

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 657 081**

51 Int. Cl.:

B65D 33/00 (2006.01)

B65D 33/08 (2006.01)

B65D 33/18 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **31.10.2014 E 14191360 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **25.10.2017 EP 3015394**

54 Título: **Bolsa de expedición**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
01.03.2018

73 Titular/es:
PAPIER-METTLER KG (100.0%)
Hochwaldstraße 22
54497 Morbach, DE

72 Inventor/es:
EBERHARD, PATRICK

74 Agente/Representante:
CURELL AGUILÁ, Mireia

ES 2 657 081 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 expedición.

5 La presente invención se refiere a una bolsa de expedición, en particular una bolsa de expedición para el comercio *online*. La invención se refiere también a un procedimiento para la fabricación de bolsas de expedición. La invención se refiere además a la utilización de una bolsa de expedición de este tipo para el transporte de productos enviados, en particular productos enviados de comercio *online*.

10 Las bolsas de expedición se utilizan de las maneras más diversas con propósitos de expedición. Las bolsas de expedición de este tipo presentan con frecuencia, al contrario que las bolsas de la compra usuales, una abertura que se puede cerrar, no debiendo ser generalmente ya reconocible la mercancía enviada y debiendo estar protegida, además, durante el transporte. Las bolsas de expedición de este tipo no presentan, con frecuencia, orificio de agarre alguno. Las bolsas de plástico, como las que se proporcionan usualmente en el supermercado, presentan por el contrario con frecuencia un orificio de agarre. Se conocen, sin embargo, también bolsas de expedición con asa de transporte, p.ej. por el documento DE 10 2009 007 985.

15 En las bolsas de expedición se evitan generalmente los orificios de agarre. Se implementan – en caso de existir – gracias a que el orificio de agarre se stampa en la zona para contener los artículos de expedición de la bolsa de expedición. Una desventaja esencial de las bolsas de expedición convencionales es que estos no están, con frecuencia, suficientemente protegidos contra las inclemencias del tiempo, para poder aguantar por ejemplo aguaceros. Las bolsas de la compra están, en caso de lluvia, abiertas en la dirección de los orificios de agarre y son por consiguiente inadecuadas como bolsas de expedición. En bolsas de expedición sin orificios de agarre este problema se resuelve gracias a que éstos están completamente sellados. Los orificios de agarre se evitan al mismo tiempo conscientemente, para no menoscabar el sellado de la mercancía. Mediante un orificio de agarre el contenido se ve expuesto a las condiciones del contorno, en particular a la humedad del entorno, lo que debe evitarse por completo en las bolsas de expedición.

20 Alternativamente se pueden pegar o soldar asideros sobre la superficie exterior de una bolsa de expedición. Esto exige una etapa de fabricación adicional costosa, en particular otra costura soldada o línea de pegado. A causa de gran número de unidades en el caso de las bolsas de expedición cabe calcular aquí los costes de fabricación de manera regular de forma cuidadosa.

25 La pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa están hechas, usualmente también, con un material delgado, para reducir los costes de fabricación indicados y proteger el medio ambiente. Los orificios de agarre o los asideros dispuestos por fuera no están sujetos, con frecuencia, de manera suficientemente resistente como para hacer posible un transporte seguro llevándolos por el orificio de asidero o el asidero. Al mismo tiempo es desventajoso que los orificios de agarre no sean reforzados suficientemente, por regla general, por el material del entorno. Con regularidad se disponen incluso en puntos débiles, como la abertura de una bolsa de expedición. Por consiguiente se agudiza con ello el problema de la poca capacidad de carga. Esto es completamente inaceptable para un empresario de envíos en vista del hecho de que, por ejemplo, se envía con frecuencia ropa de vestir de marca para señoras y/o caballeros con frecuencia en bolsas de expedición de este tipo. Además es desventajoso que, a causa de la carga de tracción, el cierre de una bolsa de expedición se pueda abrir de forma no intencionada: del documento DE 20 2012 010643 U1 se puede desprender una bolsa de expedición según el preámbulo de la reivindicación 1.

