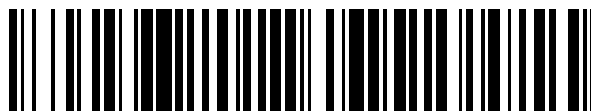


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 553 640**

51 Int. Cl.:

B31B 1/00 (2006.01)

B65D 33/02 (2006.01)

B65D 30/06 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **06.04.2012 E 12002583 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **26.08.2015 EP 2508440**

54 Título: **Bolsa con embocadura laminada y procedimiento para su fabricación**

30 Prioridad:

08.04.2011 TR 201103443

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

10.12.2015

73 Titular/es:

**GULSAN SENTETIK DOKUMA SANAYI VE
TICARET ANONIM SIRKETI (100.0%)
Organize Sanayi Bolgesi 2. Cad. No: 18 Baspinar
27180 Gaziantep, TR**

72 Inventor/es:

BAYAZIT, KERIM

74 Agente/Representante:

ARPE FERNÁNDEZ, Manuel

ES 2 553 640 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 con embocadura laminada y procedimiento para su fabricación

5

Campo técnico

[0001] La presente invención se refiere al aumento de la resistencia de la porción de embocadura de bolsas de red (envoltura) tejidas o tricotadas mediante laminación (cobertura) de la porción de embocadura de tales bolsas o envolturas y referida a innovaciones que se hacen con el fin de asegurar que los hilos de trama y de urdimbre (tiras) situados en dicha porción de embocadura no se separen unos de otros.

10

Técnica Anterior

[0002] Las porciones de embocadura de las bolsas sin laminar (envolturas) de la técnica anterior se someten a una alta fuerza de las partes de asa de las bolsas o envolturas que se utilizan con el fin de llevar carga dentro de tales envolturas y son fácilmente arrancados y/o se deshacen a causa de esta presión o fuerza. Por esta razón, las porciones de embocadura de especialmente, bolsas tejidas, deben ser reforzadas.

15

[0003] Este citado refuerzo ha sido proporcionado en las porciones de embocadura de las bolsas conocidas en la técnica anterior cosido conocido llamado rematado. Sin embargo, este proceso, es un proceso que se lleva a cabo después de la fabricación de las dichas bolsas así que se necesita una cantidad extra de mano de obra y por lo tanto, los costes también aumentan debido a esta mano de obra adicional.

20

[0004] En el documento de patente con número US3979049A en la se explica una bolsa reforzada conocida de la técnica anterior, se describe una bolsa que tiene una parte inferior que cierra por la superposición de los lados inferiores de la bolsa que se refuerza a continuación, mediante la colocación de un cartel en la sección de base formada. El material adicional que se utiliza como refuerzo en dicha bolsa o envoltura también aumenta los costos de la bolsa. Aparte de esto no es posible aplicar este procedimiento anteriormente mencionado a las bolsas no laminadas y especialmente, a bolsas (envolturas) con los tejidos sueltos, tales como bolsas de malla.

25

[0005] El documento de patente número US3970503 A da a conocer una bolsa hecha de material de malla con una embocadura y una solapa que se extiende más allá de dicha embocadura. La solapa comprende una pieza de material laminar fijado a una pared de la bolsa y una tira de película de plástico de cierre por calor fijada a la pared interior de la bolsa mediante la adhesión al mismo por medio de tiras de material termo-adhesivo. En el mencionado procedimiento se usa un material termo-adhesivo para asegurar el material laminar en el interior de la bolsa.

30

[0006] El documento de patente número US4207983A da a conocer una bolsa de red que tiene tiras de película fijadas a paredes opuestas en su embocadura, constituyendo una de las tiras una solapa tipo wicket mientras que la otra permite la apertura automática de la bolsa, una pila de dichas bolsas se mantienen unidas el apilamiento mediante un aro con sus patas extendiéndose a través de las solapas tipo wicket de las bolsas, y un procedimiento de fabricación de las bolsas. En dicho procedimiento, después del corte de la tela, una resina de polietileno fundido, que tiene la forma de filamento, se aplica en la superficie exterior de la bolsa fabricada.

