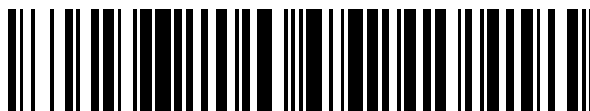


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 562 833**

51 Int. Cl.:

B65D 85/812 (2006.01)

B65B 29/04 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **17.06.2010 E 10853179 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **13.01.2016 EP 2583911**

54 Título: **Bolsa de extracción y lámina de material de envasado**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
08.03.2016

73 Titular/es:

FUSO INDUSTRY CO., LTD. (100.0%)
1404-6, Sabaka
Kikugawa-shi, Shizuoka 439-0003, JP

72 Inventor/es:

SUZUKI, YASUHIKO

74 Agente/Representante:

DE ELZABURU MÁRQUEZ, Alberto

ES 2 562 833 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 extracción y lámina de material de envasado

Campo técnico

5 La presente invención se refiere a una bolsa de extracción que incluye una cuerda colgante fijada a etiquetas, y a una lámina de material de envasado para fabricar un cuerpo de bolsa de la bolsa de extracción.

Antecedentes de la técnica y problema técnico

10 En la técnica relacionada, es conocida una bolsa de extracción para exprimir hojas de té o similares, y el documento JP-A-2008-150071 describe una clase típica de la misma, que está formada por un cuerpo de bolsa, en el que se llenan las hojas de té o similares, y una cuerda colgante cuyo lado de extremo de base está fijado al cuerpo de bolsa y una etiqueta está fijada al lado de extremo libre.

En caso de exprimir hojas de té o similares usando esta bolsa de extracción, la etiqueta se sujeta con la mano y el cuerpo de bolsa se pone en una taza con agua caliente o similar para extraer té o similar en el agua. Entonces, después de la extracción, la etiqueta se levanta para sacar el cuerpo de bolsa de la taza y descartar el mismo poniéndolo dentro de un cubo de basura o similar.

15 Lista de citaciones

Después de que se saca de la taza o similar, permanece gran cantidad de agua en el cuerpo de bolsa, como se ha descrito en lo anterior, y es difícil drenar suficientemente la bolsa, incluso sacudiendo verticalmente la cuerda colgante.

20 Por lo tanto, es necesario, cuando se descarta para llevar la bolsa a un cubo de basura o similar, poner una mano por debajo del cuerpo de bolsa para coger las gotas, y es un inconveniente, ya que las manos llegan a ensuciarse.

Además, el agua que permanece en el cuerpo de bolsa es rico en sabor cuando se ha extraído suficientemente el té o similar, no obstante, el extracto se descarta innecesariamente.

25 En un envase de infusión descrito en el documento JP-T-8-500310, la mayor parte de una cuerda colgante está retenida en un cuerpo de bolsa, y se sacan por tracción sus dos extremos al exterior. En este envase de infusión, cuando se tira de ambos extremos en sentidos opuestos, las hojas de té o similares que llenan el mismo drenan al ser exprimidas.

30 No obstante, en un envase de infusión de este tipo, el drenaje es insuficiente y, además, dado que la cuerda colgante está retenida en el cuerpo de bolsa y se saca por una abertura del cuerpo de bolsa al exterior, no es posible usar una película de envase en una máquina de formación-llenado-sellado convencional, descrita en el documento JP-A-2008-150071, para llevar a cabo el llenado de envases.

El documento US 5552164 describe un envase de infusión con cordel de tracción. El documento WO 97/36787 describe varios envases y métodos de infusión para su fabricación. El documento US 5873216 describe un método y un aparato para la producción de envases etiquetados.

Sumario de la invención

35 La presente invención se ha realizado para tratar los problemas y objetivos antes mencionados, proporcionando una bolsa de extracción que es capaz de exprimir completa y suficientemente hojas de té o similares que llenan un cuerpo de bolsa, y llevar a cabo el llenado de envases usando una máquina de formación-llenado-sellado convencional de la técnica relacionada. Además, la presente invención tiene por objetivo proporcionar una lámina de material de envasado para fabricar el cuerpo de bolsa de la bolsa de extracción descrita anteriormente.

40 Solución al problema

La presente invención se ha realizado para tratar los problemas antes mencionados. La invención proporciona una bolsa de extracción según la reivindicación 1. La bolsa comprende:

un cuerpo de bolsa que se hace un envase sellando un material de envasado que tiene flexibilidad y está formado de manera tridimensional en una configuración de pirámide triangular con cuatro caras de forma triangular;

45 un material de recubrimiento que cubre parcialmente dos de las superficies triangulares sobre la superficie exterior del material de envasado y está integrado con el material de envasado mediante unas partes de sellado de bordes formadas sobre un par de bordes opuestos del mismo, formando así una configuración a modo de cavidad;

unas partes de sellado puntual, de las que al menos una está dispuesta en ambos lados interiores de las partes de sellado de bordes, y cuyo punto sella el material de recubrimiento y el material de envasado, en la que el material de recubrimiento define una abertura y unas salidas entre los extremos de borde de las partes de sellado de bordes y

las partes de sellado puntual respectivos; y

5 dos cuerdas colgantes cuyos lados de extremo de base están sellados en el cuerpo de bolsa o en el material de recubrimiento para formar una parte de sellado de extremos de base, en la que la parte de sellado de extremos de base de una cuerda colgante fijada a etiquetas está dispuesta en dicha cavidad formada por el material de recubrimiento integrado con el material de envasado, trazando la cuerda colgante una S en la proximidad de ambos lados de las dos partes de sellado puntual, y la parte de sellado de extremos de base de la otra cuerda colgante está dispuesta sobre la lámina de material de envasado que está expuesta al exterior, trazando la cuerda colgante una U en la proximidad de ambos lados de las dos partes de sellado puntual,

10 en la que se saca por tracción una cuerda colgante de manera que ambos lados de las partes de sellado puntual y un extremo de borde de una parte de sellado de bordes llegan a ser puntos de apoyo cuando se tira de la misma, y se saca por tracción la otra cuerda colgante de manera que ambos lados de las partes de sellado puntual y un extremo de borde de la otra parte de sellado de bordes llegan a ser puntos de apoyo cuando se tira de la misma,

15 cuando se tira de la cuerda colgante hacia el exterior de un lado y de la otra cuerda colgante hacia el exterior del otro lado, en sentidos opuestos entre sí, se exprime el material de envasado aproximándose las posiciones de la parte de sellado de extremos de base y la parte de sellado puntual.