30 La invención se plantea el problema de estructurar en bolsa de expedición de tal manera que se superen las desventajas mencionadas con anterioridad. La invención se plantea, en particular, el problema de mantener alejada la humedad, por ejemplo en forma de lluvia, del contenido de la bolsa de expedición con orificios de agarre. La bolsa de expedición con orificio de agarre debe hacer posible además un transporte sencillo, libre de accidentes y protegido del contenido. Además, los costes de fabricación de la bolsa de expedición según la invención deben ser reducidos. La invención se planteó también el problema de hacer accesible una bolsa con la cual el contenido puede ser protegido de manipulación y daños, en particular del acceso incontrolado de terceros no autorizados. La invención se planteó además el problema de proporcionar unas bolsas de expedición que sean muy fácil de usar y que se puedan fabricar asimismo de forma no problemática, con unos costes favorables y optimizados en cuanto al proceso. Por último la invención se planteó el problema de proporcionar unas bolsas de expedición que garanticen al vendedor por correo un confort de utilización óptimo.

35 De acuerdo con ello se encontró una bolsa de expedición que comprende un extremo de la bolsa superior, un extremo de la bolsa inferior opuesto, un primer borde de la bolsa y un segundo borde de la bolsa opuesto así como una pared delantera de la bolsa y una pared trasera de la bolsa opuesta, conteniendo la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa, respectivamente, un canto superior, un canto inferior, un primer canto lateral y un segundo canto lateral y siendo limitados en particular respectivamente por éstos, estando conectadas entre sí la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa, entre el extremo de bolsa superior y el extremo de la bolsa inferior, mediante por lo menos un elemento de conexión en particular una primera costura soldada y/o línea de pegado, para formar una primera sección de bolsa, que contiene el extremo de bolsa

superior, y una segunda sección de bolsa, que contiene el extremo de bolsa inferior, comprendiendo la primera sección de bolsa por lo menos una zona para contener productos y presentando la segunda sección de bolsa por lo menos una zona de debilitamiento para orificio de agarre como se especifica con mayor detalle en la reivindicación 1.

5

De acuerdo con ello puede estar previsto que la zona de debilitamiento para orificio de agarre esté formada por una línea de debilitamiento perimetral, que describe un orificio de agarre, en particular línea de perforación, o por una línea de debilitamiento que no es totalmente perimetral, en particular línea de perforaciones.

10

Una zona de debilitamiento de agarre puede representar, de acuerdo con esto, una zona de debilitamiento, por ejemplo en forma de una línea de perforaciones, para formar un orificio de agarre en el sentido de la presente invención. Para la formación del orificio de agarre basta, en algunos casos, por ejemplo, ya con que se destruya parcialmente la perforación. Gracias a que la línea de debilitamiento o de perforaciones no sea por completo perimetral, sino que deje una zona, puede quedar el material de la bolsa empujado fuera de la zona de debilitamiento, con puesta al descubierto del orificio de agarre, quedarse el mismo y no contribuye al ensuciamiento del entorno y no tiene que ser tampoco eliminado por separado. Más bien se puede suministrar a la reutilización como componente de la bolsa de expedición, junto con el resto de la bolsa, una vez finalizada la utilización. Las realizaciones para dar orificios de agarre se pueden transmitir sin más por lo tanto a zonas de debilitamiento para orificio de agarre. Las formas de realización con zona de debilitamiento para orificio de agarre se pueden transferir, lo mejor es que sea poco antes de la utilización, por parte del usuario o el portador de la bolsa de expedición, mediante la destrucción de la zona de debilitamiento del orificio de agarre en una forma de realización con orificio de agarre. Gracias a que durante la fabricación de la bolsa según la invención no están previstos orificios de agarre sino únicamente zonas de debilitamiento para orificio de agarre se puede reducir notablemente, de forma sorprendente, la porción de mercancía de desecho durante la producción. También se puede aumentar, de manera significativa, el confort de utilización por parte del vendedor por correo que utiliza esta bolsa de expedición. Por ejemplo, el llenado y/o el transporte, en particular también sobre cintas transportadoras, es notablemente menos sensible a fallos.

