

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 456 706**

51 Int. Cl.:

**B65D 81/32** (2006.01)

**B65D 75/58** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **04.05.2012 E 12003444 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **19.03.2014 EP 2583912**

54 Título: **Recipiente de envasado.**

30 Prioridad:

**21.10.2011 DE 202011106994 U**

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

**23.04.2014**

73 Titular/es:

**BISCHOF + KLEIN GMBH & CO. KG (100.0%)  
Rahestrasse 47  
49525 Lengerich, DE**

72 Inventor/es:

**SPENDLOW, GLENN ANDREW y  
HELMIG, MAIK**

74 Agente/Representante:

**COBO DE LA TORRE, María Victoria**

**ES 2 456 706 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

Recipiente de envasado

5 (0001) La presente invención se refiere a un recipiente de envasado según el concepto general de la reivindicación 1ª. Semejante recipiente de envasado se manifiesta en FR 2 928 353.

(0002) Este tipo de recipientes de envasado son conocidos especialmente para pegamento de dos componentes y se describe con ejemplos en DE 296 13 563 U1. En efecto, resulta problemático que tras el corte del recipiente exterior, con la extracción de los componentes mezclados, se saca a menudo automáticamente el recipiente interior unido a aquél.

(0003) El objetivo de la invención presente es mejorar un recipiente de este tipo respecto a los problemas mencionados.

15 (0004) El objetivo se cumple mediante la reivindicación 1ª. Ejecuciones ventajosas de la invención se encuentran en las restantes reivindicaciones, así como en la siguiente descripción.

(0005) El recipiente exterior presenta medios para la formación de una abertura de extracción o ya una abertura de extracción cerrada, cuya dimensión es prefijable y especialmente adaptable a la bolsa interior. En la zona prevista para la formación de la abertura de extracción, se trata por ejemplo de una zona del recipiente exterior como un vertedor en forma angular o conformado de otro modo. Así, durante la extracción de los componentes mezclados, especialmente de la bebida mezclada, se evita una extracción del recipiente interior, preferiblemente una bolsa interior constituida de material de lámina en su mayor parte ó totalmente. Durante una utilización normal, es decir, al extraer la mezcla a través de la apertura de extracción, la bolsa interior no se puede sacar. Es especialmente ventajoso un recipiente de envasado para el uso de modernas bebidas mezcladas. De este modo, en el espacio interior del recipiente interior puede encontrarse un componente saporífero, también alcohólico, mientras que el espacio interior del recipiente exterior que se encuentra fuera del recipiente interior se rellena con una sustancia fundamental, que supone la base de la bebida mezclada. Mediante semejante recipiente de envasado especialmente de material de lámina pueden crearse las bebidas mezcladas, preferiblemente bebidas mezcladas alcohólicas, en múltiples variantes que se fabrican económicamente, y se transportan y desechan fácilmente.

(0006) Preferiblemente, presenta la bolsa interior una dimensión mayor dentro de una proyección sobre una superficie que se crea mediante la sección transversal libre de la apertura de extracción, al menos en un sentido longitudinal o transversal. Especialmente en una variante de bolsa interior creada mediante una costura de sellado continua, la bolsa interior, después de haberse mezclado ambos componentes, puede presentar una forma condicionada por la costura de sellado, que lo deja alargadamente en forma de un cojín aplastado en su extensión, de forma que no pasan a través de la apertura de extracción.

(0007) Alternativamente o complementariamente, el recipiente exterior puede presentar, especialmente en la zona de la abertura de extracción o hacia la misma, además medios para la reducción de la sección transversal libre, especialmente de la abertura de extracción. Con ello, es posible incorporar rejillas, bridas de láminas o similares. Especialmente, con semejante medio se puede tratar también de un punto de soldadura para la unión de los lados opuestos. Los caminos de paso siguen siendo aun lo suficientemente grandes para los componentes a verter, mezclados, mientras que las dimensiones de la bolsa interior presionada y vacía son demasiado grandes para poder, mediante la reducción de la sección transversal libre, llegar a la apertura de extracción, o bien, pasar a través de ésta. La disposición de puntos de soldadura es posible con facilidad durante el llenado o bien el sellado del recipiente exterior.