Preferiblemente, el material de recubrimiento y el material de envasado están configurados por el mismo material, y una parte de sellado para envasar el material de envasado está solapada con la parte de sellado de bordes.

Preferiblemente, dos partes de sellado puntual están dispuestas, respectivamente, en ambos lados de la parte de sellado de bordes y se usan comúnmente como puntos de apoyo para cada una de las dos cuerdas colgantes.

20 Preferiblemente, la parte de sellado de extremos de base de una cualquiera de las cuerdas colgantes está dispuesta sobre uno cualquiera de los vértices, o en la proximidad del mismo, de una superficie triangular que comprende las partes de sellado puntual, y la parte de sellado de extremos de base de la cuerda colgante restante está dispuesta sobre un vértice, o en la proximidad del mismo, que está rodeado por tres superficies triangulares restantes distintas de la superficie triangular descrita anteriormente.

25 Preferiblemente, las dos cuerdas colgantes son cuerdas fijadas a etiquetas, y las etiquetas son adyacentes entre sí y están selladas temporalmente con respecto al material de envasado.

La invención proporciona además una lámina de material de envasado según la reivindicación 5. La lámina de material de envasado es continuamente alargada y se usa para envasar en el cuerpo de bolsa de la bolsa de extracción anterior,

30 en la que un lado extremo de la lámina de material de envasado en la dirección más corta se forma al ser plegado hacia atrás, y se lleva a cabo el envasado cuando un borde y otro borde extremo de la parte plegada se unen entre sí para ser sellados verticalmente y sellados transversalmente en una dirección que cruza a los mismos, y una pieza plegada en la que se forma la parte de sellado de bordes por el sellado transversal está integrada con el material de envasado como el material de recubrimiento,

35 en la que la parte de sellado de extremos de base de una cuerda colgante fijada a etiquetas está dispuesta entre las partes plegadas, trazando la cuerda colgante una S en la proximidad de ambos lados de las dos partes de sellado puntual, y

40 la parte de sellado de extremos de base de la otra cuerda colgante está dispuesta sobre la lámina de material de envasado que está expuesta al exterior, trazando la cuerda colgante una U en la proximidad de ambos lados de dos partes de sellado puntual.

Según la bolsa de extracción de la presente invención, es posible exprimir completamente el material a extraer que llena el cuerpo de bolsa. Además, la bolsa de extracción se puede fabricar por llenado de envases usando una máquina de formación-llenado-sellado convencional.

Breve descripción de los dibujos

45 La figura 1 es una vista, en perspectiva, de una bolsa de extracción según una realización de la presente invención.

La figura 2 son cuatro vistas ortogonales de un cuerpo de bolsa que configura una bolsa de extracción de la figura 1.

La figura 3 es una vista, en perspectiva, de una lámina de material de envasado utilizada para fabricar una bolsa de extracción de la figura 1.

50 La figura 4 es una vista, desde arriba, de una lámina de material de envasado utilizada para fabricar una bolsa de extracción de la figura 1.

La figura 5 es una vista explicativa de un proceso de envasado de una bolsa de extracción de la figura 1.

La figura 6 es una vista explicativa de un proceso de envasado de una bolsa de extracción, después de la figura 5.

La figura 7 es una vista que muestra un estado en el que se desprende una etiqueta de una bolsa de extracción de la figura 1.

5 La figura 8 es una vista explicativa de la operación de exprimir un cuerpo de bolsa de una bolsa de extracción de la figura 1.

La figura 9 es una vista para explicar un estado en el que se exprime un cuerpo de bolsa de una bolsa de extracción de la figura 1.

La figura 10 es una vista para explicar un estado en el que se exprime un cuerpo de bolsa, después de la figura 9.

10 La figura 11 es una vista, en perspectiva, de una bolsa de extracción comparativa, que no forma parte de la invención.

Descripción de realizaciones

Se describirá, haciendo referencia a los dibujos, una bolsa de extracción 1 según una realización de la presente invención.

En primer lugar, se describirá, según las figuras 1 y 2, una configuración de la bolsa de extracción 1.

15 En la figura 1, el número de referencia 3 indica un cuerpo de bolsa, y el cuerpo de bolsa 3 se forma uniendo y sellando los bordes rectangulares de un material de envasado flexible, y está formado de manera tridimensional en una configuración de pirámide triangular con cuatro superficies triangulares 7, 9, 11 y 13 mostradas en la figura 2. Las partes de sellado incluyen una parte de sellado vertical 15 y unas partes de sellado transversal 17 y 19.

El cuerpo de bolsa 3 se llena con hojas de té T como el material a exprimir.

20 El número de referencia 21 indica un material de recubrimiento, la clase del material de recubrimiento 21 es la misma que el material de envasado que configura el cuerpo de bolsa 3. El material de recubrimiento 21 tiene una forma rectangular de pequeño tamaño. El material de recubrimiento 21 cubre parcialmente dos superficies triangulares 7 y 13 del cuerpo de bolsa 3. Los bordes de tres lados del material de recubrimiento 21 se sellan con respecto al cuerpo de bolsa 3 para formar unas partes de sellado de bordes, y las partes de sellado de bordes se forman al mismo tiempo con la parte de sellado vertical 15 y las partes de sellado transversal 17 y 19 al ser solapadas con las mismas. Es decir, las partes de sellado son para el cuerpo de bolsa 3, así como para el material de recubrimiento 21. En los dibujos, la parte de sellado de bordes formada así, al ser solapada con la parte de sellado transversal 17, se indica por el número de referencia 23, y una parte de sellado de bordes formada así, al ser solapada con la parte de sellado transversal 19, se indica por el número de referencia 25, para distinguirlas entre sí.