15

20

25

30

35

40

Un orificio de agarre en el sentido de la presente invención es una abertura, usualmente alargada, en un material de dos capas con una capa de pared delantera de la bolsa y una capa de pared trasera de la bolsa, concebida y dispuesta para facilitar el transporte de la bolsa, en particular bolsa de expedición. El orificio de agarre puede ser, en particular, una abertura en la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa, concebida y dispuesta para facilitar llevar la bolsa, en particular bolsa de expedición. Aunque se generen aquí dos aberturas (respectivamente una en la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa) se forma, al mismo tiempo, únicamente un orificio de agarre, cuando la abertura de la pared delantera de la bolsa y de la pared trasera de la bolsa están dispuestas opuestas (lo que usualmente es el caso en el trasfondo de paredes de bolsa conectadas mediante en plegado en forma de V en los cantos inferiores respectivamente). Esto se consigue, usualmente, ya durante la fabricación gracias a que la abertura o la zona de debilitamiento del orificio de agarre sean generada de manera simultánea mediante un proceso de trabajo en ambas láminas.

45

50

El elemento de conexión en el sentido de la presente invención conecta dos capas de material. Un elemento de conexión de este tipo puede ser, por ejemplo, una costura cosida o una costura soldada. Preferentemente se trata, en particular en el caso de bolsas de plástico, de una costura cosida. La bolsa de expedición según la invención es, preferentemente, una bolsa de expedición de plástico con por lo menos una primera costura soldada. El elemento de conexión puede abarcar también una línea de pegado. En el caso de una línea de pegado de este tipo se conectan dos capas de material entre sí mediante un pegamento aplicado en forma de líneas o de tiras, preferentemente de forma continua. El elemento de conexión, en particular la primera costura soldada y/o la línea de pegado, se extienden preferentemente desde el primer borde de bolsa hasta el segundo borde de bolsa opuesto.

55

60

Sorprendentemente se ha demostrado que es ventajoso que la abertura de acceso hacia la zona para contener productos no esté en la segunda sección de la bolsa. Las aberturas de acceso para la colocación de artículos en la zona para contener productos representan, por regla general, puntos débiles del material en la estructura de una bolsa de expedición los cuales, de todos modos, en la presente invención no influyen o lo hacen únicamente de manera imperceptible sobre la resistencia del orificio de agarre. Mediante la disposición de dicha por lo menos una zona de debilitamiento para orificio de agarre o dicho por lo menos un orificio de agarre en una zona, la cual está delimitada por lo menos parcialmente, en particular por completo por el elemento de conexión, la primera costura soldada y/o la línea de pegado, se puede incrementar la resistencia del material sorprendentemente de manera notable. Una costura y/o línea de pegado de este tipo puede dar lugar en particular a una mejor distribución de las fuerzas de tracción que parten del orificio de agarre. Además no se crea, mediante la zona de debilitamiento para orificio de agarre según la invención, mediante la separación mediante costura y/o línea de pegado, ningún orificio en la pared de dicha por lo menos una zona para contener productos. Esto tiene como consecuencia que las suciedades o la humedad no pueden acceder a la zona para contener productos a través de la zona de debilitamiento del orificio de agarre o del orificio de agarre resultante de ella.

65

Una bolsa de expedición en el sentido de la presente invención es una bolsa prevista para transportar productos, en particular productos de comercio *online*. Una bolsa de expedición de este tipo se puede cerrar preferentemente, en particular de tal manera que no quede ninguna abertura sin cerrar. La bolsa de expedición presenta, usualmente, por lo menos una zona para contener productos con una abertura, la cual se puede cerrar, preferentemente, de manera esencial por completo. Las bolsas que presentan aberturas que no se pueden cerrar, que permiten que durante el transporte se produzca una salida no deseada de artículos de expedición, son inadecuados por regla general como bolsas de expedición. Es fundamentalmente imaginable deformar una bolsa de expedición de tal manera que no sea ya posible una descripción precisa de la geometría. Vaya por delante, para las demás realizaciones, que la descripción se refiere a un estado no llenado, no deformado de la bolsa de expedición, debiendo contemplarse la bolsa de expedición, preferentemente, esencialmente plana. En esta forma se proporciona usualmente la bolsa de expedición antes del llenado con artículos de expedición.

