transversal anterior **6₁** una longitud inferior con relación al resto del embalaje. El embalaje **1** presenta de ese modo una punta de introducción **13** ahusado que facilita la inserción del embalaje en el interior de la red de transporte mientras permite la colocación

correcta del fuelle **11** en el interior de la red de transporte para asegurar el desplazamiento del embalaje. Se ha de observar que el objetivo de la invención permite igualmente dejar un volumen importante para el alojamiento del producto **2** a transportar. En este sentido, el pliegue de las esquinas dobladas **14** se realiza sobre una longitud optimizada del embalaje teniendo en cuenta el tamaño del artículo **2**.

5 En los ejemplos precedentes, la disminución de la longitud del borde transversal anterior **6₁** se realiza mediante el plegado de al menos una de las esquinas que se dobla. La **Fig. 6** ilustra otra variante de realización en la que la punta de introducción **13** se realiza directamente por la forma del embalaje. Tal como se destaca a partir de la **Fig. 6**, el embalaje **1** presenta entre el borde transversal anterior **6₁** y cada borde longitudinal **7** un recorte **17** en chaflán por ejemplo del orden de 45°, de manera que el borde transversal anterior **6₁** presente una longitud inferior a la longitud del resto del embalaje **1**. Por supuesto, se realiza una soldadura a la altura de los bordes en chaflán **17** que asegura un enlace entre los bordes longitudinales **7** y el borde transversal anterior **6₁** de manera que constituya un volumen interno cerrado accesible mediante el paso de acceso **8**. El paso de acceso **8** se obtura mediante cualquier medio de cierre **9**. En el ejemplo ilustrado, en medio de cierre **9** se realiza mediante una cola o una banda adhesiva transportada por una solapa móvil **9₁** que se extiende a partir del borde transversal anterior **6₁**. El medio de cierre **9** está equipado con una protección que se retira antes de replegar la solapa **9₁** contra el embalaje. Se ha de observar que la solapa **9₁** presenta una forma simétrica en la punta de introducción **13**. Por supuesto, se puede prever que la solapa **9₁** presente diversas formas adaptadas para permitir al medio de cierre **9** recubrir el paso de acceso **8**.

20 En el ejemplo ilustrado en la **Fig. 6**, el embalaje **1** que comprende una solapa **9₁** provista de un medio de cierre **9** presenta una forma tal que presenta, después del cierre del embalaje por el plegado de la solapa **9₁**, un perfil troncocónico a partir de su borde transversal anterior **6₁**. Por supuesto, el embalaje **1** puede presentar otras formas para poseer una punta de introducción cuya longitud aumente a partir de su borde transversal anterior **6₁**. Por ejemplo, el embalaje **1** puede presentar a la altura de su borde transversal anterior **6₁** un perfil redondeado, como se ilustra en la **Fig. 7**. En este ejemplo, el embalaje **1** posee un medio de cierre **9** realizado mediante un adhesivo.

30 En el ejemplo ilustrado en la **Fig. 6**, el medio de propulsión **11** se realiza mediante un bolsillo formado a partir de una película **21** soldada a la altura de los bordes longitudinales **7** y por una soldadura transversal **22** dispuesta en la proximidad por ejemplo de la abertura de acceso **8**. El bolsillo **11** presenta así a la altura del borde transversal anterior **6₂**, una abertura **23** que permite la entrada de aire comprimido y el desplazamiento del embalaje de acuerdo con el sentido **F₁** de la dirección de transporte. Por supuesto, el bolsillo de propulsión se puede realizar de diferentes maneras. Por ejemplo, el bolsillo se puede obtener disponiendo una ranura en una película sobrepuesta sobre una u otra de las caras del embalaje. Igualmente, como se ilustra en la **Fig. 5**, se puede disponer una abertura **23** tal como una ranura en una prolongación **25** de la película que constituye el embalaje. Por supuesto, el bolsillo de propulsión puede presentar diversas alturas adaptadas para permitir un transporte conveniente en la red de aire comprimido.

