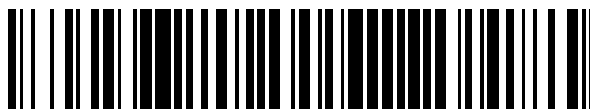


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 652 257**

51 Int. Cl.:

B65D 75/58 (2006.01)

B65D 30/20 (2006.01)

B65D 33/04 (2006.01)

B65D 85/36 (2006.01)

B65D 33/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **13.03.2015** **E 15000743 (3)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **27.09.2017** **EP 3067293**

54 Título: **Bolsa de envase para alimentos**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
01.02.2018

73 Titular/es:

WEBER VERPACKUNGEN GMBH & CO. KG
(100.0%)
Westerhaar 38
58739 Wickede/Ruhr, DE

72 Inventor/es:

JAHN, KLAUS

74 Agente/Representante:

ELZABURU, S.L.P

ES 2 652 257 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).

DESCRIPCION

Bolsa de envase para alimentos

- 5 La invención se refiere a una bolsa de envase para alimentos, que comprende al menos una parte delantera y una parte trasera que están unidas entre sí en las dos zonas marginales laterales en cada caso por medio de al menos un pliegue lateral o al menos un renvalso lateral y entre las cuales está configurada una bolsa con un extremo superior abierto y un extremo inferior cerrado, en la que toda la bolsa de envase presenta una pieza de bolsa izquierda y una pieza de bolsa derecha, que están unidas ambas entre sí a lo largo de una zona de solape que se
- 10 extiende entre el extremo inferior y el extremo superior, en particular que se extiende de manera coincidencia sobre toda la altura tanto desde el lado delantero como también desde el lado trasero, en la que en la zona de solape o lateralmente adyacente a ésta está prevista al menos una línea de debilitamiento, en la que se pueden separar las dos partes de la bolsa una de la otra y el borde superior de la parte trasera se proyecta sobre el borde superior de la parte delantera y forma una pestaña de cubierta abatible sobre la parte delantera.
- 15 En una bolsa de envase de este tipo, por ejemplo, el extremo inferior cerrado puede estar configurado de tal forma que la parte delantera está plegada en un pliegue inferior o en un renvalso inferior hacia atrás sobre la parte trasera y puede estar fijada por ejemplo, en ésta, por ejemplo por medio de encolado o soldadura.
- 20 Se conocen bolsas de envase para alimentos de este tipo en el estado de la técnica, por ejemplo a partir de las publicaciones DE 10 2011 115 090 o DE 20 2013 007 303 U1 de la misma solicitante.
- 25 En estas bolsas se ha revelado que es problemático en muchas aplicaciones que a pesar de la previsión de una línea de debilitamiento, no siempre se realiza un desgarro definido en esta línea de debilitamiento, en particular en el caso de una manipulación incorrecta a través del usuario. En cambio, de acuerdo con ello, un desgarro descuidado con tales bolsas, incluso cuando presentan una línea de debilitamiento, implica un resultado no deseado, en particular un desgarro totalmente incontrolado de la bolsa y con ello ocultan el peligro de que caiga de forma incontrolada el producto alimenticio envasado en él. Ante estos antecedentes, el problema de la invención es desarrollar bolsas del tipo mencionado al principio, que están configuradas de una parte izquierda de la bolsa y de
- 30 una parte de derecha de la bolsa a través de la unión de estas partes, de tal forma que éstas permiten también en el caso de un proceso de desgarro incontrolado o inadvertido, una retirada mejor definido de una parte de toda la bolsa de envase, en particular de tal manera que con la parte restante de la bolsa el producto alimenticio continúa cerrado de una manera segura e higiénica y se puede mantener con la mano, pero se posibilita el consumo del producto alimenticio después de la retirada de una parte de la bolsa.
- 35 Las indicaciones de la dirección utilizadas aquí se refieren a una posición de la bolsa, en la que el extremo abierto de la bolsa está posicionado arriba.
- 40 De acuerdo con la invención, este problema se soluciona por que en una bolsa de envase del tipo mencionado al principio, en la zona de solape de la parte trasera al menos en la zona que forma la pestaña de cubierta entre las dos partes de la bolsa está dispuesta una tira de refuerzo de la manera que se especifica en detalle en la reivindicación 1.
- 45 La zona de solape se forma por una zona de solape en una de las partes de la bolsa y una zona solapada en la otra parte de la bolsa, de manera que en la vista en planta superior sobre la bolsa la zona de solape es la zona colocada arriba o bien delante y la zona solapada es la zona que se encuentra abajo o bien detrás. La zona de solape forma de esta manera la zona, donde las dos zonas de la bolsa están dispuestas superpuestas o bien recubriéndose.
- 50 Esta zona se extiende tanto sobre la parte trasera como también sobre la parte delantera entre el extremo inferior cerrado y el borde superior o bien el extremo superior abierto. La anchura del solape puede estar con preferencia en la zona inferior al 10 % de la anchura total de la bolsa. Tal zona de solape puede presentar con preferencia desde uno de los cantos o bien pliegues / pliegue de la bolsa una distancia que corresponde al 20 % al 50 % de la anchura total de la bolsa.
- 55 Por medio de la configuración de acuerdo con la invención se refuerza de manera selectiva la zona de solape y se protege contra un desgarro incontrolado. En particular se puede conseguir que la zona de solape no sufra daños de ningún tipo durante el proceso de desgarro, sino que se desgarre la bolsa de manera selectiva sólo en la línea de debilitamiento.
- 60 Puesto que el proceso de desgarro se inicia normalmente por un usuario en el elemento de cubierta de la bolsa, se prevé de acuerdo con la invención que al menos en el elemento de cubierta, que se forma por la parte superior de la parte trasera, esté prevista la tira de refuerzo de acuerdo con la invención. De esta manera, se asegura que al menos allí comience el proceso de desgarro de forma controlada y se pueda proseguir a continuación.