35

[0007] Otro documento de patente con número WO99/15418A1 describe una bolsa de malla que comprende una abertura de tela similar a una malla. Dicha bolsa comprende costuras laterales selladas por calor que se extienden desde un extremo al otro con el fin de asegurar dos tejidos individuales de mallas tricotadas.

40

Breve descripción de la invención

45

[0008] La presente invención se refiere a un procedimiento para producir una bolsa (envoltura) tricotada o tejida, tipo red, con una embocadura laminada (recubierta).

[0009] Mientras que a través del procedimiento de la técnica anterior se garantiza la producción rápida y continua de la bolsa (envoltura), con el procedimiento que nos ocupa son obtenidas bolsas de bajo coste con zonas de embocadura reforzadas. Así, problemas como los altos costes de las bolsas reforzadas mediante el llamado cosido rematado conocido en la técnica anterior y su producción parcial más que una producción continua se pueden superar utilizando este procedimiento desarrollado.

50

Objetivo de la invención

55

[0010] El objetivo de la presente invención es desarrollar un procedimiento de producción para fabricar una bolsa (envoltura) tricotada o tejida, tipo red, con una porción de embocadura laminada (recubierta).

[0011] Otro objetivo de la presente invención es desarrollar un procedimiento de producción para fabricar de forma continua una bolsa (envoltura) tricotada o tejida, tipo red, con una porción de embocadura laminada (recubierta).

60

[0012] Aún, otro objetivo de la presente invención es desarrollar un procedimiento de producción para fabricar de manera rentable una bolsa (envoltura) tricotada o tejida, tipo red, con una porción de embocadura laminada (recubierta), y de alta resistencia.

Descripción de los dibujos

65

[0013] Las realizaciones ejemplares de las bolsas (envoltura) fabricadas de acuerdo con el mencionado procedimiento de producción para producir bolsas (envoltura) tricotada o tejida, tipo red, con una porción de embocadura laminada (recubierta) en la técnica anterior se han ilustrado con los dibujos adjuntos e ilustrando dichos dibujos lo siguiente:

- 5 Figura 1, es la ilustración de una bolsa (envoltura) tipo red, conocida en la técnica anterior.
 Figura 2, muestra una bolsa tipo de red (envoltura) con una porción de embocadura laminada (recubierta) fabricada de acuerdo con la invención.
 Figura 3, muestra una bolsa tejida (envoltura) de acuerdo con la técnica anterior.
 10 Figura 4, muestra una bolsa tejida (envoltura) con una porción de embocadura laminada (recubierta) producida de acuerdo con el procedimiento desarrollado.
 Figura 5, muestra, en estado semi elaborado (tubular), la bolsa tejida con una porción de embocadura laminada (recubierta) fabricada de acuerdo con el procedimiento de la invención.

[0014] Las partes en las figuras se enumeran de forma individual y los términos correspondientes a los números de referencia son los siguientes:

15	Bolsa (técnica anterior)	T'
	Bolsa	T
	Embocadura	A
	Sección inferior/base	B
20	Rematado	O
	Bolsa semi laborada (estructura tubular)	Y
	Laminado (recubrimiento)	L

Descripción detallada de la invención

25 **[0015]** Las ilustraciones ejemplificadas de las bolsas tricotadas o tejidas (T') tipo red del estado de la técnica conocido se muestran en la figura 1 y en la figura 3. En la técnica anterior (T'), la porción de embocadura (A) de la bolsa está reforzada utilizando el procedimiento de rematado (O). Las bolsas (T'), que han sido reforzadas con dicho procedimiento, se refuerzan, después, con un segundo proceso de corte en las medidas adecuadas y mediante la
 30 producción de una bolsa (T') sellando, al menos, un lado de dicha bolsa. Por esta razón, el tiempo de fabricación y el coste de las bolsas reforzadas (T') utilizando el procedimiento de rematado (O) aumentan.