30 Al mismo tiempo, el lado restante no está sellado y está abierto para formar una parte de apertura 27, y el material de recubrimiento 21 se forma con una configuración a modo de cavidad y se integra con respecto al cuerpo de bolsa 3.

35 Los números de referencia 29 y 31 indican unas partes de sellado puntual, y las partes de sellado puntual 29 y 31 sellan de manera puntiforme el material de recubrimiento 21 y la superficie triangular 7 del cuerpo de bolsa 3. Las partes de sellado puntual 29 y 31 están dispuestas en el lado interior de la parte de sellado de bordes 23 y el lado interior de la parte de sellado de bordes 25, respectivamente. Además, las partes de sellado puntual 29 y 31 están dispuestas en posiciones que son más próximas a la parte de apertura 27 en el mismo grado.

40 En consecuencia, las dimensiones de una salida S1 entre la parte de sellado puntual 29 y el extremo de borde de la parte de sellado de bordes 23 y las dimensiones de una salida S2 entre la parte de sellado puntual 31 y el extremo de borde de la parte de sellado de bordes 25 son aproximadamente las mismas, y ambas tienen dimensiones suficientes para que las dos cuerdas colgantes 35 y 43 de las cuerdas colgantes fijadas a etiquetas 33 y 41, descritas más adelante, pasen juntas a través de las mismas.

45 La cuerda colgante fijada a etiquetas 33 está formada por la cuerda colgante 35 y una etiqueta 37 que está fijada a un lado extremo de la misma, y la cuerda colgante fijada a etiquetas 41 está formada por la cuerda colgante 43 y una etiqueta 45 que está fijada al lado extremo de la misma. Aunque sus números de referencia son diferentes con el fin de hacer una diferenciación, las dos cuerdas colgantes fijadas a etiquetas tienen la misma estructura y el mismo material.

50 El lado de extremo de base de la cuerda colgante fijada a etiquetas 33 se sella al material de recubrimiento 21 en la proximidad de un vértice 8 de la superficie triangular 7 para formar una parte de sellado de extremos de base 39. Después de que la cuerda colgante 35, que se extiende desde la parte de sellado de extremos de base 39, traza una S grande en la proximidad de las partes de sellado puntual 29 y 31, dicha cuerda colgante 35 se extiende al exterior de la cavidad desde la salida S2, atraviesa la superficie triangular 9 y se extiende al interior de la superficie triangular 11, y la etiqueta 37 se sella temporalmente a dicha superficie triangular 11.

- El lado de extremo de base de la cuerda colgante fijada a etiquetas 41 se sella en la proximidad de un vértice 12 (es decir, el vértice rodeado por las superficies triangulares 9, 11 y 13) encima de la superficie triangular 11 para formar una parte de sellado de extremos de base 47. Después de que la cuerda colgante 43, que se extiende desde la parte de sellado de extremos de base 47, traza una U grande en la proximidad de las partes de sellado puntual 31 y 29, dicha cuerda colgante se extiende al exterior de la cavidad desde la salida S1, atraviesa la superficie triangular 9 y se extiende al interior de la superficie triangular 11, y la etiqueta 45 está sellada temporalmente con respecto a dicha superficie triangular 11, en un estado en el que la etiqueta está adyacente a la etiqueta 37.
- Se describirá, según las figuras 3 y 4, una configuración de una lámina de material de envasado 49 que es continuamente alargada y se usa para envasar en el cuerpo de bolsa 3 de la bolsa de extracción 1.
- El número de referencia 51 indica un cuerpo de lámina alargado continuo. El cuerpo de lámina 51 es un cuerpo de lámina obtenido cuando una pieza del material de envasado 5, que configura el cuerpo de bolsa 3 descrito anteriormente, continúa en la dirección longitudinal.
- Un lado extremo del cuerpo de lámina 51 en la dirección más corta se pliega hacia atrás para ser formado como una pieza plegada 53, estando una longitud de la pieza plegada en la dirección más corta en un grado que excede un poco 1/4 de la longitud de dicho cuerpo de lámina 51 en la dirección más corta antes de ser plegada.
- Una parte t1 con líneas de puntos de ambos lados derecho e izquierdo es el sellado vertical y la parte de corte 15, y una parte t2 con líneas de puntos de ambos lados superior e inferior es el sellado transversal y las partes de corte 17 y 19. Cuando se lleva a cabo el envasado, la pieza plegada 53 llega a ser el material de recubrimiento 21, y un borde 55 de dicha pieza plegada 53 llega a ser la parte de apertura 27.
- Al llevar a cabo el envasado, se supone que los triángulos definidos por las líneas de puntos en la figura 4 llegan a ser las superficies triangulares 7, 9, 11 y 13 después de su formación tridimensional, y las partes de sellado puntual 29 y 31, la cuerda colgante fijada a etiquetas 33 (la cuerda colgante 35, la etiqueta 37 y la parte de sellado de extremos de base 39), la cuerda colgante fijada a etiquetas 41 (la cuerda colgante 43, la etiqueta 45 y la parte de sellado de extremos de base 47) se fijan usando la disposición mostrada en los dibujos.
- Dado que las cuerdas colgantes 35 y 43 están dispuestas entre dos sellados transversales t2 que son adyacentes entre sí verticalmente, incluso cuando el corte se lleva a cabo en t2, las cuerdas colgantes no se cortan junto con t2.
- A continuación, se explicará, según las figuras 5 y 6, el envasado de la lámina de material de envasado 49 descrita anteriormente.
- Como se muestra en la figura 5, la lámina de material de envasado 49 se transfiere al lado inferior y, en ese proceso, se llevan a cabo el envasado por el sellado y el corte y el llenado de las hojas de té T, no obstante, por conveniencia para su visibilidad, se omite el dibujo con relación al proceso de llenado y al estado de llenado de las hojas de té T.
- En primer lugar, los bordes de ambos lados en la dirección más corta, es decir, un borde de la parte plegada y un borde del otro lado extremo opuesto al mismo se unen entre sí, para ejecutar el sellado y el corte a lo largo del solapamiento t1 en la dirección longitudinal, y se obtiene la parte de sellado vertical 15. En consecuencia, el cuerpo de lámina 51 se forma en una configuración tubular.
- Después de ello, el sellado y el corte se ejecuta en la dirección A-B, que es la dirección transversal, para formar la parte de sellado transversal 17 en el lado inferior. Entonces, después de llenar con las hojas de té T, el sellado y el corte se ejecuta en la dirección C-D, que es perpendicular a la dirección A-B, para formar la parte de sellado transversal 19 en el lado superior. La parte de sellado transversal 19 está formada en el lado superior de un cuerpo de bolsa 3 y la parte de sellado transversal 17 está formada en el lado inferior del cuerpo de bolsa 3 siguiente. La lámina de material de envasado 49 realiza continuamente los cuerpos de bolsa 3.
- En consecuencia, se fabrica la bolsa de extracción 1 en la que dos cuerdas colgantes fijadas a etiquetas 33 y 41 están fijadas al cuerpo de bolsa 3.
- A continuación, se describirá, según las figuras 7 a 10, un método para usar la bolsa de extracción 1.
- Como se muestra en la figura. 7, las etiquetas 37 y 45 son desprendidas del cuerpo de bolsa 3. Entonces, cuando se hace que el cuerpo de bolsa 3 cuelgue al sujetar las etiquetas 37 y 45, dicho cuerpo de bolsa 3 se pone en una taza con agua caliente. A continuación, después de extraer los componentes de las hojas de té T hasta un cierto grado, se levantan las etiquetas 37 y 45 para sacar el cuerpo de bolsa 3 de la taza.
- Después de ello, como se muestra en la figura 8, cuando se tira de las etiquetas en el sentido opuesto, respectivamente, es decir, cuando se tira de la etiqueta 37 hacia la derecha y se tira de la etiqueta 45 hacia la izquierda, se tira de la cuerda colgante 35 de la cuerda colgante fijada a etiquetas 33, mientras es guiada al establecer las partes de sellado puntual 29 y 31 y un extremo de borde 26 de la parte de sellado de bordes 25 como puntos de apoyo, se tira de la cuerda colgante 43 de la cuerda colgante fijada a etiquetas 41, mientras es guiada al establecer las partes de sellado puntual 31 y 29 y un extremo de borde 24 de la parte de sellado de bordes 23 como