Un desarrollo puede prever también que la tira de refuerzo se extienda en la zona de solape de la parte trasera desde el extremo inferior cerrado hasta el borde superior de la parte trasera o más allá del mismo. De esta manera, el proceso de desgarró se puede controlar mejor después del comienzo en la tapa más allá de la parte trasera.

En otro desarrollo de la invención puede estar previsto también que una tira de refuerzo está dispuesta también en la zona de solape de la parte delantera entre las partes de la bolsa. De acuerdo con la invención está previsto que la parte derecha y la parte izquierda de la bolsa estén unidas entre sí indirectamente por medio de al menos una tira de refuerzo en la zona de solape, y en concreto de tal manera que la zona de solape de una parte de la bolsa esté encolada con la superficie delantera de la tira de refuerzo y la zona solapada de la otra parte de la bolsa esté conectada con la superficie trasera de la tira de refuerzo, en particular encolada. En la zona de solape, la bolsa está configurada de esta manera, al menos de tres capas, estando unidas las capas individuales entre sí, en particular encoladas.

Para conseguir un buen refuerzo, puede estar previsto, además, que la al menos una tira de refuerzo presente una anchura perpendicularmente a su dirección de la extensión longitudinal, que corresponde al 50 % a 100 % de la anchura de la zona de solape.

Para facilitar una manipulación, de acuerdo con la invención, la tira de refuerzo en el borde superior de la pestaña de cubierta se proyecta en una pestaña de cubierta no plegada todavía en la dirección de la extensión de la tira de refuerzo para la configuración de una pestaña, que se puede agarrar con los dedos, fuera de la zona de solape. La pestaña puede presentar en este caso una longitud de 5 a 20 mm, con preferencia de 10 a 15 mm. De la misma manera es posible no dejar que se proyecte la tira de refuerzo fuera de la zona de solape, sino hacer que termine en la dirección de extensión enrasada con el borde superior de la pestaña de cubierta.

En un desarrollo preferido, al menos sobre la parte trasera, con preferencia también sobre la parte delantera, puede estar dispuesta al menos una segunda tira de refuerzo, en la que en las zonas, donde la tira de refuerzo está dispuesta de esta manera tanto en la zona de solape como también junto a la línea de debilitamiento, la línea de debilitamiento se extiende entonces entre la tira de refuerzo dispuesta en la zona de solape y la al menos una segunda tira de refuerzo.

Esta forma de realización puede comprender una construcción, en la que sobre la parte trasera está prevista una tira de refuerzo en la zona de solape y una segunda tira de refuerzo paralela junto a la línea de debilitamiento sobre su otro lado, estando dispuesta, en cambio, sobre la parte delantera sólo la segunda tira de refuerzo, pero ninguna tira de refuerzo en el lado de solape. Con preferencia, tal segunda tira de refuerzo se extiende lo mismo que también la línea de debilitamiento y la zona de solape paralelamente a ésta, de manera más preferida completamente sobre toda la altura desde el extremo inferior hasta el extremo superior, respectivamente, sobre la parte delantera y la parte trasera.

En una configuración según la cual la parte delantera está plegada sobre la parte trasera, además la al menos una segunda tira de refuerzo se puede extender sobre la parte delantera, sobre la parte trasera y también sobre la zona de la parte delantera, que está plegada sobre la parte trasera, respectivamente, sobre toda la longitud del elemento respectivo (parte delantera, parte trasera, parte plegada), que se encuentra en la dirección de unión entre el extremo superior abierto y el extremo inferior cerrado.

En estas formas de realización, cada uno de los dos tipos de tiras de refuerzo puede estar configurado como una tira de plástico o de papel, en particular de manera que la tira de refuerzo en la zona de solape está configurada de plástico o de papel, en particular en la que la tira de refuerzo en la zona de solape está configurada de papel y la al menos una segunda tira de refuerzo está configurada de plástico. En el caso de la configuración de papel, puede estar previsto que el papel de la tira de refuerzo tenga el mismo peso específico o un peso específico más elevado y/o sea más grueso que el papel de la bolsa en la zona de solape.

Además, puede estar previsto que la al menos una segunda tira de refuerzo esté encolada sobre una parte de la bolsa, sobre la que solapa la otra parte de la bolsa. A tal fin, la segunda tira de refuerzo puede estar configurada como elemento separado, que se pone en contacto con la parte de la bolsa, que debe llevar la segunda tira de refuerzo. De manera ventajosa, la al menos una segunda tira de refuerzo presenta en este caso una anchura perpendicularmente a su dirección de la extensión longitudinal, que está entre 1 mm y 4 mm.

En este caso, en el marco de la invención descrita aquí, por una bolsa de envase para alimentos debe entenderse una bolsa de envase tal que es adecuada y está destinada para alojar comestibles o alimentos, cuyos materiales con adecuados y están autorizados para este campo de aplicación.

Un aspecto esencial de una forma de realización de la invención se basa en que se aprovecha que a través del solape de las dos partes de la bolsa y las tiras de refuerzo intercaladas la zona de solape mencionada al principio resulta ya un primer refuerzo significativo del material, esencialmente por que aquí la capa del material de la parte

izquierda de la bolsa está unida con una capa del material de la parte derecha de la bolsa, con preferencia indirectamente a través de las tiras de refuerzo y de esta manera resulta aquí siempre una acumulación de material más gruesa o bien más fuerte que en las zonas restantes de la bolsa de envase, en las que el material está presente en cada caso siempre sólo en espesor sencillo.