En una forma de realización particularmente preferida la bolsa de expedición es una bolsa de expedición de plástico. La pared delantera de la bolsa de expedición comprende, preferentemente, al mismo tiempo por lo menos un plástico termoplástico. En particular se prefiere a que la pared delantera de la bolsa de expedición y/o la pared trasera de la bolsa de expedición estén formadas por lo menos por un plástico termoplástico o que consten de él. Los plásticos particularmente adecuados son, según la invención, poliéster y/o poliolefinas. Los plásticos, en particular los plásticos mencionados con anterioridad, tienen, por regla general, una resistencia a la rotura que los materiales alternativos como, por ejemplo, el papel. Además las bolsas de expedición de plástico son muy ligeras y, preferentemente, estancas al agua, lo que es ventajoso durante el envío.

Preferentemente se utiliza por lo menos una pared de bolsa de plástico, en particular la pared delantera de la bolsa y/o la pared trasera de la bolsa, la cual es impermeable al agua y/o a la luz. La impermeabilidad a la luz significa que la intensidad de la luz es reducida de manera significativa por la pared de la bolsa correspondiente, preferentemente por lo menos un 30%, en particular por lo menos un 50% y de forma particularmente preferida por lo menos un 70%. La impermeabilidad al agua sirve para la protección de los artículos de expedición, en particular contra la influencias condicionadas por el tiempo como la lluvia, la nieve o la humedad del aire. La reducción de la intensidad de la luz sirve, asimismo, para la protección, por ejemplo frente a decoloración por UV, si bien es también importante para satisfacer las exigencias del secreto postal.

La pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa se fabrican mediante conexión de técnica de plegado con el mismo material, en particular el mismo plástico termoplástico. La invención prevé que la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa se basen en una sección continua de una tira de material continua, en particular de una lámina de plástico continua, estando formadas la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa, al mismo tiempo, preferentemente con una sección continua de una lámina de plástico continua y estando delimitadas entre sí únicamente por un canto de plegado. El canto de plegado indicado forma también el canto inferior de la pared delantera de la bolsa y de la pared trasera de la bolsa. Éste está formado al mismo tiempo como plegado en forma de V en sección transversal (plegado en V). Por ello está el canto inferior de la pared delantera de la bolsa conectado con el canto inferior de la pared trasera de la bolsa a través de un plegado en forma de V en sección transversal. El plegado en forma de V no debe entenderse en el sentido limitante de que el ángulo entre las ramas esté fijado. La pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa están, preferentemente, en contacto una con otra. La estructura descrita con anterioridad tiene la ventaja de que la fabricación se puede simplificar notablemente y los costes de fabricación se pueden reducir. En particular no se necesitan aquí costuras soldadas con el fin de conectar la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa.

La zona de debilitamiento de orificio de agarre y el orificio de agarre que resulta de ella presentan una extensión longitudinal la cual se extiende paralelamente al canto inferior. Se prefiere particularmente que la zona de debilitamiento para orificio de agarre y el orificio de agarre de ella resultante sea ovaladas o rectangulares con esquinas redondeadas. Se ha demostrado que la zona de debilitamiento del orificio de agarre y el orificio de agarre de ellas resultante es reforzado por el canto inferior, en particular el plegado en V, particularmente bien contra fuerzas de tracción como las que son usuales durante la utilización genérica del o al llevar la bolsa de expedición.

De forma particularmente preferida tienen la zona de debilitamiento para orificio de agarre o el orificio de agarre resultante de ella presentan una distancia media de menos de 5 cm, en particular de menos de 4 cm y de manera particularmente preferida de menos de 3 cm con respecto al elemento de conexión, en particular con respecto a la primera costura soldada y/o línea de pegado. Esto es ventajoso dado que con ello las fuerzas de tracción, como son usuales durante la utilización genérica del o al llevar la bolsa de expedición, son distribuidas por ejemplo, por la primera costura soldada y/o línea de pegado, de manera que tiene lugar un refuerzo.