[0016] Las bolsas (envolturas) tricotadas o tejidas (T) de tipo red, producidas de acuerdo con el procedimiento de la presente invención, se pueden ver en la figura 2 o la figura 4. El procedimiento de producción para las bolsas (envolturas) que ha sido mejorado comprende las etapas según la reivindicación 1.

35 **[0017]** De acuerdo con el procedimiento de producción desarrollado, se establece una porción laminada (recubierta) (L) utilizando un material de revestimiento (preferiblemente termo-adhesivo) a ciertos intervalos para recubrir la estructura tubular (Y) para fabricación de de una bolsa (T). Después de este proceso, la estructura tubular (Y) se corta de modo que una porción de embocadura (A) queda fuera del laminado (L) (recubierta) de la bolsa (T) y obteniéndose una mitad abierta de la estructura tricotada o tejida (no mostrada en los dibujos) con el corte fuera de
 40 la porción laminada (L). La parte inferior o base (B) de la estructura obtenida se cierra con un procedimiento conocido (preferiblemente cerrado por cosido) y así, se obtiene una bolsa laminada (T). Después de que el laminado (L) se solidifique y se convierta en una estructura de bloque se obtiene un laminado de alta resistencia (revestimiento) (L) para la bolsa (T).

45 **[0018]** Al llevar a cabo la fabricación de acuerdo con el procedimiento desarrollado, como el laminado (L) se puede aplicar rápidamente a la estructura tubular (Y), las etapas de formación de la estructura tubular (Y), aplicación del laminado (L), y los procesos de confección (corte de la estructura de (Y) y el cierre de un lado (B)) se pueden realizar de forma continua en un procedimiento de fabricación. De este modo se garantiza la producción rápida y económica de la bolsa (T).

50 **[0019]** El tejido de hilos (tiras) que forma la estructura tubular (Y) y/o el laminado (L) de acuerdo con el procedimiento de producción desarrollado puede comprender polietileno, polipropileno, polietileno de alta densidad y/o polietileno de baja densidad.

55 **[0020]** Mientras que la producción rápida y continua de la bolsa (envoltura) se realiza a través del procedimiento desarrollado, se obtienen bolsas de bajo coste con zonas de abertura reforzadas con el procedimiento mencionado. Así dificultades tales como los altos costes de las bolsas reforzadas, reforzadas a través de cosido conocido llamado rematado del estado de la técnica conocido se pueden superar utilizando este procedimiento desarrollado.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de producción de bolsas tejidas o tricotadas (T), tipo red, que comprende hilos de tejido caracterizado porque;
- 5 - los hilos que forman la bolsa (T) son tejidos con el fin de establecer una estructura tubular (Y);
- el laminado de estructura adhesiva con termo-adhesivo, pegamento o líquido similar (L), es aplicado a intervalos a la estructura tubular (Y) en tiras verticales, transversales respecto del eje longitudinal de dicha estructura tubular (Y);
- la estructura tubular (Y) se corta con el fin de formar una porción de embocadura (A) de la bolsa (T) laminada (L) a lo largo de todo el borde longitudinal del laminado (L) establecido, creando en un lado del corte, la mencionada
- 10 porción de embocadura (A) de una bolsa y en el otro lado la parte inferior (B) de la siguiente bolsa;
- las piezas formadas por el corte de la estructura tubular (Y), forman la bolsa (T) sellando, al menos, un lado de la estructura tubular (Y) que se encuentra transversal con respecto al eje longitudinal de la estructura tubular (Y).
2. Procedimiento de producción de una bolsa (T) según la reivindicación 1, caracterizado porque; el laminado (L) comprende un material termo-adhesivo.
- 15
3. Procedimiento de producción de una bolsa (T) según la reivindicación 1 caracterizado porque; el laminado (L) comprende polietileno.
- 20
4. Procedimiento de producción de una bolsa (T) según la reivindicación 1 caracterizado porque; el laminado (L) comprende polipropileno.
- 25
5. Procedimiento de producción de una bolsa (T) según la reivindicación 2 caracterizado porque; el laminado (L) comprende un polietileno de alta densidad.
6. Procedimiento de producción de una bolsa (T) según la reivindicación 2 caracterizado porque el laminado (L) comprende polietileno de baja densidad.
- 30
7. Procedimiento de producción de una bolsa (T) según la reivindicación 1 caracterizado porque dichos hilos comprenden polietileno.
8. Procedimiento de producción de una bolsa (T) según la reivindicación 1 caracterizado porque dichos hilos comprenden polipropileno.
- 35
9. Procedimiento de producción de una bolsa (T) según la reivindicación 7 caracterizado porque; dichos hilos comprenden polietileno de alta densidad.
- 40
10. Procedimiento de producción de una bolsa (T) según la reivindicación 7 caracterizado porque; dichos hilos comprenden polietileno de baja densidad.