Se consigue al menos un espesamiento adicional ahora también a través de la al menos una segunda tira de refuerzo prevista, que se extiende paralela a la línea de debilitamiento sobre su otro lado. Una forma de realización preferida prevé que una línea de debilitamiento esté dispuesta entre una segunda tira de refuerzo y una zona de solape reforzada, es decir, que se rodea por dos refuerzos, en particular por que de esta manera la línea de debilitamiento forma la zona de la bolsa debilitada definitivamente. Si de acuerdo con ello está previsto que se utilice una línea de debilitamiento en extensión paralela a la extensión de la zona de solape en una bolsa de envase, entonces incluso un proceso de desgarro descontrolado no puede provocar con alta probabilidad ninguna grieta en el material, que se extiende entre las dos partes de la bolsa más allá de la zona de solape, por que estas dos partes de la bolsa están separadas una de la otra por el espesamiento del material en la zona de solape y están reforzadas en esta zona de solape así como en el lugar de la tira de refuerzo, de manera que con mayor probabilidad se produce el proceso de desgarro exactamente a lo largo de la línea de debilitamiento prevista, por ejemplo a lo largo de una línea de perforación, sin que la grieta exceda la zona de solape o la segunda tira de refuerzo.

El proceso de desgarro se puede apoyar especialmente aquí en aquellos casos en los que una bolsa de envase del tipo de acuerdo con la invención se lleva a través del extremo superior con un producto alimenticio, por ejemplo un panecillo colocado y a continuación se cierra, a cuyo fin la invención prevé que el borde superior de la parte trasera se proyecta sobre el borde superior de la parte delantera y la pestaña de cubierta formada de esta manera se puede plegar como prolongación de la parte trasera sobre la parte delantera sobre la abertura.

Por ejemplo, una bolsa de acuerdo con la invención cerrada de esta manera se puede desgarrar de manera especialmente sencilla cuando se retiene de tal forma que se agarra una parte de la bolsa con la mano, a cuyo fin se puede girar la bolsa previamente alrededor de aproximadamente 90° para separar a continuación la otra parte de la bolsa agarrando la pestaña sobresaliente de la tira de refuerzo en la zona de solape. Una bolsa de envase del tipo mencionado al principio puede proporcionar las ventajas descritas anteriormente, por una parte, del espesamiento del material en dicha zona de solape y de la al menos una segunda tira de refuerzo y, por otra parte, el debilitamiento del material a través de una línea de debilitamiento, por ejemplo, también cuando ambas partes de la bolsa están fabricadas del mismo material con respecto a todas sus propiedades del material, es decir, por ejemplo, que ambas partes de la bolsa están fabricadas de papel o de un material compuesto de papel o de un plástico o un material compuesto de plástico.

De esta manera, tal bolsa de envase de dos materiales iguales presenta, en efecto, una apariencia uniforme esencialmente hacia fuera, pero tiene las ventajas mencionadas al principio, realizadas con respecto a las zonas de refuerzo y zonas de debilitamiento adyacentes o incluso integradas entre sí.

En otra configuración alternativa, puede estar previsto también que para las dos partes de la bolsa se empleen materiales diferentes. Por ejemplo, una parte de la bolsa puede estar fabricada de plástico, en particular de una lámina transparente y la otra parte de la bolsa puede estar fabricada de un papel. Aquí en los materiales se puede tratar en cada caso de la misma manera de compuestos de varias capas.

En otra configuración, también puede estar previsto fabricar ambas partes de la bolsa de papel, pero de diferente espesor y/o tipo de papel. De manera alternativa, igualmente las dos partes de la bolsa pueden estar fabricadas de plásticos, por ejemplo de láminas transparentes, pero de la misma manera pueden ser diferentes con respecto a espesor y/o tipo.

Se consigue un desarrollo preferido especialmente cuando la parte derecha y la parte izquierda de bolsa están seleccionadas de diferentes materiales con respecto al espesor y/o tipo, pudiendo estar previsto entonces que la al menos una línea de debilitamiento esté dispuesta en el material más débil, en particular en el material más fino y/o menos resistente al desgarro de estos dos materiales de las dos partes de la bolsa.

De esta manera, una bolsa de envase de este tipo de acuerdo con la invención proporciona una resistencia más alta al desgarro en una de las partes de la bolsa con el material de todos modos más resistente al desgarro así como especialmente en la zona de solape más gruesa de ambos materiales, donde a través del refuerzo del material, en virtud del solape y de la tira de refuerzo rodeada por el solape, se consigue una resistencia todavía más elevada al desgarro frente al material sencillo y a continuación, además, un debilitamiento fuerte marcado por que la línea de debilitamiento, en la que debe realizarse el proceso de desgarro, está dispuesta en el material más débil, especialmente más fácil de desgarrar, de los dos materiales.

También en este caso puede estar previsto de nuevo que la línea de debilitamiento esté dispuesta en la zona de

solape de las dos partes de la bolsa, pero con preferencia entonces de tal forma que está dispuesta lateralmente junto a una línea de unión o línea de juntura, en la que las dos partes de la bolsa están unidas entre sí indirectamente a través de la tira de refuerzo en el solape, por ejemplo por medio de encolado, soldadura, estampación u otras etapas del procedimiento.

Especialmente en la forma de realización mencionada anteriormente, pero también cuando los materiales de las dos partes de la bolsa son iguales o se diferencian sólo en una medida no esencial con respecto a la resistencia al desgarro, por lo tanto con cualquier pareja concebible de materiales en las dos partes de la bolsa, puede estar previsto que la línea de debilitamiento esté dispuesta en aquel material, que solapa el otro material, es decir, en la vista en planta superior sobre una parte de la bolsa en el material que se encuentra arriba/delante. También la al menos una segunda tira de refuerzo puede estar dispuesta con preferencia sobre el mismo material o bien parte de la bolsa, que solapa el otro material o bien la otra parte de la bolsa.

Una configuración puede prever también que la línea de debilitamiento esté dispuesta en la zona de solape debajo del material de solape. Una línea de debilitamiento dispuesta de esta manera está cubierta, por lo tanto, por el material de solape, lo que significa una protección de la línea de debilitamiento y, por ejemplo, entonces puede ser especialmente ventajoso que una línea de debilitamiento esté configurada como perforación.