(0008) Está predeterminada la abertura de extracción mediante una debilitación del material al menos a un lado del recipiente exterior o mediante un precinto de desgarre unido con aquél. Aquí se pueden usar especialmente perforaciones hechas con láser de uno de los materiales de láminas que conforman el lado exterior. Alternativamente, la apertura de extracción puede estar conformada mediante un vertedor soldado formado en el recipiente exterior y allí soldado, con el que el verter, especialmente, no presenta problema a causa de las paredes laterales fijas del vertedor y gracias al material de lámina.

(0009) La extracción de un recipiente de envasado conformado de lámina está mejorada, cuando en la zona de la abertura de extracción al menos un lado del recipiente de envasado está provisto de un refuerzo de una zona de extracción producido por una perfilación. La zona de la extracción es aquí la zona que lleva a la abertura de extracción del recipiente de envasado. Preferiblemente, se trata aquí de uno o más perfiles incorporados en los lados de un recipiente de envasado mediante relieve, que observados desde la dirección de su extensión longitudinal principal, preferentemente indican hacia la abertura de extracción. Así, también se pueden crear canales de extracción para que al vaciar los recipientes de envasado constituidos de lámina y comprimibles de forma plana, puedan garantizar un fácil vertido de forma eficaz.

(0010) Alternativamente o complementariamente, se puede tratar de espesamientos de material o, por ejemplo, de tubitos que conforman canales de conducción o, tubitos estabilizantes situados en la lámina o en su parte interior.

(0011) Una configuración adecuada de un recipiente de envasado, que al mismo tiempo puede evitar la extracción de una bolsa interior de forma eficaz, se da, cuando el recipiente exterior presenta un contorno en forma de botella y la abertura de extracción está situada en la zona del cuello de la botella. En semejante cuello de botella son especialmente efectivas las perfilaciones. Al mismo tiempo, mediante la forma del borde del sellado y el contorno del recipiente de envasado se puede garantizar que permanezca derecho el cuello de la botella durante el vertido de un componente de mezcla. La zona del cuello de la botella antes de la abertura de extracción es preferentemente la zona anterior a la descrita con medios para la reducción de la sección transversal y la superficie de paso libre.

(0012) Mientras que el recipiente interior es colocado preferentemente de forma que se puede mover libremente dentro del recipiente exterior y así se puede evitar la extracción completa, en variantes del recipiente de envasado conforme a la invención, en los que el recipiente interior es conformado comparativamente grande y de una lámina muy flexible, ventajosamente, se fija o mantiene complementariamente este recipiente interior dentro del recipiente exterior. Esto puede llevarse a cabo, por ejemplo, mediante una integración de una zona del borde del recipiente interior en una costura de sellado del recipiente exterior.

(0013) La fabricación, el llenado y cierre del recipiente de envasado se simplifican, cuando el recipiente exterior y/o recipiente interior está/n conformado/s como bolsa "FFS" (Form-Fill-and-Seal = formar-llenar-sellar).

(0014) Para el uso de componentes especialmente líquidos, particularmente alimentos, como bebidas mezcladas, se ha demostrado como ventajoso, el aplicar a la costura de sellado del recipiente interior una fuerza de costura de sellado entre 1 y 10 N/15 mm, preferiblemente entre 2 y 7 N/15 mm. Mediante lo cual se garantiza con efectividad un transporte de un recipiente de envasado conforme a la invención, por ejemplo, como sustituto de recipientes de envasado conocidos en forma de latas.

(0015) Por la misma causa, la costura de sellado del recipiente exterior debería presentar una fuerza de costura de sellado de más de 15 N/15 mm.