puntos de apoyo.

5 Dado que las partes de sellado puntual 29 y 31 se usan comúnmente como puntos de apoyo, y las trayectorias en el espacio de la cuerda colgante 35 y la cuerda colgante 43 sobre la superficie triangular 7 son sustancialmente paralelas entre sí, como se muestra en la figura 9, se aproximan la parte de sellado puntual 29 y la parte de sellado puntual 31 entre sí y se exprime el material de envasado 5 en sus proximidades.

Además, como se muestra en la figura 10, se tira de la parte de sellado de extremos de base 39 hasta la parte de sellado puntual 29, se tira de la parte de sellado de extremos de base 47 hasta la parte de sellado puntual 31 y se exprime el material de envasado 5 en sus proximidades.

10 Como se ha descrito anteriormente, dado que el cuerpo de bolsa 3 se exprime desde direcciones en tres dimensiones, se pueden exprimir completa y suficientemente las hojas de té T.

En consecuencia, es posible hacer que la última cantidad del extracto caiga dentro de la taza. Además, dado que no hay goteo de agua, no es necesario poner una mano bajo el cuerpo de bolsa cuando se descarta la misma.

Con anterioridad, se han descrito las realizaciones de la presente invención, no obstante, la configuración detallada no está limitada a dichas realizaciones.

15 Por ejemplo, las etiquetas de las dos cuerdas colgantes fijadas a etiquetas pueden tener una configuración en la que dichas etiquetas pueden estar integradas en un estado inicial, y pueden ser separadas cuando se tira de las cuerdas colgantes respectivas en sentidos opuestos después de la extracción.

Aplicabilidad industrial

20 La presente invención se puede usar en la fabricación de una bolsa de extracción, o de una lámina de material de envasado para fabricar un cuerpo de bolsa de una bolsa de extracción.

Lista de signos de referencia

1: bolsa de extracción

3: cuerpo de bolsa

5: material de envasado

25 7, 9, 11, 13: superficie triangular

15: parte de sellado vertical

17, 19: parte de sellado transversal

21: material de recubrimiento

23, 25: parte de sellado de bordes

30 24, 26: borde extremo (de la parte de sellado de bordes)

27: parte de apertura

29, 31: parte de sellado puntual

33: cuerda colgante fijada a etiquetas

35: cuerda colgante

35 37: etiqueta

39: parte de sellado de extremos de base

41: cuerda colgante fijada a etiquetas

43: cuerda colgante

45: etiqueta

40 47: parte de sellado de extremos de base

49: lámina de material de envasado

51: cuerpo de lámina

53: pieza plegada

55: borde (de la pieza plegada)