En tal caso, a través del solape de la línea de debilitamiento, la línea de debilitamiento está cerrada hacia fuera, de manera que, por ejemplo, líquidos como aceites, grasas o salsas y otros condimentos de productos alimenticios, aunque atraviesen la línea de perforación, no pueden llegar hacia el exterior.

Un desarrollo preferido puede prever ahora que la al menos una segunda tira de refuerzo esté dispuesta, junto a la zona de solape, en particular directamente adyacente lateralmente a ésta, en particular de tal manera que un lado de la segunda tira de refuerzo y un lado de la zona de solape se extienden alineadas, en particular de tocan.

Por la forma de realización, en la que una línea de debilitamiento está dispuesta en al menos una de las dos partes de la bolsa directamente adyacente lateralmente a la zona de solape, de manera que se extiende, por lo tanto, paralela a la zona de solape entre el extremo superior y el extremo inferior, en particular tanto sobre el lado de la parte delantera como también sobre el lado de la parte trasera, se entiende de la manera preferida que la distancia entre la línea de debilitamiento y la zona de solape es menor que la anchura de la zona de solape, en particular inferior a 10 mm, de manera especialmente preferida inferior a 5 mm, de manera todavía más preferida inferior a 2 mm.

En este caso, por la zona de solape se entiende, en principio, aquella zona, en la que se solapan los materiales de los dos componentes, por lo tanto, existen tres capas de la bolsa de envase en esta zona. Una zona de solape está delimitada, por lo tanto, respectivamente, hacia ambas partes de la bolsa por el canto de la otra parte de la bolsa.

Las líneas de debilitamiento en el sentido de la invención pueden estar configuradas de cualquier tipo, que sea adecuado para provocar un debilitamiento lineal de una parte de la bolsa, para definir una línea de desgarro. De manera más clásica, esto se consigue, por ejemplo, por medio de la configuración de una perforación en el material de al menos una de las dos partes de la bolsa en o adyacente lateralmente cerca de la zona de solape. De la misma manera, existe, por ejemplo, la posibilidad de prever, en lugar de una perforación, un adelgazamiento del material, para debilitar el material en los lugares adelgazados y favorecer aquí un desgarro.

En otra forma de realización de la invención también puede estar previsto que esté configurada una línea de debilitamiento a través de una unión lineal desprendible, a lo largo de la cual están unidas entre sí las partes de la bolsa en la zona de solape, por ejemplo a través de encolado, soldadura o estampado. Tal línea de debilitamiento se encuentra entonces en la zona de solape.

Tal forma de realización tiene la ventaja de que durante la fabricación de una bolsa de envase de este tipo no debe preverse ninguna etapa de fabricación para la generación de una línea de debilitamiento adicionalmente a la etapa de la unión de las dos partes de la bolsa.

Por ejemplo, tal unión desprendible, que se extiende de acuerdo con ello a lo largo de la zona de solape en ésta y conecta las dos zonas de solape de las dos partes de la bolsa directamente por medio de la tira de refuerzo, puede estar configurada por una línea discontinua de adhesivo a partir de una pluralidad de puntos individuales de adhesivo o secciones individuales de líneas de adhesivos. De esta manera resultan en este caso a lo largo de la línea de unión unas zonas dentro del solape en las que existe una unión de las zonas de solape, de la misma manera que zonas en las que las dos partes de la bolsa solamente se solapan sueltas entre sí. Aquí puede estar previsto, por ejemplo, que la tira de refuerzo esté encolada en la zona de solape con su superficie superior / delantera de panera inseparable con una parte de la bolsa y con su superficie inferior / trasera esté conectada de forma desprendible con la otra parte de la bolsa. Por lo tanto, un desgarro en una de las tiras de refuerzo desprende de esta manera la unión trasera / inferior entre la tira de refuerzo y la parte de la bolsa. En este caso, se puede

suprimir también una segunda tira de refuerzo.

En esta forma de realización, se puede fabricar una línea de pegamento sobre la superficie inferior de la tira de refuerzo en la zona de solape de un pegamento, en particular de un pegamento débil, que permite una separación no destructiva de una parte de la bolsa de la otra parte de la bolsa. En este caso, por el concepto de un pegamento débil se entiende, por lo tanto, un pegamento tal que permite esta separación no destructiva mencionada. Por ejemplo, se puede tratar de un adhesivo, como se conocen de manera habitual de hojas de notas adhesivas y que garantizan una adhesión suficientemente alta entre las partes de la bolsa en el instante del envase de un producto alimenticio, pero durante un proceso de desgarro permiten la separación segura de una parte de la bolsa de la otra parte de la otra parte de la bolsa. En este caso, se prefiere utilizar un pegamento, que está autorizado en el campo de los productos alimenticios y/o para artículos de primera necesidad.

De la misma manera puede estar previsto, además, configurar una línea de unión de varias partes estampadas, que están dispuestas unas detrás de las otra en forma de líneas, en las que las partes de la bolsa de solape están estampadas con la tira de refuerzo intercalada. Por ejemplo, aquí se puede conducir el material de una parte de la bolsa en una etapa de estampación a través del material de la tira de refuerzo, para generar de esta manera la unión de las partes de la bolsa de solape en la zona de solape. De la misma manera, como otra alternativa, se puede generar una costura de soldadura discontinua de varios puntos de soldadura individuales o secciones de líneas de soldadura individuales o también una unión de soldadura débil en el sentido mencionado anteriormente (de manera similar a un pegamento) entre la parte de la bolsa y tiras de refuerzo que se encuentran en la zona de solape.