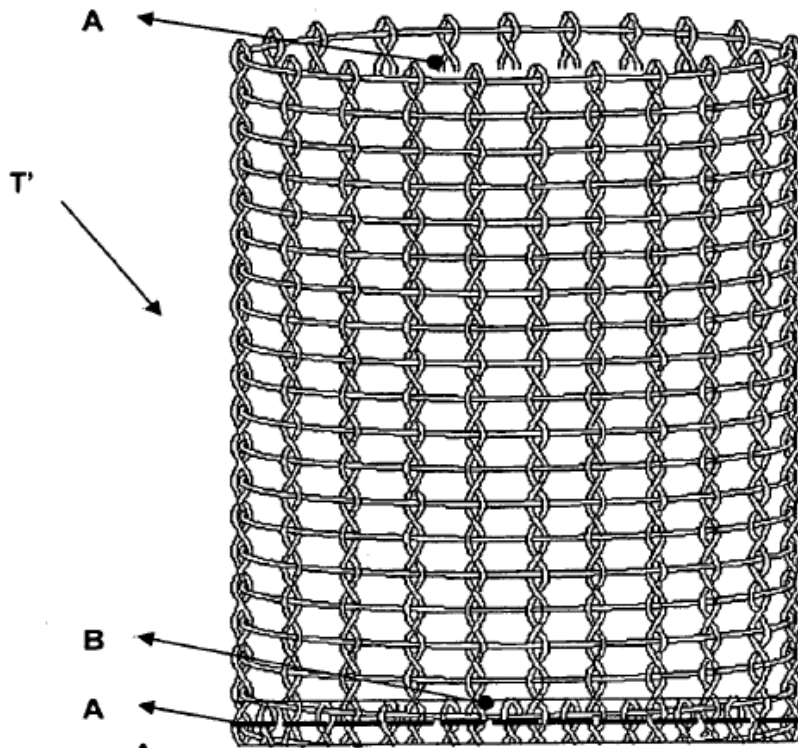


Figura 1

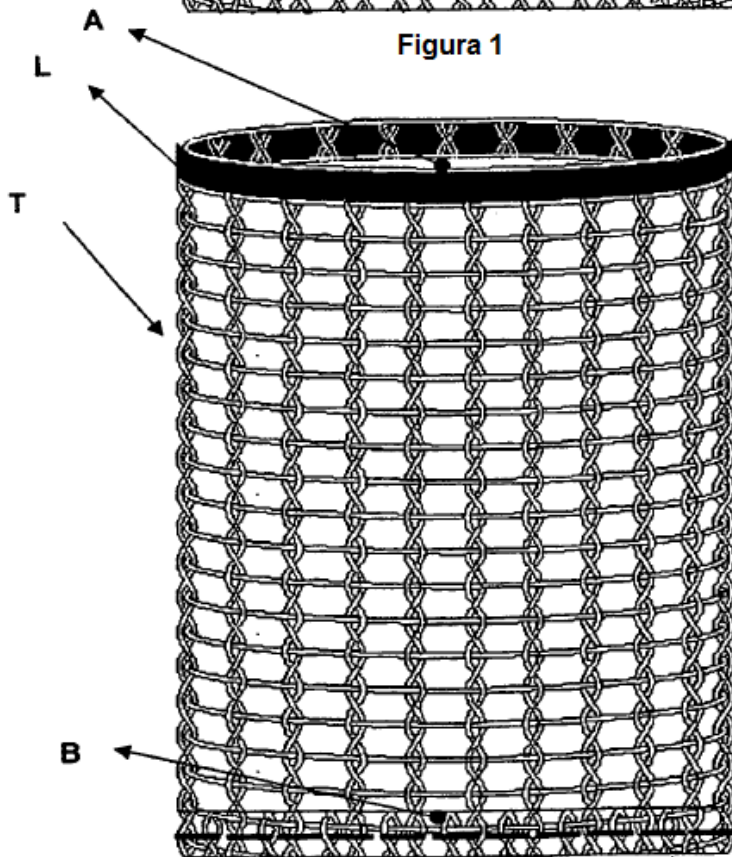


Figura 2

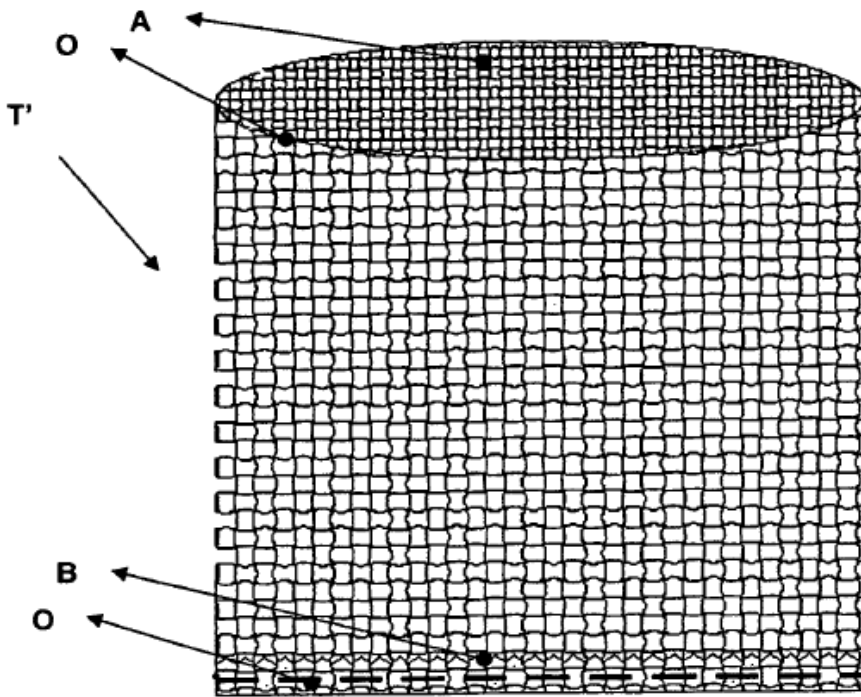


Figura 3

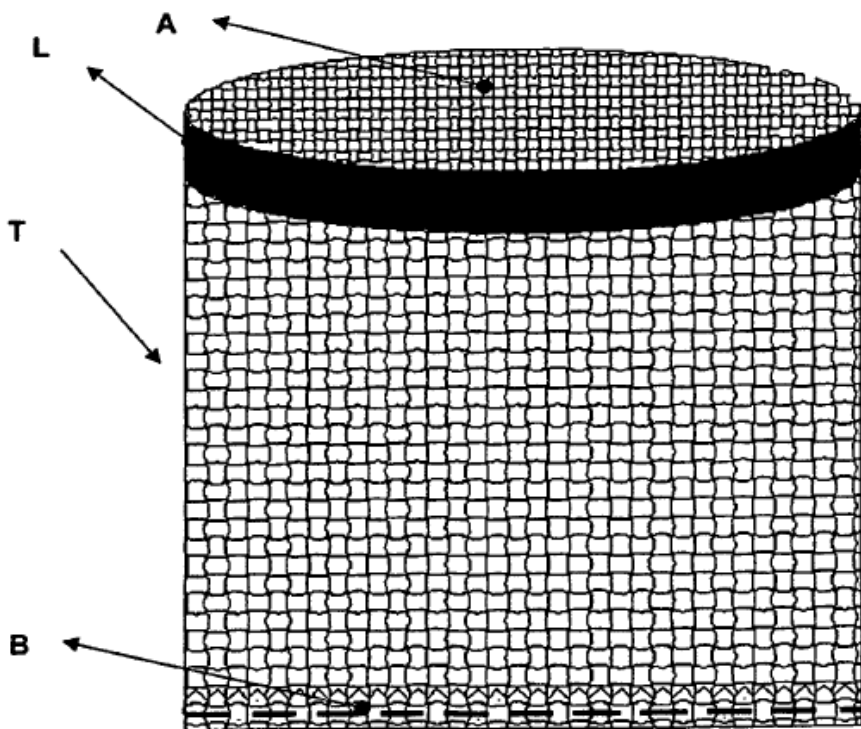


Figura 4

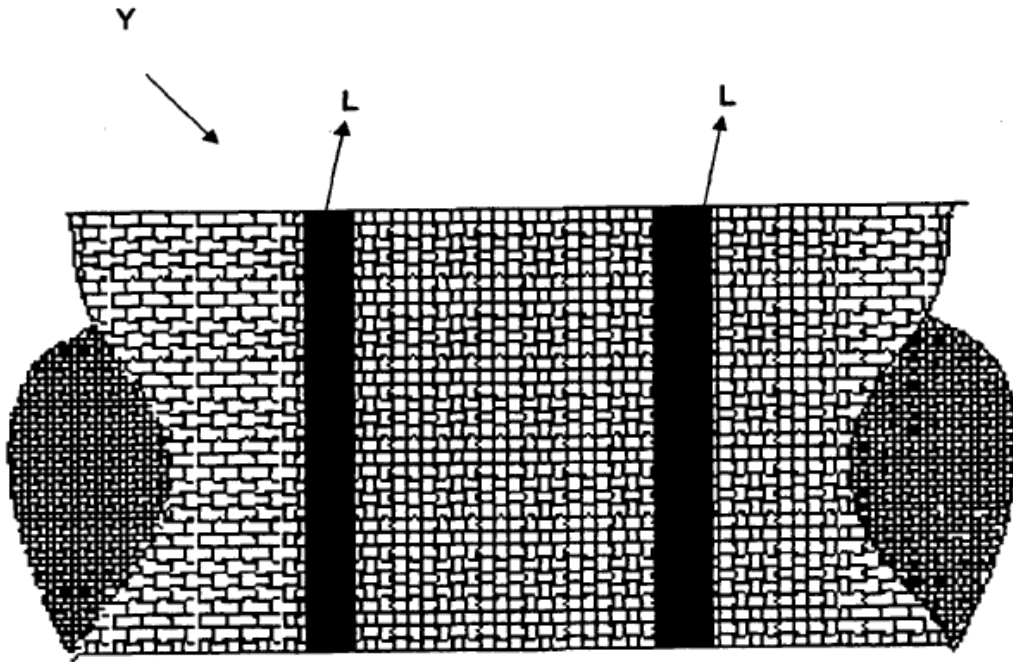


Figura 5

REFERENCIAS CITADAS EN LA DESCRIPCIÓN

5 La lista de referencias citada por el solicitante lo es solamente para utilidad del lector, no formando parte de los documentos de patente europeos. Aún cuando las referencias han sido cuidadosamente recopiladas, no pueden excluirse errores u omisiones y la OEP rechaza toda responsabilidad a este respecto.

Documentos de patente citados en la descripción

- 10
- US 3979049 A [0004]
 - US 3970503 A [0005]
 - US 4207983 A [0006]
 - WO 9915418 A1 [0007]