40 Por supuesto, se podría concebir equipar el embalaje **1** ilustrado en la **Fig. 6** mediante un fuelle de fondo. Igualmente, se ha de observar que el embalaje ilustrado en la **Fig. 3** podría estar equipado con al menos un bolsillo de propulsión tal como el ilustrado en la **Fig. 6**. En el mismo sentido, se puede concebir el equipamiento de cada una de las caras del embalaje mediante un bolsillo de propulsión. De acuerdo con otra variante de realización, se ha de observar que se puede concebir la realización del embalaje de manera que permita su propulsión en los dos sentidos **F₁**, **F₂** de la dirección de transporte **D**. De acuerdo con esta última variante de realización, el embalaje está equipado con un sistema de propulsión **11** que asegura la propulsión del embalaje de acuerdo con los dos sentidos de la dirección de transporte. En este ejemplo, se puede prever el equipamiento del embalaje **1** a partir de cada borde transversal con un fuelle y/o uno o varios bolsillos de propulsión. De acuerdo con esta variante, cada borde transversal posee una longitud inferior al resto del embalaje, de manera que el embalaje presente a partir de cada borde transversal **6₁**, **6₂** una punta de introducción **13** en el interior de la red de aire comprimido. Esta punta de introducción **13** se realiza mediante una u otra de las soluciones descritas anteriormente.

50 La invención no está limitada a los ejemplos descritos y representados, dado que se podrían aportar diversas modificaciones sin salirse de su marco.

REIVINDICACIONES

1. Embalaje para transporte de artículos (2) en el interior de un tubo de una red neumática, que comprende una bolsa (3) realizada en material plástico flexible soldada que posee una cara de anverso (4) y una cara de reverso (5) que delimitan un volumen interno cerrado accesible mediante un paso de acceso (8) dispuesto en una cara de la bolsa y que se puede obturar después de su llenado mediante un medio de cierre estanco (9) que comprende una protección despegable (10), llegando a recubrir el medio de cierre estanco (9) el paso de acceso (8) después de la retirada de la protección despegable (10), estando provisto el embalaje de un sistema de propulsión (11) en el interior de una red neumática, de acuerdo con al menos un sentido de una dirección (D) de transporte del embalaje que sea sensiblemente perpendicular a los dos bordes transversales opuestos (6₁, 6₂) del embalaje, comprendiendo este sistema de propulsión (11) al menos un bolsillo de propulsión o al menos un fuelle de fondo que presente después de su formación, un diámetro ligeramente inferior o incluso igual al diámetro del tubo de la red neumática, **caracterizado por que** al menos el borde transversal denominado anterior (6₁) con relación al sentido de transporte, posee una longitud inferior al resto del embalaje de manera que el embalaje (1) presente a partir de este borde transversal, una punta de introducción (13) al interior de la red neumática.
2. Embalaje de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado por que** el sistema de propulsión (11) asegura la propulsión del embalaje (1) de acuerdo con los dos sentidos (F₁, F₂) de la dirección de transporte y **por que** cada borde transversal (6₁, 6₂) posee una longitud inferior al resto del embalaje de manera que el embalaje (1) presente a partir de cada borde transversal (6₁, 6₂), una punta de introducción (13) al interior de la red neumática.
3. Embalaje de acuerdo con la reivindicación 1 ó 2, **caracterizado por que** cada punta de introducción (13) se realiza por la forma del embalaje.
4. Embalaje de acuerdo con la reivindicación 1 ó 2, **caracterizado por que** cada punta de introducción (13) está formada mediante el pliegue de al menos una esquina doblada (14) del embalaje y mantenida en su posición plegada mediante unos medios de fijación (15).
5. Embalaje de acuerdo con la reivindicación 4 **caracterizado por que** los medios de fijación (15) están interpuestos entre el embalaje y la o las esquinas dobladas (14).
6. Embalaje de acuerdo con la reivindicación 4 ó 5, **caracterizado por que** cada esquina doblada (14) está replegada sobre una u otra de las caras del embalaje quedando mantenidas en su posición doblada mediante unos medios de fijación (15).
7. Embalaje de acuerdo con la reivindicación 4, **caracterizado por que** las dos esquinas dobladas (14) están plegadas para quedar al menos parcialmente en posición superpuesta mantenida mediante los medios de fijación (15).
8. Embalaje de acuerdo con una de las reivindicaciones 4 a 7, **caracterizado por que** los medios de fijación (15) se realizan mediante una cola o un adhesivo provisto de al menos la protección despegable (10).
9. Embalaje de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 8, **caracterizado por que** los medios de fijación (15) se realizan mediante el medio de cierre (9) del paso de acceso.
10. Embalaje de acuerdo con la reivindicación 9, **caracterizado por que** el medio de cierre (9) es adecuado, en la posición de cierre del paso de acceso (8), para ocupar en parte unos orificios pasantes dispuestos en las caras del embalaje, sobre las que se dobla para su fijación, cada esquina doblada (14).