Con preferencia, en todas estas formas de realización mencionadas anteriormente se asegura que la unión lineal desprendible se pueda soltar con una fuerza de desgarro que es menor que una fuerza que se necesita para destruir el material de cada una de las dos partes de la bolsa. De este modo se asegura que con probabilidad predominante se separan las dos partes de la bolsa una de la otra durante un proceso de desgarro, en el que una de las dos partes de la bolsa es estirada con respecto a la otra, en la unión desprendible, sin que tenga lugar un desgarro dentro del material de una de las dos partes de la bolsa.

En otra variante de realización preferida, que se puede combinar con todas las formas de realización mencionadas anteriormente, en particular que se puede emplear independientemente de la sección de los materiales de las dos partes de la bolsa, puede estar previsto que la zona de solape, en particular un canto de la zona de solape y/o una línea de unión, dispuesta en la zona de solape, de las dos partes de la bolsa y/o, en cambio, una línea de debilitamiento, que está dispuesta en la zona de solape o directamente adyacente a ésta y/o una tira de refuerzo estén dispuestas en el 20-80 %, de manera más preferida en el 40-55 % de la anchura de la bolsa de envase, en particular exactamente en el 50 % de la anchura.

De esta manera, en cada caso, el elemento mencionado anteriormente seleccionado opcionalmente (zona de solape, canto, línea de unión, línea de debilitamiento o tira de refuerzo) y de manera especialmente preferida una línea de debilitamiento rodeada por la segunda tira de refuerzo y la zona de solape se extiende de manera ventajosa esencialmente en el centro con respecto a la anchura de la bolsa de envase, de manera que resulta una división esencialmente por la mitad de la bolsa de envase en una parte izquierda y una parte derecha de la bolsa, que están separadas una de la otra por uno de los mecanismos descritos anteriormente.

Para garantizar un envase seguro del contenido en una bolsa de envase, puede estar previsto, además, aquí que la parte trasera presente para el refuerzo del extremo inferior cerrado un pliegue inferior, que se encuentra en el pliegue o renvalso de la parte delantera, con la que la parte delantera se pliega sobre la parte trasera. De esta manera resulta en la zona extrema inferior de la bolsa una pluralidad de capas del material y, por lo tanto, un refuerzo.

En la zona superior de la bolsa de envase, que presenta la pestaña de cubierta, de tal manera que el canto superior de la parte trasera está realizado más alto que el canto superior de la parte delantera, puede estar previsto, con respecto a la división de la bolsa de envase en la anchura en una parte izquierda de la bolsa y una parte derecha de la bolsa, que en la pestaña de cubierta en una de las dos partes de la bolsa esté dispuesta una escotadura, por ejemplo una estampación, hacia un lado de la zona de solape, dado el caso también en ambas partes de la bolsa a ambos lados de la zona de solape, cuya escotadura está encolada desde el lado de la parte trasera con un adhesivo que actúa con su superficie adhesiva a través de la escotadura o bien la estampación.

Aquí está previsto de manera especialmente preferida disponer esta escotadura o bien la estampación en el material más grueso o bien más resistente al desgarro de los dos materiales de las dos partes de la bolsa, si se seleccionan materiales diferentes o independientemente de la selección del material, en aquella parte de la bolsa que, después del desgarro de la otra parte de la bolsa, rodea el producto comestible / producto alimenticio y lo prepara para el consumo.

Puesto que el adhesivo actúa con la superficie adhesiva a través de la estampación o bien, en general, la escotadura, se puede fijar la pestaña de cubierta después del doblaje o bien el plegamiento sobre el extremo abierto

con efecto adhesivo sobre el lado delantero. En esta variante de la bolsa, la bolsa de envase permanece cerrada también después del desgarro de una parte de la bolsa con seguridad sobre el adhesivo persistente.

En otra configuración especialmente preferida, puede estar previsto en este caso que el adhesivo presente sobre su lado trasero no adherente un recubrimiento, en particular un recubrimiento repelente al adhesivo, que puede estar previsto para entrar en contacto a través de la superficie adhesiva de otra bolsa de envase apilada sobre la bolsa de envase, de manera que a través de la superposición apilada de bolsas de envase de este tipo de acuerdo con la invención se puede configurar una pila de bolsas de envase, en la que la superficie adhesiva de una de las bolsas está protegida en cada caso por el recubrimiento repelente al adhesivo de una bolsa que se encuentra debajo o bien también encima según el modo de consideración, hasta que se toma la bolsa de la pila y se utiliza para la finalidad de envase.

Tal bolsa de envase de este tipo de acuerdo con la invención se puede clasificar, por lo tanto, como especialmente higiénica, sin que sea necesaria una lámina de protección desprendible adicional para la superficie adhesiva.

En otro desarrollo, que se puede combinar con todas las otras formas de realización, puede estar previsto que un pliegue lateral o uno de los dos pliegues laterales conecten lateralmente la parte delantera y la parte trasera, en particular el pliegue lateral de aquella parte de la bolsa que, después de la retirada de la otra parte de la bolsa rodea el producto comestible / producto alimenticio y/o presenta en la pestaña de cubierta la escotadura adhesiva y/o está fabricada de papel o del más grueso de los dos materiales, y se proyecta sobre el borde superior de la parte delantera.

Esto tiene la ventaja de que durante el plegamiento de la pestaña de cubierta sobre la parte delantera, se pliega también esta zona de pliegue lateral sobresaliente y refuerza lateralmente la bolsa de envase de acuerdo con la invención (en posición vertical con abertura superior) o bien después del desgarro de la otra parte de la bolsa y el vuelco de la parte restante de la bolsa para el consumo de un producto comestible / producto alimenticio rodeado por ésta refuerza en una zona inferior, entonces en el lado del fondo.