T: hojas de té

5

REIVINDICACIONES

1. Una bolsa de extracción (1), que comprende:

un cuerpo de bolsa (3) que se hace un envase sellando un material de envasado (5) que tiene flexibilidad y está formado de manera tridimensional en una configuración de pirámide triangular con cuatro caras de forma triangular (7, 9, 11 y 13);

un material de recubrimiento (21) que cubre parcialmente dos de las superficies triangulares (7, 13) sobre la superficie exterior del material de envasado y está integrado con el material de envasado mediante unas partes de sellado de bordes (23, 25) formadas sobre un par de bordes opuestos del mismo, formando así una configuración a modo de cavidad;

unas partes de sellado puntual (29, 31), de las que al menos una está dispuesta en ambos lados interiores de las partes de sellado de bordes, y cuyo punto sella el material de recubrimiento y el material de envasado, en la que el material de recubrimiento define una abertura (27) y unas salidas (S1, S2) entre los extremos de borde de las partes de sellado de bordes (23, 25) y las partes de sellado puntual (29, 31) respectivos; y

dos cuerdas colgantes (35, 43) cuyos lados de extremo de base están sellados en el cuerpo de bolsa o en el material de recubrimiento para formar una parte de sellado de extremos de base (39, 47), en la que la parte de sellado de extremos de base (39) de una cuerda colgante fijada a etiquetas (41) está dispuesta en dicha cavidad formada por el material de recubrimiento integrado con el material de envasado, trazando la cuerda colgante (35) una S en la proximidad de ambos lados de las dos partes de sellado puntual (29, 31), y la parte de sellado de extremos de base (47) de la otra cuerda colgante (43) está dispuesta sobre la lámina de material de envasado que está expuesta al exterior, trazando la cuerda colgante (43) una U en la proximidad de ambos lados de las dos partes de sellado puntual (29, 31);

en la que se saca por tracción una cuerda colgante de manera que ambos lados de las partes de sellado puntual y un extremo de borde de una parte de sellado de bordes llegan a ser puntos de apoyo cuando se tira de la misma, y se saca por tracción la otra cuerda colgante de manera que ambos lados de las partes de sellado puntual y un extremo de borde de la otra parte de sellado de bordes llegan a ser puntos de apoyo cuando se tira de la misma,

cuando se tira de la cuerda colgante hacia el exterior de un lado y de la otra cuerda colgante hacia el exterior del otro lado, en sentidos opuestos entre sí, se exprime el material de envasado aproximándose las posiciones de la parte de sellado de extremos de base y la parte de sellado puntual.

2. La bolsa de extracción según la reivindicación 1,

en la que el material de recubrimiento (21) y el material de envasado (5) están configurados por el mismo material, y una parte de sellado para envasar el material de envasado está solapada con una parte de sellado de bordes (23, 25).

3. La bolsa de extracción según la reivindicación 1 o 2,

en la que dos partes de sellado puntual (29, 31) están dispuestas, respectivamente, en ambos lados de la parte de sellado de bordes (23, 25), y se usan comúnmente como puntos de apoyo para cada una de las dos cuerdas colgantes (35, 43).

4. La bolsa de extracción según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3,

en la que las dos cuerdas colgantes (35, 43) son cuerdas fijadas a etiquetas (33, 41), y las etiquetas (37, 45) son adyacentes entre sí y están selladas temporalmente con respecto al material de envasado.

5. Una lámina de material de envasado (49) que es continuamente alargada y se usa para envasar en el cuerpo de bolsa (3) de la bolsa de extracción (1) según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4,

en la que un lado extremo de la lámina de material de envasado en la dirección más corta se forma al ser plegado hacia atrás, y se lleva a cabo el envasado cuando un borde y otro borde extremo de la parte plegada se unen entre sí para estar sellados verticalmente (t1) y sellados transversalmente (t2) en una dirección que cruza a los mismos, y una pieza plegada (53) en la que se forma la parte de sellado de bordes (23, 25) por el sellado transversal (t2) está integrada con el material de envasado como el material de recubrimiento (21), en la que la parte de sellado de extremos de base (39) de una cuerda colgante fijada a etiquetas (41) está dispuesta entre las partes plegadas, trazando la cuerda colgante (35) una S en la proximidad de ambos lados de las dos partes de sellado puntual (29, 31), y

la parte de sellado de extremos de base (47) de la otra cuerda colgante (43) está dispuesta sobre la lámina de material de envasado que está expuesta al exterior, trazando la cuerda colgante (43) una U en la proximidad de ambos lados de las dos partes de sellado puntual (29, 31).

Fig. 1

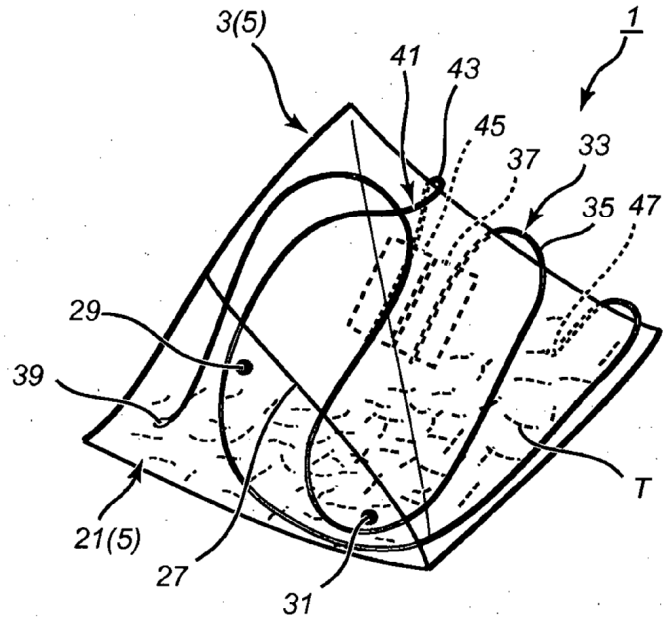
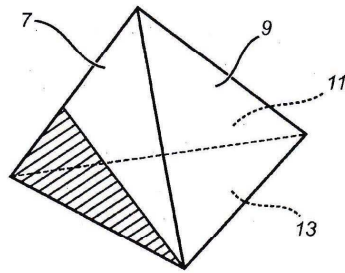
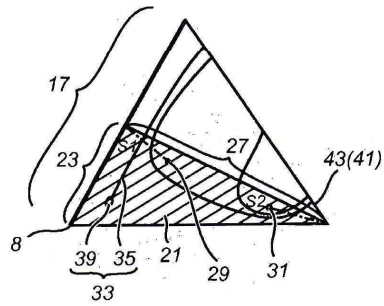