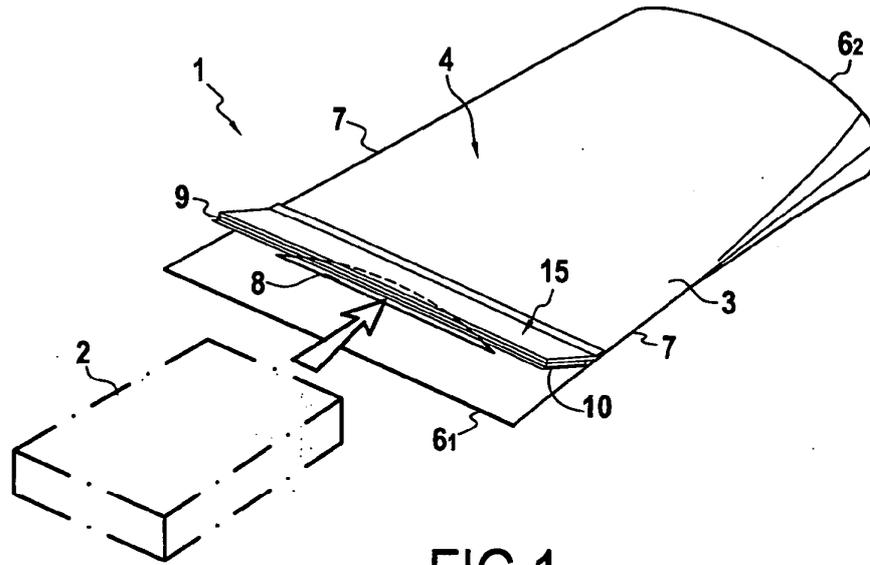


FIG.1

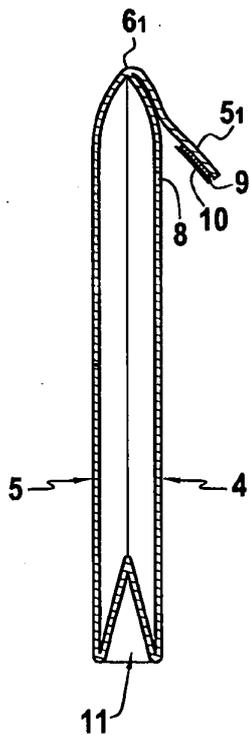


FIG.2

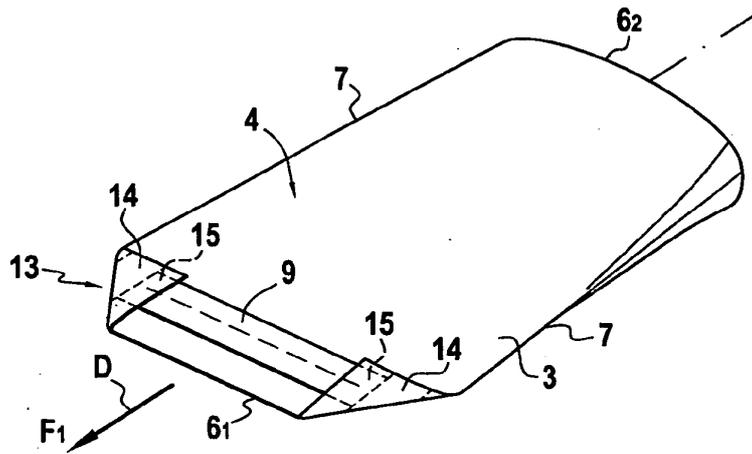


FIG.3

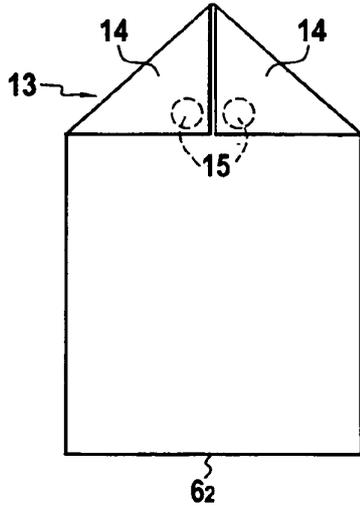