La bolsa de envase de acuerdo con la invención o bien la parte remanente de la bolsa de envase de acuerdo con la invención presenta aquí una estanqueidad mejorada, lo que es importante precisamente en el caso de productos comestibles / productos alimenticios, que contienen salsas. También se eleva la estabilidad, de manera que la parte remanente de la bolsa se puede colocar sin problemas sobre la mesa, cuando se pliega ligeramente el pliegue lateral, que forma entonces el fondo.

La parte sobresaliente del pliegue lateral puede sobresalir en una forma de realización hasta el borde superior de la parte trasera, y de esta manera corresponder en la altura a la altura de la parte trasera.

En cambio, con preferencia puede estar previsto que la parte del pliegue lateral, que sobresale por encima del borde superior de la parte delantera, presente una longitud, que corresponde al 20 % a 80 %, con preferencia al 30 % a 60 %, de manera más preferida al 45 % de la longitud de la pestaña de cubierta o de la distancia de los bordes superiores desde la parte delantera y la parte trasera. Tal longitud es suficiente para la estabilización y la mejora de la estanqueidad sin reforzar demasiado la pestaña de cubierta.

Un pliegue lateral, que conecta la parte delantera y la parte trasera, presenta en la zona, en la que la parte delantera y la parte trasera están conectada sen este pliegue lateral, en la sección transversal aproximadamente una forma de W. En la zona del pliegue lateral, en la que ésta sobresale sobre el borde de la parte delantera, falta en el pliegue lateral la unión con la parte delantera y, por lo tanto, con uno de los brazos de la W de la forma de W mencionada anteriormente.

El pliegue lateral presenta una parte de pliegue, que está conectada con la parte delantera y una parte de pliegue, que está conectada con la parte trasera. En el estado no abierto de una bolsa de acuerdo con la invención, estas partes del pliegue están superpuestas. Estas dos partes del pliegue pueden presentar en cada caso exactamente la misma anchura, que corresponde a la mitad de la anchura total del pliegue lateral.

En un desarrollo de la(s) forma(s) de realización mencionada(s) anteriormente, puede estar previsto también que a partir de un borde superior común de las dos partes del pliegue lateral, que se encuentra entre el borde superior de la parte delantera y el borde superior de la parte trasera (por ejemplo, con la longitud mencionada anteriormente del 20 % - 80 %, con preferencia del 30 % - 60 %, de manera más preferida 45 %), solamente la parte del pliegue lateral, que está conectada con la parte trasera, en particular en una anchura reducida, se prolonga en la dirección hacia el borde superior de la parte trasera, en particular exactamente hasta el borde superior de la parte trasera o hasta por debajo del mismo. En esta forma de realización con anchura reducida, por lo tanto, la parte del pliegue, que está conectada con la parte trasera, presenta una entalladura.

Ejemplos de realización de la invención se describen a continuación con referencia a las figuras.

Las figuras 1A/1B muestran en dos representaciones una bolsa de envase del tipo de acuerdo con la invención con una parte delantera 1 y una parte trasera 2, en la que la parte delantera 1 y la parte trasera 2 están unidas entre sí por medio de un pliegue lateral, es decir, una parte plegada del material 3 en ambos lados izquierdo y derecho y de esta manera configuran una bolsa cerrada hacia abajo y abierta hacia arriba, que la que se puede introducir un producto alimenticio.

La parte delantera 1 y la parte trasera 2 se extienden en cada caso sobre toda la anchura de la bolsa, que está dividida, sin embargo, como se puede reconocer aquí, en una parte izquierda y una parte derecha de la bolsa, presentando cada una de las dos partes de la bolsa a la izquierda y a la derecha proporcionalmente una parte delantera 1a y una parte trasera 2a o bien la parte delantera 1b y la parte trasera 2b.

También aquí en una forma de realización puede estar previsto que la parte del lado derecho de la bolsa, formada por la parte delantera 1b, el pliegue lateral 3b y la parte trasera 2b, esté fabricada de otro material, por ejemplo más resistente al desgarrar que la parte del lado izquierdo de la bolsa formada por la parte delantera 1a, el pliegue lateral 3a y la parte trasera 2a.

Independientemente de si las dos partes laterales están fabricadas de diferente material o también del mismo material, está prevista aquí en la figura 1 una zona de solape 4, en la que es superponen a solapa las partes del lado izquierdo y del lado derecho de la bolsa y están fijadas una debajo de la otra en esta zona de solape. Por ejemplo, por medio de encolado, soldadura o estampación. Tal zona de solape puede presentar con validez general, por ejemplo, una anchura en el intervalo de 5 a 20 mm. De acuerdo con la invención, en la zona de solape 4 entre las partes de la bolsa está dispuesta una tira de refuerzo 4a, en particular que es un poco menor en su anchura que la anchura de la zona de solape, en particular 80-95 % de ella. Por medio de esta estructura, la zona de solape 4 está realizada, en total, de 3 capas, estando encolada aquí la tira de refuerzo 4a a ambos lados con las partes de la bolsa que están en contacto entre sí, respectivamente.

Además, se puede reconocer que la tira de refuerzo 4a forma con un extremo una pestaña de desgarrar 4b, que se proyecta desde la zona de solape 4 en la pestaña de cubierta de la parte trasera 2. Como se muestra en la figura 1B, tal pestaña 4b se puede agarrar fácilmente para desgarrar a continuación la bolsa.

En esta forma de realización, inmediatamente a la derecha adyacente a la zona de solape 4 reforzada, es decir, aquí con preferencia con una distancia en el intervalo inferior a 5 mm, está prevista para la configuración de una línea de debilitamiento una perforación 5 en la zona de la bolsa del lado derecho tanto sobre el lado delantero 1b como también sobre el lado trasero 2b, estando dispuesta esta perforación 5 de tal manera que está prevista en el material de solape, es decir, en el material de la parte aquí derecha de la bolsa 1b, que cubre en la zona de solape 4 la parte izquierda de la bolsa 1a sobre el lado delantero y de esta manera se encuentra arriba / delante en la vista en planta superior sobre el lado delantero. En la vista sobre el lado delantero, a la derecha junto a la línea de debilitamiento 5, una segura tira de refuerzo 8 está encolada sobre la superficie de la parte de la bolsa 1b.