En una forma de realización la zona de debilitamiento del orificio de agarre y el orificio de agarre que resulta de ella presentan una distancia media de menos de 5 cm, en particular de menos de 4 cm y de manera particularmente preferida de menos de 3 cm con respecto al canto inferior de la pared delantera de la bolsa y/o de la pared trasera de la bolsa. Esto se prefiere dado que una distancia pequeña facilita rodearlo. La distancia es asimismo mayor que 0,5 cm, en particular 1 cm. Esto tiene la ventaja de que la resistencia de la zona de lámina

entre la zona de debilitamiento del orificio de agarre o el orificio de agarre que resulta de ella y el canto inferior de la pared delantera de la bolsa y/o de la pared trasera de la bolsa es suficientemente grande.

5 En una forma de realización es el elemento de conexión, el cual separa las primeras y segundas secciones de la bolsa, una primera costura soldada, en particular una costura soldada termoplástica. Una costura soldada en el sentido de la presente invención se forma, preferentemente, mediante el calentamiento o la fusión de una zona de lámina estrecha de un plástico termoplástico, en particular a una temperatura por encima de la temperatura de transición vítrea. Mediante la utilización de presión se obtiene, al mismo tiempo, tras el enfriamiento, una conexión de las piezas ahora soldadas. Se ha demostrado que las costuras son particularmente adecuadas para
10 conectar la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa de manera económica y segura.

15 El elemento de conexión conecta, preferentemente, en particular la primera costura soldada y/o línea de pegado, la zona para contener productos en la dirección del extremo inferior de la bolsa. Se prefiere en particular una primera costura soldada entre la primera y la segunda sección, la cual limita la zona para contener productos, de manera impermeable al agua, en la dirección del extremo inferior. En este caso el agua no puede llegar a la zona de para contener productos, aunque hubiese entrado por la zona de debilitamiento para orificio de agarre.

20 En una forma de realización de la bolsa de expedición según la invención discurre el elemento de conexión, en particular la primera costura soldada y/o línea de pegado, linealmente, preferentemente esencialmente paralelo al canto inferior de la pared delantera de la bolsa y/o la pared trasera de la bolsa. Un elemento de conexión de este tipo, en particular una primera costura soldada y/o línea de pegado, se puede fabricar de una manera particularmente sencilla y económica. Además reparte un elemento de conexión de este tipo, en particular una costura soldada de este tipo y/o una línea de pegado, las fuerzas de tracción de manera particularmente efectiva. Además se pone de disposición de la zona para contener productos, por el lado interior, un cierre del fondo lineal (formado mediante la unión de la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa en por ejemplo la
25 primera costura soldada y/o pegado), de manera que los productos encuentren sitio particularmente bien.

30 En una forma de realización alternativa preferida discurre curvado el elemento de conexión, en particular la primera costura soldada y/o la línea de pegado, por lo menos a tramos. Aquí es ventajoso que el elemento de conexión se conecte a través de por lo menos dos puntos de conexión (en lo que viene a continuación primer y segundo punto de conexión) con el canto inferior y/o con por lo menos un canto lateral de la pared delantera de la bolsa y/o pared trasera de la bolsa, en particular de la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa. Preferentemente son los por lo menos dos puntos de conexión los dos extremos de una primera costura soldada y/o línea de pegado. El elemento de conexión presente, preferentemente, exactamente dos puntos de conexión
35 en el canto inferior y/o por lo menos un canto lateral de la pared delantera de la bolsa y/o de la pared trasera de la bolsa.

40 El elemento de conexión discurre, al mismo tiempo, preferentemente partiendo del canto inferior de la pared delantera de la bolsa y/o de la pared trasera de la bolsa, en particular de tal manera que el primer y segundo puntos de conexión se encuentran en el canto inferior de la pared delantera de la bolsa y/o de la pared trasera de la bolsa. Además se prefiere que los puntos de conexión o extremos indicados estén conectados, respectivamente distanciados del primer borde de bolsa y del segundo borde de bolsa, con el canto inferior, distanciados en particular con una distancia mayor que 1 cm, preferentemente mayor que 2 cm.