(0016) La identificación del contenido de un recipiente de envasado y una comprobación, de cuánto se mezclan ambos componentes entre sí, se facilita, cuando al menos un lado del recipiente exterior es transparente por zonas. A este respecto, se pueden crear recipientes de envasado visualmente atractivos, por ejemplo, con una ventana transparente situada en un lado con, a la misma vez, una impresión de lámina continua en el lado del borde, que por ejemplo, presentan un contorno parecido al de una forma de botella, que sin embargo, a la vez se diferencian de forma impactante de formas de botellas convencionales. Como contorno en forma de botella se entiende aquí una que tiene un vientre de la botella ancho y un cuello de botella más estrecho. Preferiblemente, un recipiente de envasado está conformado a la misma vez como bolsa con fondo rígido, que para el aumento del volumen rellenable, especialmente con la parte frontal inalterada, y para la reducción del volumen necesario después de la extracción de la bebida mezclada, puede presentar plegados laterales. Especialmente ventajosa es una configuración del recipiente de envasado conforme a la invención como bolsa con fondo rígido mediante la posibilidad relacionada, de crear un recipiente que quede de pie y así sea más adaptable a un contorno de botella. Semejante recipiente puede ser depositado entre las fases de consumición y mantener su forma de botella.

(0017) Bajo un lado transparente del recipiente exterior se entiende también un lado matizado, que sólo permite el paso de la luz de determinada longitud de onda.

(0018) En otra ejecución conforme a la invención, al menos un lado del recipiente interior está conformado al menos por zonas de forma transparente, lo cual posibilita efectos ópticos atractivos de los componentes antes de la mezcla, por otro lado supone una indicación del contenido del recipiente interior o de la bolsa interior.

(0019) En una alternativa (que no forma parte de la invención) de la configuración del recipiente exterior como bolsa de fondo rígido, también puede estar conformado como tubo. Respecto al material para el recipiente exterior se puede tratar también de plástico moldeado por inyección y no sólo de lámina soplada y fundida.

(0020) Como materiales, que son posibles para el recipiente exterior y/o interior, son ventajosos materiales de lámina de una ó varias capas, especialmente a causa de los costes de fabricación que conllevan. Frente a envasados de vidrio convencionales pueden conseguirse notables ahorros en los costes. Al mismo tiempo, a causa de la multitud de los posibles bordes de sellado se está en la situación de fabricar una multitud de distintos recipientes de envasado, que todos, al menos en el contorno están configurados en forma de botella.

(0021) Ventajoso especialmente como material para las láminas son láminas de poliolefina (PE y/o PP), láminas de poliéster con/sin vaporización de barrera de, por ejemplo, aluminio; óxido de aluminio u óxido de silicio. Especialmente se puede usar óxido de silicio para las paredes laterales transparentes como vaporización de barrera. También son posibles: láminas de aluminio o láminas de poliamida. Como láminas de varias capas pueden usarse láminas de coextrusión ó láminas para forrar.

(0022) Posibles relieves en la zona de vertido pueden ser configurados de distintas formas. Especialmente es posible un relieve en forma de medio tubo de dentro hacia fuera en ambos lados.

(0023) Junto al uso del recipiente de envasado conforme a la invención para cocktails hay una multitud de otras

ramas de uso de productos que se conservan separados y de productos que antes de su utilización se mezclan, como, por ejemplo, artículos de limpieza, abonos o colores. Los materiales empleados del recipiente de envasado deben concordar correspondientemente con estos contenidos.

5 (0024) Otras ventajas y detalles de la invención se observan en la siguiente descripción. Los dibujos esquemáticos de las figuras muestran:

Fig. 1 una vista frontal de un objeto conforme a la invención,

10 Fig. 2 un corte a lo largo de II-II según la Fig. 1,

Fig. 3 un corte según la Fig. 2 en otro objeto conforme a la invención,

Fig. 4 un corte a lo largo de IV-IV según Fig. 1,

15 Fig. 5 una vista frontal de otro objeto conforme a la invención,

Fig. 6 una vista frontal de otro objeto conforme a la invención,

20 Fig. 7 un corte a lo largo de VII-VII según la Fig. 1,

Fig. 8 otro objeto no específico de la invención,

Fig. 9 otro objeto no específico de la invención.