En este caso, la extensión tanto de la zona de solape 4 como también de la línea de debilitamiento 5 y de la tira de refuerzo 4a y 8 están paralelas entre sí y en la tira de refuerzo 8 y en la línea de debilitamiento 5 está configurada, respectivamente, desde el extremo inferior hasta el extremo superior de la parte delantera 1 y de la parte trasera 2. La tira de refuerzo 4a rodeada en la zona de solape 4 por ambas partes de la bolsa 1 y 2 está dispuesta aquí sólo en la parte trasera 2 y de acuerdo con ello también en la pestaña de cubierta formada parcialmente por la parte trasera 2.

La figura 1 muestra, además, que aquí con respecto a la parte derecha de la bolsa, en particular más resistente al desgarrar, en su pestaña de cubierta, que está configurada en la parte trasera 2b por un canto superior más alto en comparación con la parte delantera, está prevista una estampación 6, que está depositada desde el lado trasero con una etiqueta adhesiva, de manera que la superficie adhesiva de la etiqueta adhesiva puede actuar a través de la escotadura 6. En la vista en perspectiva a la derecha en la figura 1 se puede reconocer que después del plegamiento de la pestaña de cubierta 7 a través de la adhesión de la pestaña de cubierta en la parte delantera ha aparecido una bolsa de envase cerrada de acuerdo con la invención, que aloja un producto alimenticio.

Por medio de un agarre en la pestaña de desgarrar 4b y una retención fija en la parte derecha de la bolsa, respectivamente, en el lado delantero y en el lado trasero se puede iniciar un proceso de desgarrar, en el que las partes izquierda y derecha de la bolsa, inmediatamente adyacentes a la línea de debilitamiento, se desgarran en la zona de solape 4. Aquí se provoca con alta seguridad el desgarrar lateralmente delante de la zona de solape, por que ésta presenta, en virtud de la triple capa de material, un espesor alto y, por lo tanto, una resistencia alta a la rotura y de acuerdo con ello se inicia el proceso de desgarrar en la zona de la línea de debilitamiento 5 que se encuentra lateralmente adyacente y se realiza completamente.

Aquí se puede reconocer en la figura 1 que una zona de solape reforzada 4 o bien una línea de debilitamiento 5 y

5 una segunda tira de refuerzo 8 están dispuestas aproximadamente en el 35 % con respecto a la anchura de la bolsa de envase. Aquí es decisiva para la acción de acuerdo con la invención y para la colaboración de la línea de debilitamiento 5 y la zona de solape reforzada 4 así como la segunda tira de refuerzo 8 esencialmente la distancia entre estas zonas, pero menos el posicionamiento medio con respecto a la anchura. La distancia se selecciona con preferencia en cada caso inferior a 10 mm, de manera especialmente preferida inferior a 5 mm, dado el caso se selecciona incluso en la zona de 1 mm, en cambio el posicionamiento de la línea de debilitamiento, la zona de solape o bien un canto de la zona de solape o una línea de unión prevista allí y la segunda tira de refuerzo está, en general, en el intervalo de 20 a 80 %, con preferencia 30-5 % de la anchura.

10 .

REIVINDICACIONES

- 1.- Bolsa de envase para productos comestibles/alimentos que comprende al menos una parte delantera (1) y una parte trasera (2) que están unidas entre sí en las dos zonas marginales laterales en cada caso por medio de al menos un pliegue lateral (3) o al menos un renvalso lateral y entre las cuales está configurada una bolsa de envase con un extremo superior abierto y un extremo inferior cerrado, en particular que está configurada de tal forma que la parte delantera (1) está plegada en un pliegue o renvalso inferior hacia atrás sobre la parte trasera (2), en la que toda la bolsa de envase presenta una pieza de bolsa izquierda (1a, 2a) y una pieza de bolsa derecha (1b, 2b), que están unidas ambas entre sí a lo largo de una zona de solape (4) que se extiende entre el extremo inferior y el extremo superior, en la que en la zona de solape (4) o lateralmente adyacente a ésta está prevista al menos una línea de debilitamiento (5), en la que se pueden separar las dos partes de la bolsa (1a, 2a, 1b, 2b) una de la otra y el borde superior (2c) de la parte trasera (2) se proyecta sobre el borde superior (1c) de la parte delantera (1) y forma una pestaña de cubierta (7) abatible sobre la parte delantera (1), caracterizada por que en la zona de solape (4) de la parte trasera (2) está dispuesta una tira de refuerzo (4a) al menos en la zona que forma la pestaña de cubierta (7) entre las dos partes de la bolsa (2a, 2b), en la que la parte derecha y la parte izquierda de la bolsa (1a, 1b, 2a, 2b) están unidas entre sí indirectamente sobre la al menos una tira de refuerzo (4a) en la zona de solape (4), por que la zona de solape de una parte de la bolsa está conectada con la superficie delantera de la tira de refuerzo (4a) y la zona de solape de la otra parte de la bolsa está conectada con la superficie trasera de la tira de refuerzo (4a).
- 2.- Bolsa de envase de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por que la tira de refuerzo (4a) se extiende en la zona de solape (4) de la parte trasera (2) desde el extremo inferior cerrado hasta el borde superior de la parte trasera (2) o más allá del mismo.
- 3.- Bolsa de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que una tira de refuerzo (4a) está dispuesta también en la zona de solape (4) de la parte delantera (1) entre los componentes (1a, 1b).
- 4.- Bolsa de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la al menos una tira de refuerzo (4a) presenta una anchura perpendicularmente a su dirección de la extensión longitudinal, que corresponde al 50 % a 100 % de la anchura de la zona de solape (4).
- 5.- Bolsa de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la tira de refuerzo (4a) se proyecta en el borde superior de la pestaña de cubierta (7) en la dirección de la extensión de la tira de refuerzo (4a) para la configuración de una pestaña (4b) insertable con los dedos más allá de la zona de solape (4).
- 6.- Bolsa de envase de acuerdo con la reivindicación 5, caracterizada por que la pestaña (4b) presenta una longitud de 5 a 20 mm, con preferencia de 10 a 15 mm.
- 7.- Bolsa de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que paralelamente junto a la al menos una línea de debilitamiento (5) está dispuesta al menos sobre la parte trasera (2), con preferencia también sobre la parte delantera (1) al menos una segunda tira de refuerzo (8) y la línea de debilitamiento (5) se extiende entre la tira de refuerzo (4a) dispuesta en la zona de solape (4) y la al menos una segunda tira de refuerzo (8).
- 8.- Bolsa de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que una tira de refuerzo (4a, 8) respectiva está configurada como una tira de plástico o de papel, en particular en la que la tira de refuerzo (4a) está configurada de papel en la zona de solape (4) y la al menos una segunda tira de refuerzo (8) está configurada de plástico.
- 9.- Bolsa de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la al menos una segunda tira de refuerzo (8) está encolada sobre una parte de la bolsa (1a, 2a, 1b, 2b), en particular sobre la parte de la bolsa (1b, 2b), que solapa la otra parte de la bolsa (1a, 2a).
- 10.- Bolsa de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la al menos una segunda tira de refuerzo (8) presenta una anchura perpendicularmente a su dirección de la extensión longitudinal, que está entre 1 mm y 4 mm.
- 11.- Bolsa de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la al menos una segunda tira de refuerzo (8) se extiende sobre la parte delantera (1) y sobre la parte trasera (2), en particular también sobre una zona de la parte delantera (1) plegada sobre la parte trasera en cada caso sobre toda su longitud que se encuentra en la dirección de la unión entre el extremo superior abierto y el extremo inferior cerrado.
- 12.- Bolsa de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la segunda tira de refuerzo (8) está dispuesta en cobertura mutua sobre la parte delantera (1) y la parte trasera (2), en particular