45 En otra estructuración según la invención se encuentra el primer punto de conexión en el canto inferior de la pared delantera de la bolsa y/o de la pared trasera de la bolsa y los segundos puntos de conexión del elemento de conexión, que discurre curvado por lo menos a tramos, en el primer canto lateral o el segundo canto lateral de la pared delantera de la bolsa y/o la pared trasera de la bolsa. En otra forma preferida de realización se encuentra el primer punto de conexión del elemento de conexión, que discurre curvado por lo menos a tramos,
50 en el primer canto lateral y los segundos puntos de conexión en el segundo canto lateral opuesto de la pared delantera de la bolsa y/o la pared trasera de la bolsa.

55 Según la invención el procedimiento prevé, en la reivindicación 15, que el primer borde de bolsa forme, mediante soldadura de los primeros cantos laterales de la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa, una segunda costura soldada y el segundo borde de bolsa forme, mediante la soldadura de los segundos cantos laterales de la pared delantera de la bolsa y de la pared trasera de la bolsa, una tercera costura soldada. Esto es ventajoso dado que de esta manera se maximiza la zona para contener productos de expedición.

60 En una forma de realización alternativa no coinciden las costuras soldadas con los primeros y segundos cantos laterales, sino que están distanciadas, ligeramente, de estos. Al mismo tiempo se prefiere que el primer borde de la bolsa comprenda una primera costura soldada, la cual discurre a una distancia media con respecto a los primeros cantos laterales de la pared delantera de la bolsa y de la pared trasera de la bolsa y que el segundo borde de bolsa comprenda una segunda costura soldada, la cual discurre a una segunda distancia media con respecto a los segundos cantos laterales de la pared delantera de la bolsa y de la pared trasera de la bolsa. La
65 primera distancia media y la segunda distancia media son preferentemente iguales. Además se prefiere que la primera distancia media y/o la segunda distancia media sean menores que 3 cm, en particular menores que 2 cm

y, preferentemente, menores que 1 cm. Las costuras soldadas, que no se encuentran directamente en los cantos laterales, presentan con frecuencia una mayor resistencia.

La segunda sección de la bolsa no presenta abertura alguna, preferentemente, en la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa, en particular de forma perimetral. Esta segunda sección de bolsa es, en una estructuración particularmente adecuada, esencialmente rectangular, estando cerrados los cuatro cantos del rectángulo. Esto tiene la ventaja de que no puede acceder agua al interior de la zona para contener productos, a través de la zona de debilitamiento para orificio de agarre o el orificio de agarre que resulta de ella. Además la resistencia contra la tracción de la zona de debilitamiento del orificio de agarre o del orificio de agarre resultante de ella es mucho mayor cuando está rodeada por una segunda sección de bolsa sellada por los cantos.

La segunda sección de bolsa tiene, preferentemente, una extensión transversal, en particular en la dirección desde el primer borde de la bolsa hacia el segundo borde de la bolsa, y está limitada, en su extensión superficial longitudinal, por el extremo de la bolsa inferior y el elemento de conexión, en particular la primera costura soldada. Las costuras soldadas para segundas secciones alargadas de la bolsa se pueden producir con mayor facilidad, de acuerdo con la experiencia. En una segunda sección de la bolsa alargada hay sitio suficiente para una zona de debilitamiento del orificio de agarre, presentando estas, preferentemente, asimismo una extensión longitudinal en particular en la misma dirección. En una forma de realización la segunda sección de la bolsa está limitada, en su extensión superficial transversal, por el primer borde de la bolsa y el segundo borde de la bolsa. Esto simplifica la producción. Aquí no es necesaria una limitación separada de la segunda zona de la bolsa en su extensión transversal. Además se distribuye en una sección de la bolsa de este tipo la carga por tracción de la zona de debilitamiento para orificio de agarre o del orificio de agarre que resulta de ella, de acuerdo con la experiencia, a lo largo de una gran zona, lo que es bueno para la resistencia a la tracción del orificio de agarre.

En formas de realización particularmente preferidas ocupa la parte de la pared trasera de la bolsa, que se encuentra en la segunda sección de la bolsa, en no más de un 30%, en particular en no más de un 25%, de forma particularmente preferida en no más de un 20% de la totalidad de la pared posterior de la bolsa. Una necesidad de superficie mayor de la segunda sección de la bolsa limita la zona para contener productos de manera desfavorable, según la experiencia. La zona de debilitamiento del orificio de agarre o el orificio de agarre resultante de ella comprende, generalmente, por lo menos dos capas, en particular pared delantera de la bolsa y pared trasera de la bolsa, estando la abertura o la zona de debilitamiento en la pared delantera de la bolsa orientada de igual manera y formada de igual manera, usualmente, que la abertura o la zona de debilitamiento situada en la pared trasera de la bolsa. Cuando la segunda sección de la bolsa no es excesivamente grande las dos aberturas entran en contacto mejor una sobre otra.