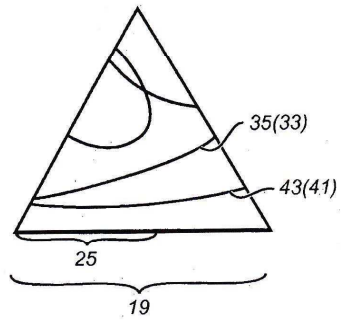
Fig. 2



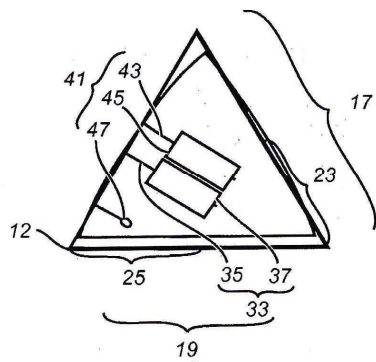
(7) superficie



(9) superficie



(11) superficie



(13) superficie

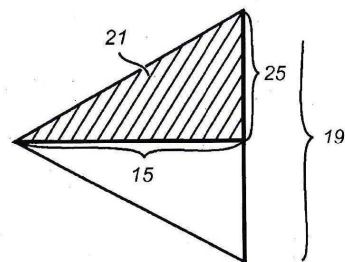


Fig. 3

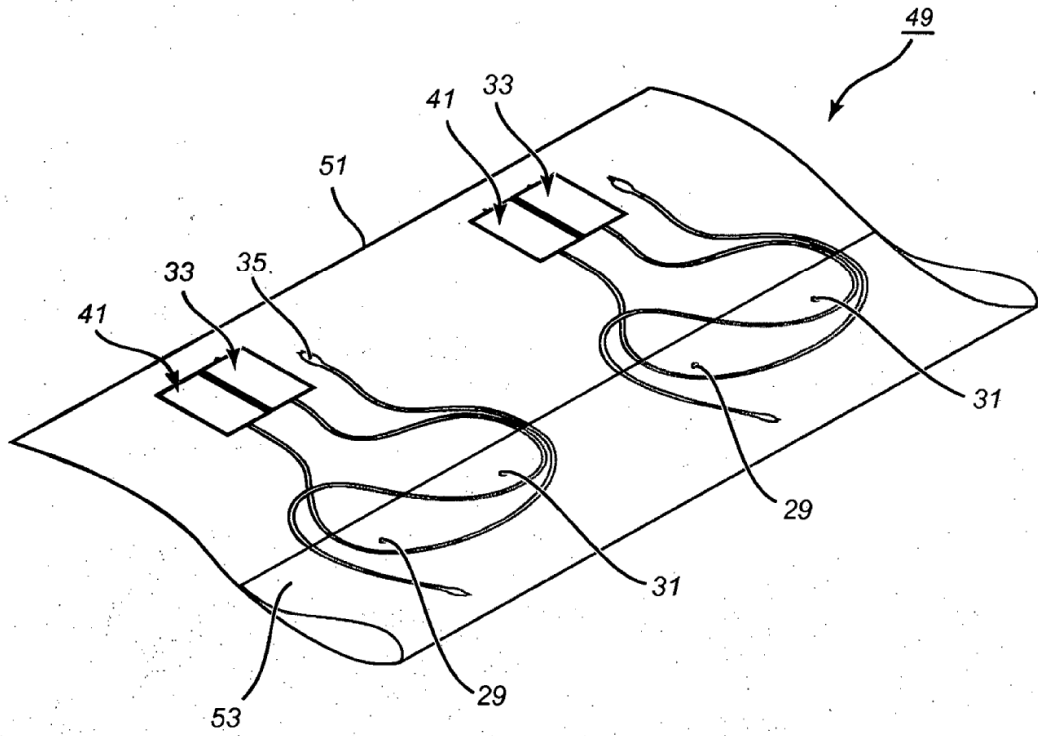


Fig. 4

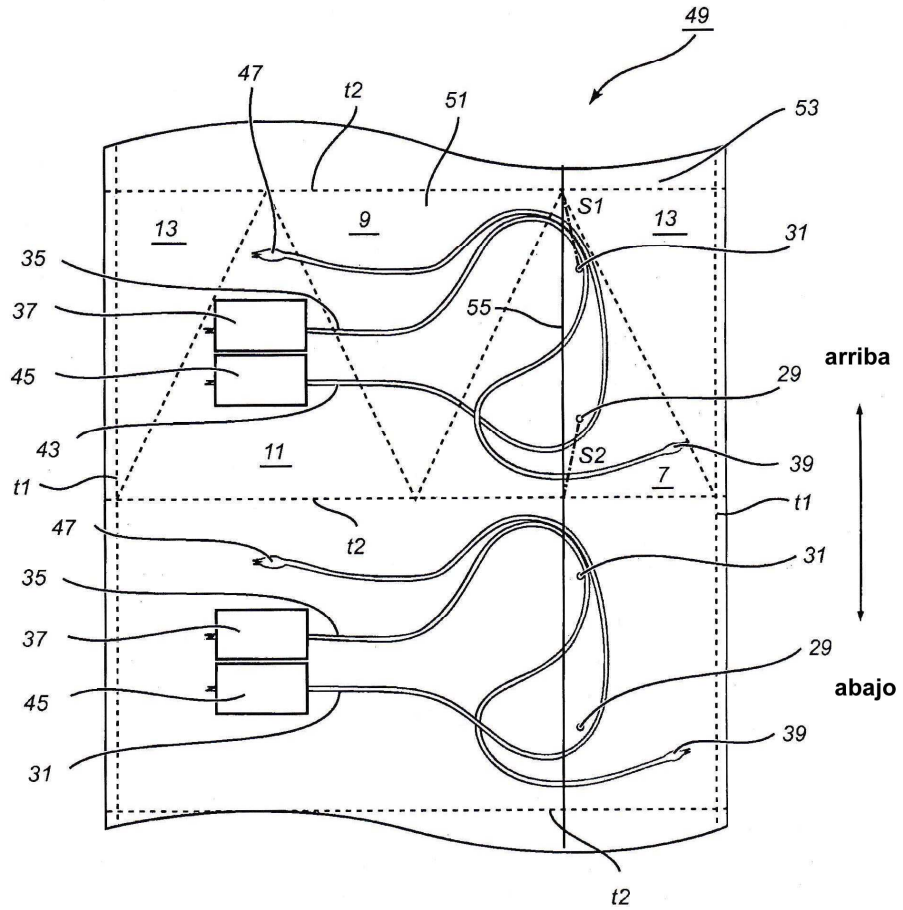


Fig. 5

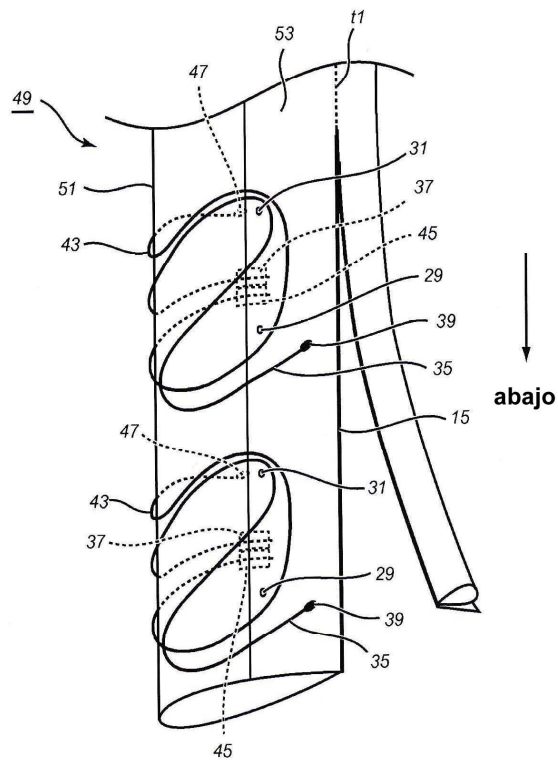


Fig. 6

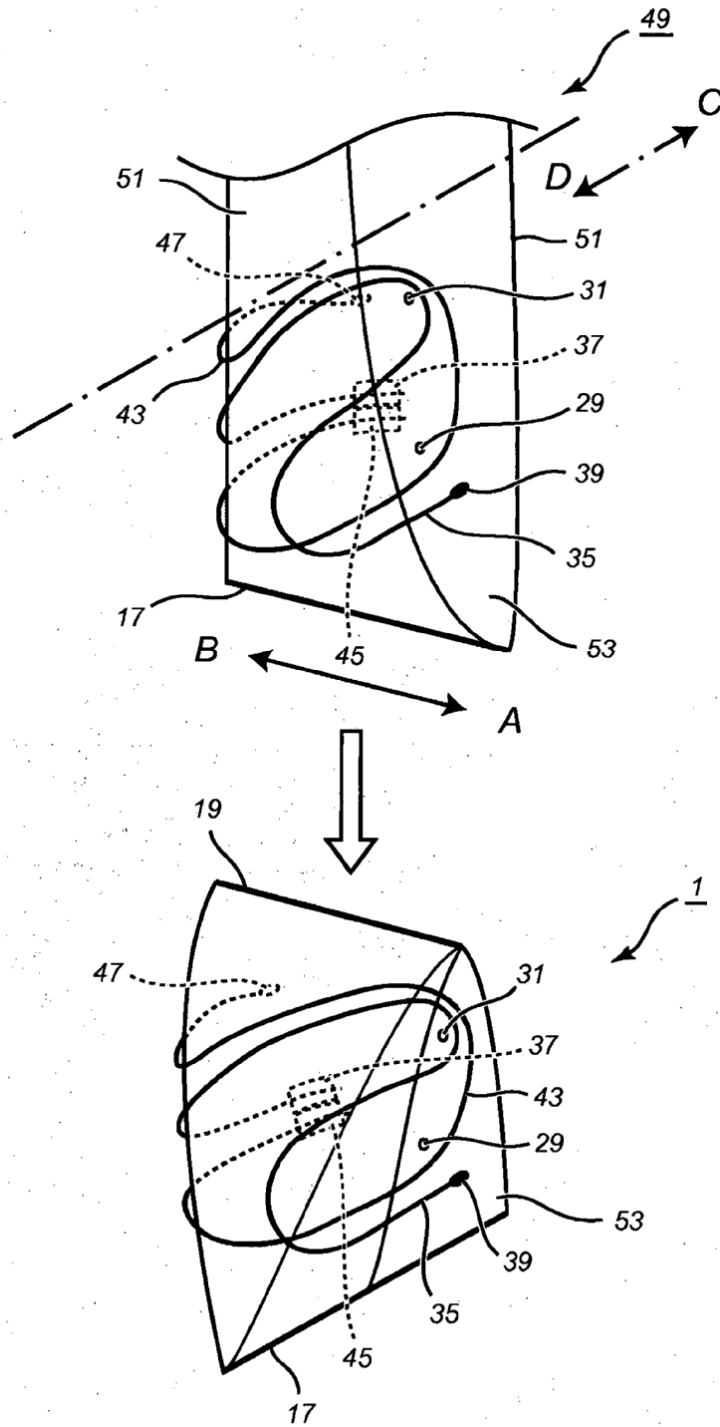


Fig. 7