25 (0025) Elementos iguales o que actúan de forma similar –siempre que sea útil- se indican con idénticas cifras de referencia. Las características técnicas aisladas de los siguientes ejemplos de ejecución descritos pueden conducir junto con las características de los ejemplos de ejecución anteriormente descritos a otras configuraciones conformes a la invención.

30 (0026) La Fig. 1 muestra un recipiente de envasado para al menos dos componentes a ser mezclados de una bebida de mezcla, con un recipiente exterior (1) para el almacenamiento de un primer componente (2) sólo representado a modo de ejemplo y un recipiente interior (3) colocado dentro del recipiente exterior (1) para el almacenamiento de un segundo componente (4) igualmente sólo representado a modo de ejemplo. Este segundo componente (4) se mezcla con el primer componente (2) para su consumición, para lo cual el recipiente interior (3) está conformado bajo aplicación de presión desde fuera, capaz de abrirse especialmente mediante activación manual. Para esto se prevé una costura de sellado (6) con una fuerza de costura de sellado entre 2 y 7 N/15 mm. Mediante presión, especialmente presión manual por fuera sobre las paredes o lados (7) flexibles del envasado (del recipiente exterior) y (8) (del recipiente interior (3)), especialmente en las direcciones A y B que se muestran en la Fig. 4, puede desgarrarse la costura de sellado.

(0027) Las paredes laterales (7 y 8) están construidas para ello de plástico flexible y presentan a lo largo de sus lados exteriores al menos en algunas zonas una costura de sellado (9) que da forma, o bien, la costura de sellado (6).

45 (0028) Tanto la costura de sellado (6) como también la costura de sellado (9) están conformadas de forma continua, estando conformado el recipiente interior según el tipo de una bolsa “FFS” cuadrada en la vista frontal, pero que también pueden estar conformadas de forma oval o redonda (compare especialmente la Fig. 6).

50 (0029) En la vista frontal según la Fig. 1, el recipiente exterior está provisto con una zona (11) prevista para la conformación de una abertura de extracción, es decir, una zona en el que la abertura de extracción está conformada o a través del que ella está conformada, como en el presente caso de la Fig. 1, mediante la configuración de una línea de separación (13) formada mediante perforaciones de las paredes laterales (7 y 12).

55 (0030) Para el refuerzo del cuello de la botella (14) del recipiente de envasado están previstos relieves (16) como perfilación, con su dirección longitudinal en dirección de la abertura de extracción definida.

(0031) Por el lado del fondo está previsto para la conformación de una posición derecha segura un plegado del fondo, cuyo extremo superior está marcado por una línea.

60 (0032) Tras el aplastamiento del recipiente interior (3) se queda éste, mediante su borde de sellado (6), en la forma fundamental cuadrada que muestra la Figura 1 y presenta así en dirección de la superficie de figura extensiones (longitudinales), que son más grandes y se quedan como el diámetro interior de la abertura de extracción creada mediante el desgarro de la parte de arriba. Al mismo tiempo, a través de la formación del recipiente exterior y del borde de sellado aquí disponible, se garantiza un refuerzo del cuello de botella (14), de manera que el diámetro interior no aumenta durante la extracción de los componentes de la mezcla.

(0033) Un posicionamiento unos sobre otros, y así un cierre de las zonas de las paredes laterales opuestas (7 y 12)

del recipiente exterior se evita mediante los relieves (16), como se muestra en la Fig. 2, que representan a modo de semicírculo curvaturas que indican hacia fuera. En otro ejemplo de ejecución según la Fig. 3 se incluyen relieves (16) a ambos lados opuestos (7 y 12). Estos relieves pueden discurrir también sobre zonas mayores de los lados (7 y 12) y presentar cualquier estructura, que sirva para el refuerzo y el mantenimiento de la forma. Por ejemplo, puede tratarse también de formas serpenteantes u otras formas.