La bolsa de expedición presenta, según la invención, por lo menos una abertura (primera abertura) hacia la zona para contener productos. Preferentemente se trata de una abertura la cual está dispuesta en la primera sección de la bolsa. En formas de realización preferidas se encuentra la primera abertura en la primera sección de la bolsa en la pared delantera de la bolsa o en la primera sección de la bolsa en la pared trasera de la bolsa. Se prefieren particularmente formas de realización en las cuales la primera abertura se encuentra en la primera sección, entre la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa. La primera abertura está dispuesta, preferentemente, en la zona de debilitamiento del orificio de agarre o el orificio de agarre resultante de ella en frente del extremo de la pared de la bolsa. De forma particularmente preferida la primera abertura está dispuesta al mismo tiempo entre los cantos superiores de la pared delantera y trasera. Una bolsa de expedición correspondiente se puede fabricar con mayor facilidad. El gran distanciamiento entre la zona de debilitamiento del orificio de agarre o el orificio de agarre que resulta de ella y la primera abertura de la zona para contener productos da lugar, además, a que una menor resistencia a la tracción de la bolsa de expedición en la zona de la primera abertura de la zona para contener productos no influya esencialmente sobre la resistencia a la tracción del orificio de agarre o del orificio de agarre formado por la zona de debilitamiento del orificio de agarre.

La pared de delantera de la bolsa tiene, según la invención, una primera longitud, la cual corresponde a la distancia media entre el canto superior y el canto inferior de la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa, y una segunda longitud, la cual corresponde a la distancia media entre el canto superior y el canto inferior de la pared trasera de la bolsa. Al mismo tiempo la primera longitud es más corta que la segunda longitud, de manera que la pared posterior de la bolsa sobresale por encima de la pared delantera de la bolsa en el extremo superior de la bolsa. Esto es ventajoso dado que de este modo la sección que sobresale de la pared trasera de la bolsa puede ser plegada para cerrar, preferentemente, la primera abertura.

Se ha demostrado también como ventajoso que la pared trasera de la bolsa sea más grande que la pared delantera de la bolsa, pero preferentemente no es más grande que el 30%, en particular más del 25% y, de forma particularmente preferida, no más del 20% de la pared delantera de la bolsa. Usualmente se genera con ello una sección sobresaliente de la pared posterior de la bolsa, que se puede utilizar sobre la pared delantera de la bolsa, en particular para cerrar una abertura hacia la zona para contener productos, preferentemente de la primera abertura. Se ha demostrado que la diferencia porcentual de tamaños mencionada con anterioridad proporciona secciones suficientemente grandes para asegurar un cierre seguro. Zonas demasiado grandes se pueden fijar también, en su caso, mucho peor.

La pared delantera de la bolsa tiene también, preferentemente, una primera anchura, la cual corresponde a la distancia media entre el primer y el segundo canto lateral, y la pared trasera de la bolsa preferentemente una segunda anchura, la cual corresponde a la distancia media entre el primer y el segundo canto lateral de la pared posterior de la bolsa. Al mismo tiempo la anchura de la pared delantera de la bolsa es menor que la longitud de la pared delantera de la bolsa y la anchura de la pared trasera de la bolsa es menor que la longitud de la pared trasera de la bolsa. Esto tiene la ventaja de que el orificio de agarre o la zona de debilitamiento del orificio de agarre está dispuesto en la parte más corta de la bolsa de expedición, lo que da como resultado una mayor resistencia.