también sobre una zona de la parte delantera plegada sobre la parte trasera (2).

13.- Bolsa de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que una línea de debilitamiento (5) está dispuesta entre una segunda tira de refuerzo (8) y una zona de solape (4).

5 14.- Bolsa de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que las dos partes de la bolsa (1a, 2a, 1b, 2b) están formadas de una de las siguientes parejas de material:

10 a. una parte de la bolsa (1a, 2a) de plástico, en particular de lámina transparente y la otra (1b, 2b) de papel,

b. Ambas partes de la bolsa (1a, 2a, 1b, 2b) de papel, pero de diferente espesor y/o tipo.

c. Ambas partes de la bolsa (1a, 2a, 1b, 2b) de plásticos, pero de diferente espesor y/o tipo.

15 d. Ambas partes de la bolsa (1a, 2a, 1b, 2b) del mismo material con respecto a todas las propiedades del material.

Papel de 3 capas
a la redonda
en la zona de la
perforación

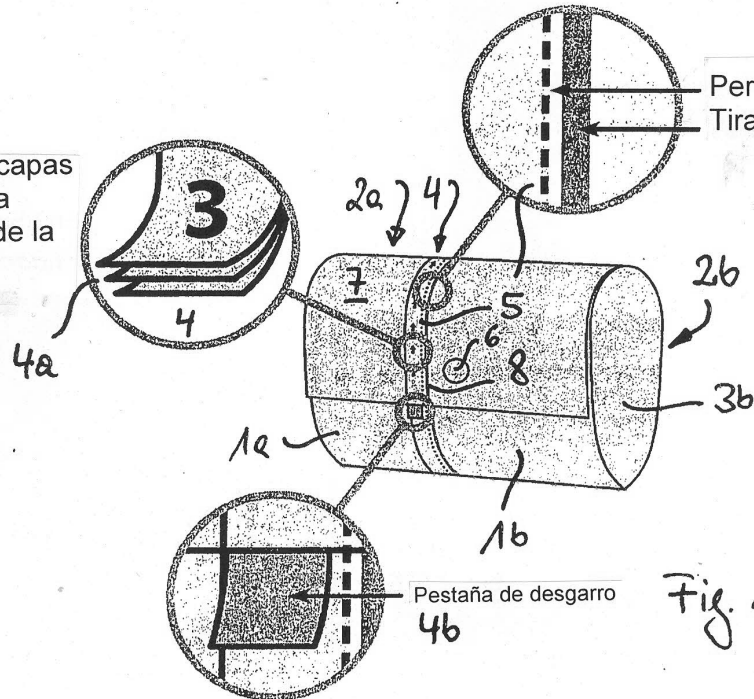


Fig. 1A

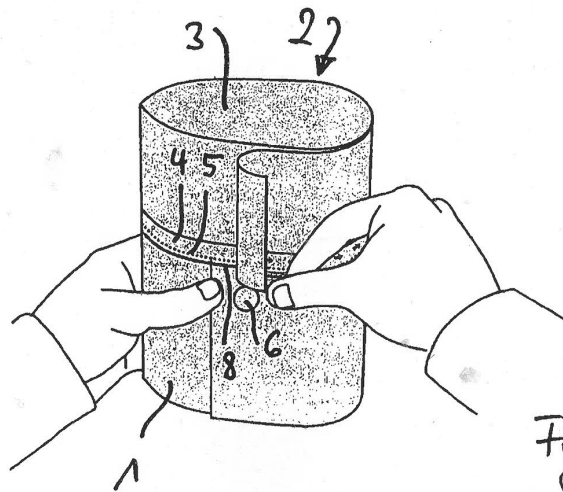


Fig. 1B