(0034) En la Fig. 4 se muestra un corte a través del objeto conforme a la invención después de la extracción de los líquidos (2 y 4), igualmente después de la presión aplicada en las direcciones A y B. El recipiente de envasado conforme a la invención es fácilmente comprimible y así fácil de almacenar o desechar.

(0035) En los ejemplos de ejecución mostrados los recipientes interiores están flotando libremente en el recipiente interior. Mientras que la apertura de extracción del ejemplo de ejecución de la Fig. 5 está conformado por un vertedor soldado (18) provisto con un cierre de tornillo (17), que está integrado en la costura de soldadura (9), y el ejemplo de ejecución de la Fig. 5 presenta un canal de vertido fijo, en el ejemplo de ejecución de la Fig. 6 a su vez está presente un canal de vertido conformado por los lados de la lámina del cuello de la botella (14). Éste está provisto con un punto de soldadura (19) para evitar que se viertan a la vez ambas bolsas interiores (3 y 3'), a través del cual el lado anterior y posterior (7, 12) están unidos uno con otro. Así, también en el ejemplo de ejecución de la Fig. 6, las dimensiones de los recipientes interiores son mayores que la anchura de paso de un camino de extracción hacia ó de la abertura de extracción.

(0036) La Fig. 7 muestra la forma del recipiente de envasado en un estado análogo de la Fig. 4, es decir, después de la extracción de la mezcla. Mediante el uso de plegados laterales o plegados del fondo (21) se puede minimizar el recipiente de envasado, desde el punto de vista del volumen de desecho.

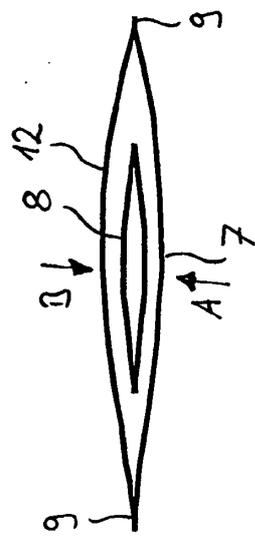
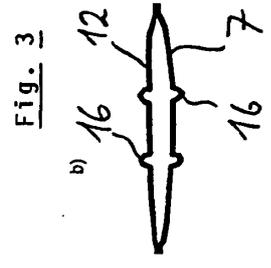
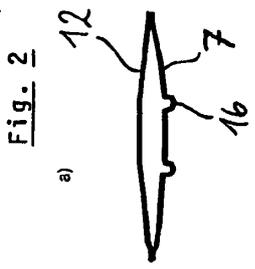
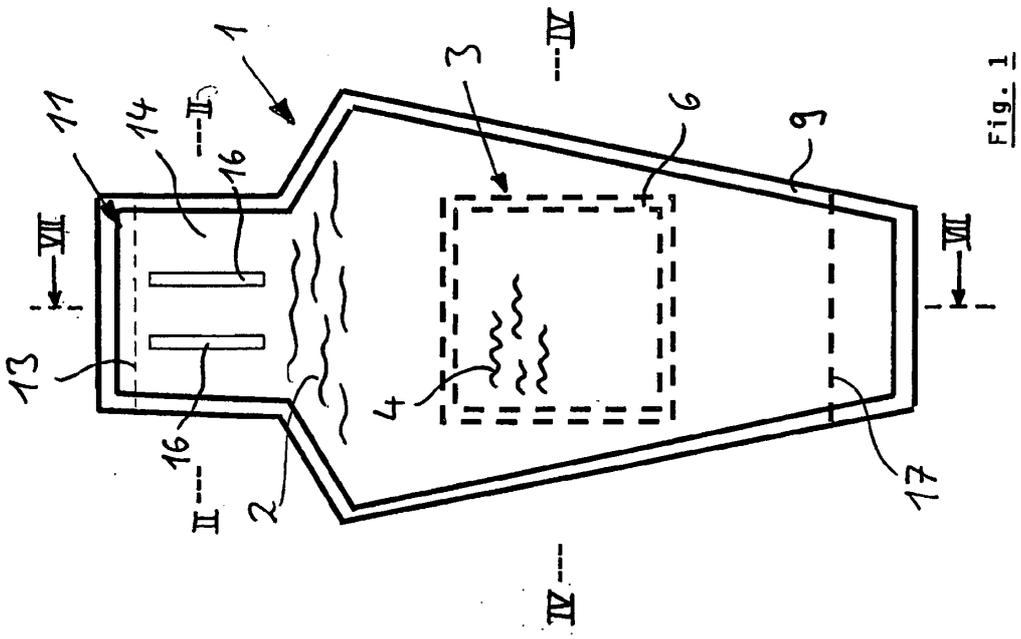
(0037) En los ejemplos de ejecución de las Fig. 8 y 9 aparece un recipiente de envasado no conforme a la invención en forma de tubo. Aquí presenta el ejemplo de ejecución de la Fig. 8 una necesaria costura de sellado (22) para la fijación de una manguera y una costura del fondo (23) final, mientras se dispone un cierre de tubo (26) con una tapadera enrollable (27) en el extremo abierto (24). Alternativamente a esto, está presente en el ejemplo de ejecución de la Fig. 5 igualmente una costura de desgarre (13), a través de la cual, la parte superior (28) puede ser quitada.