FIG. 4

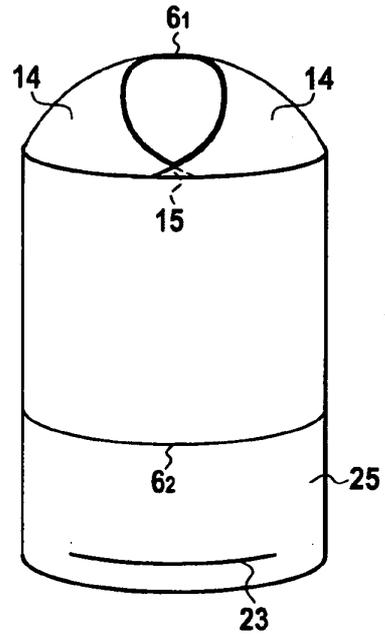


FIG. 5

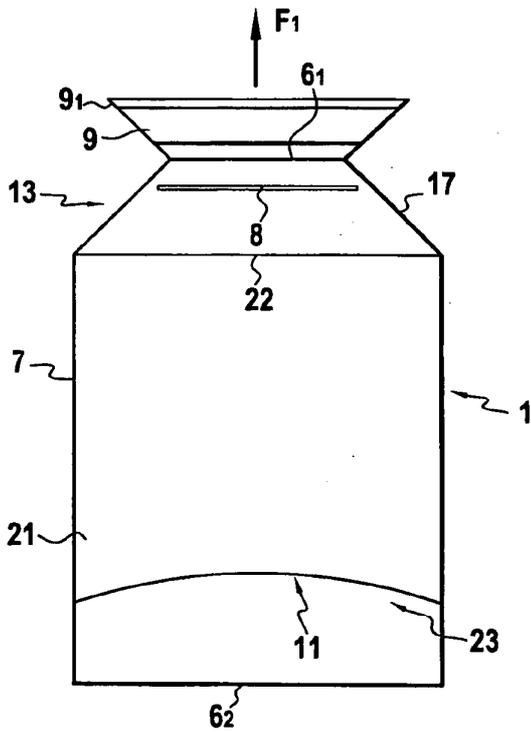


FIG. 6

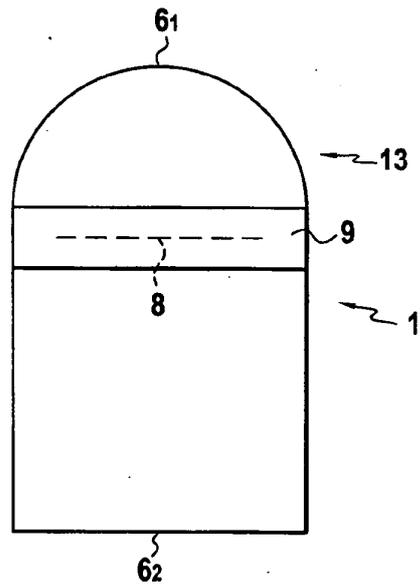


FIG. 7