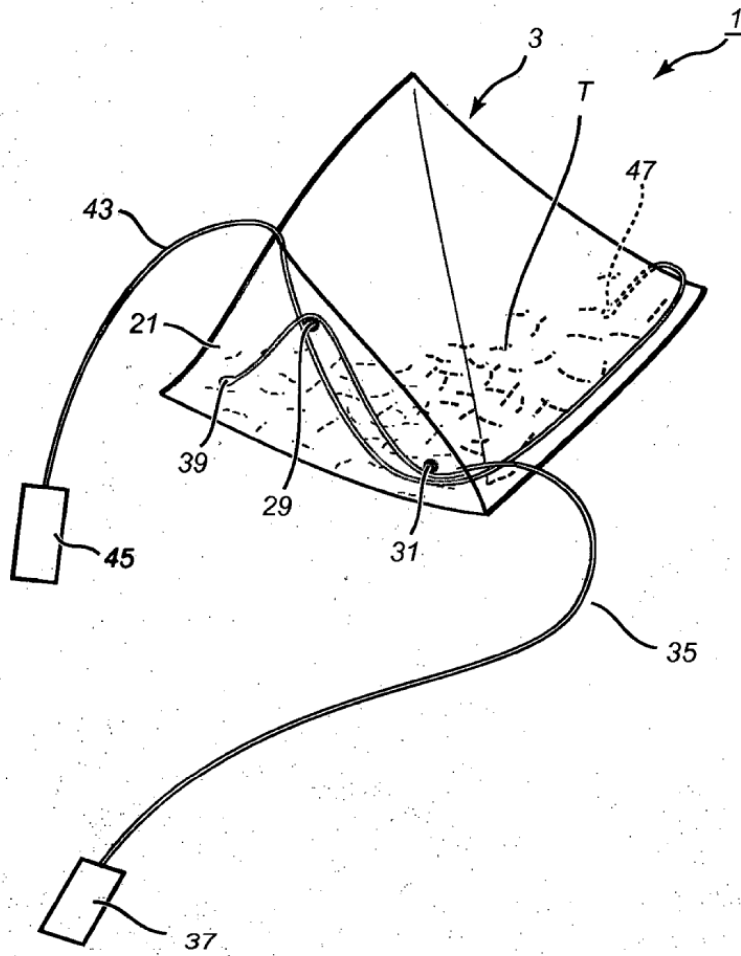


Fig. 8

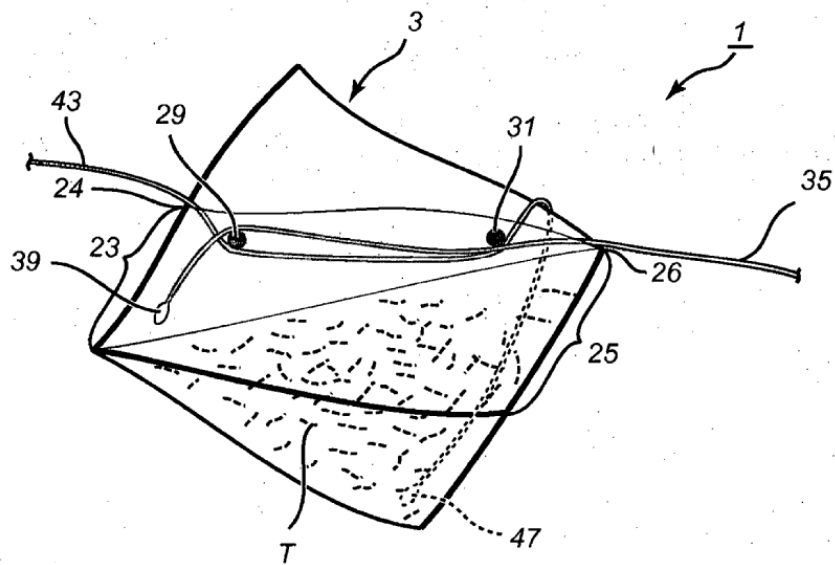


Fig. 9

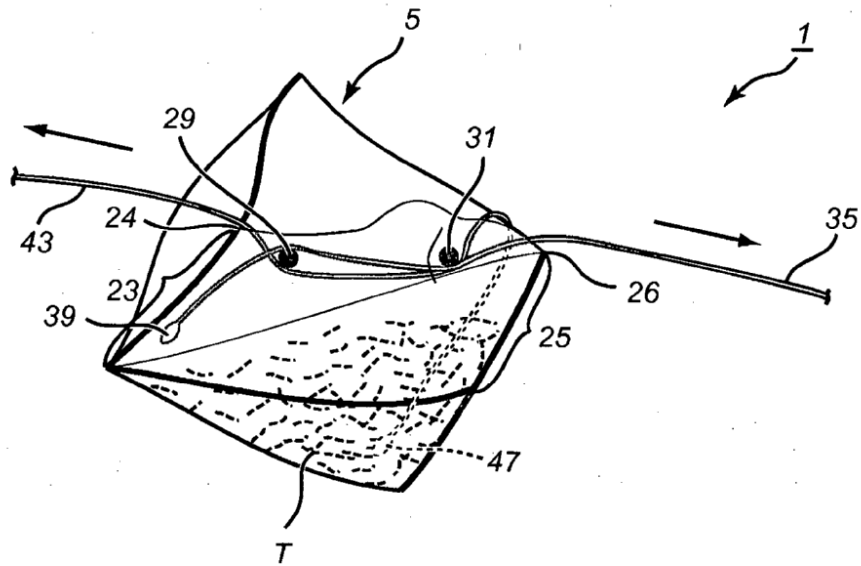


Fig. 10

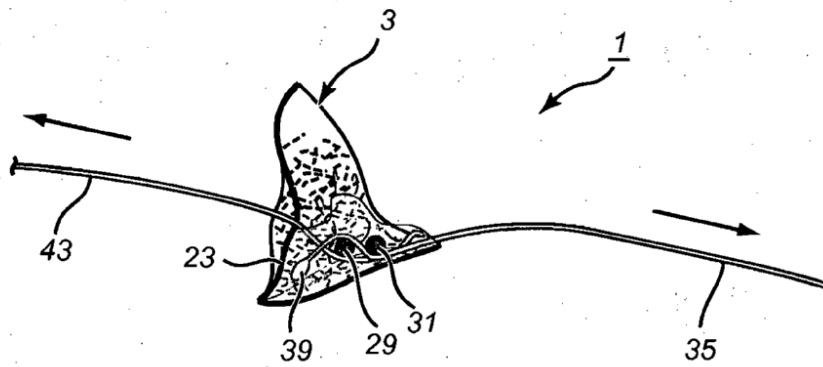


Fig. 1 1