(0038) Preferiblemente, la bolsa interior está conformada como bolsa interior-“Peel” (“despegarse”), es decir, con costuras de sellado que se abren sin problema mediante una presión manual.

(0039) Mediante el contorno “shaker” (coctelera) de la Fig. 1 con una base de una amplitud mediana, una sección de vientre más ancha y una zona de cuello, o bien, de extracción más estrecha, el producto conforme a la invención imita a una coctelera que se usa para la mezcla de cocktails.

**REIVINDICACIONES**

- 1ª.- Recipiente de envasado para al menos dos componentes (2, 4) líquidos a ser mezclados entre sí, en particular para una bebida, con un recipiente exterior (1) para el almacenamiento de un primer componente (2) y con al menos un recipiente interior (3) dispuesto dentro del recipiente exterior (1) para el almacenamiento de un segundo componente (4), estando constituido el recipiente exterior y el recipiente interior (1, 3) de plástico flexible y el recipiente exterior (1) presenta a lo largo de un lado al menos una costura de sellado (9) que da forma, y el recipiente interior (3) presenta a lo largo de un lado al menos una costura de sellado (6), y el recipiente interior (3) está configurado de forma que se puede abrir para la mezcla del segundo componente (4) con el primer componente (2) que se efectúa dentro del recipiente de envasado bajo la aplicación de presión desde fuera mediante el desgarre de la costura de sellado (6), y el recipiente exterior (1) prevé una abertura de extracción (11) por una debilitación del material a lo largo de una línea de separación (13) en al menos un lado del recipiente exterior (1), se caracteriza por que el recipiente exterior (1) presenta una zona (11) prevista para la abertura de extracción y el recipiente interior (3) presenta dimensiones exteriores, que con un recipiente exterior (1) abierto impide una salida del recipiente interior (3) hacia fuera y que el recipiente exterior (1) está conformado con una costura de sellado (9) que da forma y una dos paredes laterales (7, 8) de material de lámina para formar un contorno de botella con un fondo plano formado por un plegado de fondo (21) y un vientre de botella y un cuello de botella (14), estando formada la abertura de extracción (11) en el cuello de botella (14) en material de lámina y al menos una de las paredes laterales (7, 8) del recipiente exterior (1) es transparente al menos por zonas.
- 2ª.- Recipiente de envasado según la reivindicación 1ª, se caracteriza por que el recipiente interior (3) está dispuesto de manera que se puede mover libremente dentro del recipiente exterior (1).
- 3ª.- Recipiente de envasado según la reivindicación 1ª ó 2ª, se caracteriza por que el recipiente interior presenta una dimensión mayor en una proyección sobre una superficie formada por la sección transversal libre de la abertura de extracción al menos en un sentido longitudinal o transversal.
- 4ª.- Recipiente de envasado según una de las reivindicaciones 1ª a 3ª, se caracteriza por que al menos un lado del recipiente interior (3) al menos por zonas es transparente.
- 5ª.- Recipiente de envasado según una de las reivindicaciones anteriores, se caracteriza por que en la zona de la abertura de extracción (11) al menos un lado (7, 12) del recipiente exterior (1) está provisto con un refuerzo del cuello de la botella (14) creado mediante una perfilación (16).
- 6ª.- Recipiente de envasado según una de las reivindicaciones anteriores, se caracteriza por que el recipiente exterior (1) en la zona del cuello de botella (14) presenta un punto de soldadura (19) que une ambas paredes laterales (7, 8) para la reducción de la sección transversal libre de la abertura de extracción.
- 7ª.- Recipiente de envasado según una de las reivindicaciones anteriores, se caracteriza por que una costura de sellado (6) del recipiente interior (3) a ser rota y abierta mediante la aplicación de presión presenta una fuerza de costura de sellado de 1 – 10 N/15 mm.
- 8ª.- Recipiente de envasado según la reivindicación 7ª, se caracteriza por que la fuerza de costura de sellado está comprendida entre 2 y 7 N/15 mm.
- 9ª.- Recipiente de envasado según una de la reivindicaciones anteriores, se caracteriza por que la costura de sellado (9) del recipiente exterior (1) presenta una fuerza de costura de sellado mayor a 15 N/15 mm.



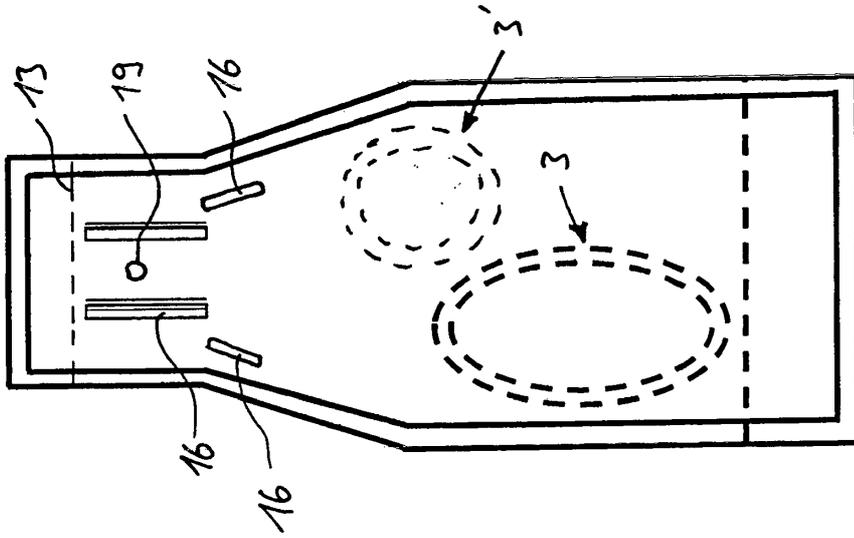


Fig. 6

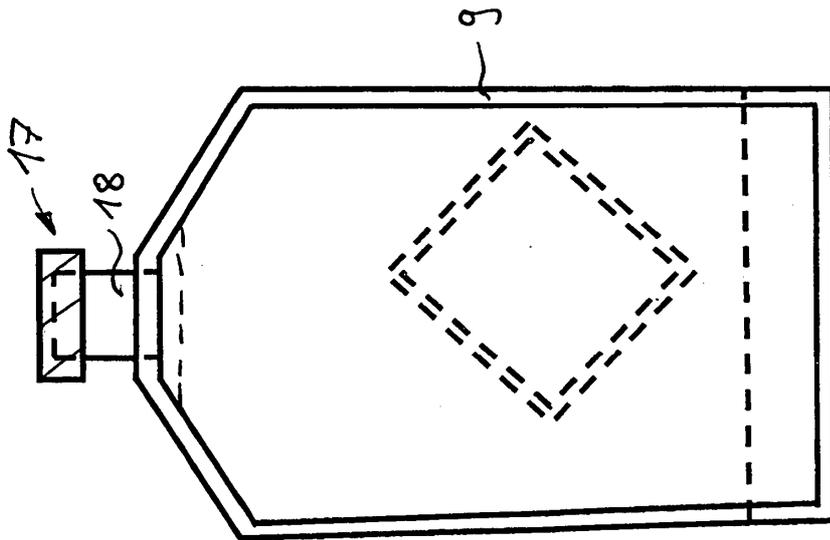


Fig. 5

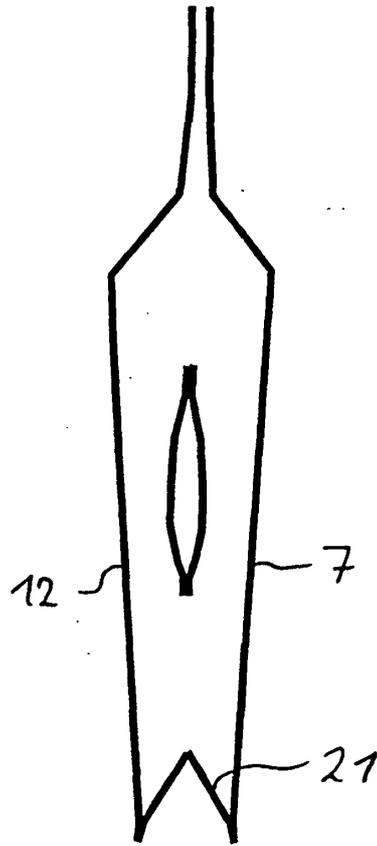


Fig. 7

Fig. 8

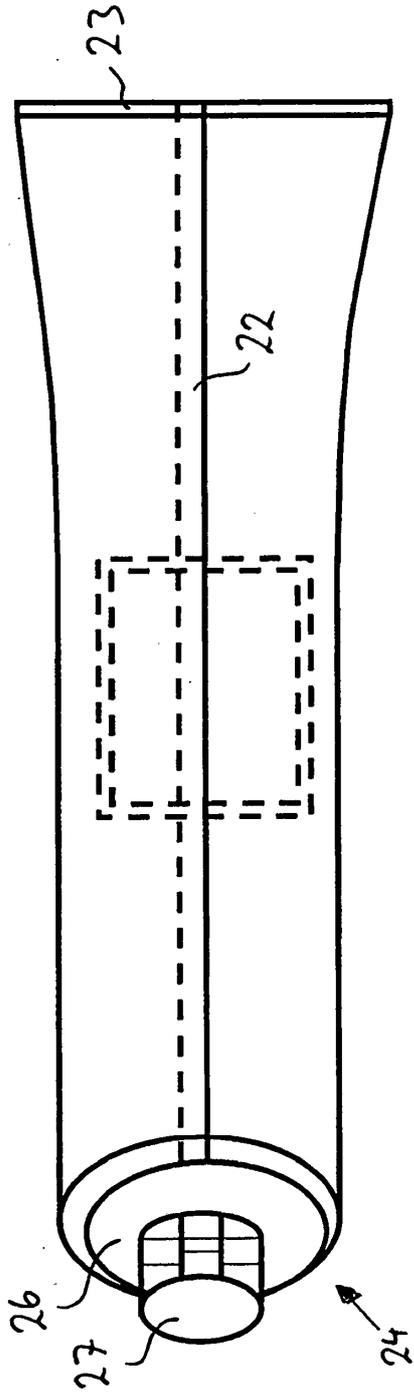


Fig. 9