Dicha por lo menos una abertura hacia la zona para contener productos de la bolsa de expedición, en particular la pared trasera de la bolsa, presenta por lo menos unos medios de fijación, estando diseñados estos por lo menos unos medios de fijación, en particular tras el plegado de la pared trasera de la bolsa sobre la pared delantera de la bolsa, para cerrar una abertura en la zona para contener productos. De forma alternativa o adicional puede presentar también la pared delantera de la bolsa por lo menos unos medios de fijación, para cerrar la abertura indicada. Mediante el plegado la bolsa resulta ligeramente deformada de manera que, por ejemplo, no se doblen, por ejemplo, los documentos. En muchos casos sería menos adecuada para documentos, en particular, una abertura la cual utilice una cuerda de tracción para estrechar la abertura hasta el cierre completo.

La primera abertura se puede cerrar, preferentemente, con por lo menos una tira adhesiva. Esta se extendería, preferentemente, a lo largo del extremo superior de la bolsa, en particular a lo largo (y en su caso a distancia) del canto superior. En una forma de realización preferida la tira adhesiva se extiende desde el primer borde de la bolsa hasta el segundo borde de la bolsa. Las tiras adhesivas permiten un sellado rápido y seguro.

En una forma de realización preferida se puede cerrar, en particular de forma irreversible, la abertura que se pueden cerrar con unos medios de fijación, preferentemente con por lo menos una tira adhesiva, presentando preferentemente la pared trasera de la bolsa por el lado interior y/o la pared delantera de la bolsa por el lado exterior los medios de sujeción indicados, en particular de tal manera que estos entran en contacto con la pared delantera de la bolsa o la pared trasera de la bolsa, en caso de que se pliegue una sección de la pared trasera de la bolsa sobre la pared delantera de la bolsa.

Las tiras adhesivas indicadas tienen preferentemente una anchura comprendida entre 0,3 cm y 3 cm, en particular entre 0,5 cm y 2 cm. Mediante la anchura adecuada se garantiza un cierre seguro de la abertura, evitándose en particular una abertura no deseada de la bolsa de expedición. En otra forma de realización preferida la abertura que se puede cerrar del extremo superior de la bolsa se puede cerrar de manera irreversible. Esto tiene la ventaja de que de esta manera se asegura que la abertura no se pueda abrir durante el transporte, en particular al llevarla por el orificio de agarre.

Se prefieren en particular formas de realización en las cuales dichos por lo menos unos medios de fijación comprendan dos tiras adhesivas distanciadas con una zona que se puede destruir, en particular una línea de debilitamiento, entre las tiras adhesivas indicadas. Preferentemente se trata, esencialmente, de tiras adhesivas paralelas, extendiéndose entre las tiras adhesivas indicadas una zona de lámina que se puede destruir. La primera abertura se encuentra, preferentemente, entre el canto superior de la pared delantera de la bolsa y el canto superior de la pared trasera de la bolsa. Por consiguiente se puede utilizar la tira adhesiva, la cual está más próxima al extremo superior de la bolsa, para cerrar la bolsa, en particular la primera abertura, por primera vez. La zona de lámina destruida se puede destruir para una nueva abertura de la bolsa de expedición. Mediante la destrucción de la zona de lámina se genera una segunda abertura entre el canto superior de la pared delantera de la bolsa y la zona de lámina que se puede destruir que puede estar orientada, esencialmente, paralelo con respecto a la abertura original (primera abertura). Preferentemente se encuentran la antigua primera abertura (ahora cerrada) y la abertura que se ha obtenido de nuevo en proximidad directa, es decir distanciadas entre sí, en media, no más de 7 cm, preferentemente de 5 cm. La segunda tira adhesiva, la cual está aún más alejada del extremo superior de la bolsa, se puede utilizar ahora, en su caso, también para cerrar la abertura. En una estructuración ventajosa comprende la zona de lámina indicada por lo menos una línea de debilitamiento o zona de debilitamiento entre tiras adhesivas distanciadas. En una forma de realización particularmente preferida la abertura que se puede cerrar del extremo superior de la bolsa se puede cerrar de manera irreversible con las tiras adhesivas descritas con anterioridad, estando prevista una línea de debilitamiento entre las tiras adhesivas para formar la segunda abertura que se puede cerrar. Esencialmente paralelas significa, en el sentido de la presente invención, que la desviación con respecto a una orientación paralela es menor que 10°, preferentemente menor que 5°. La distancia media entre las tiras adhesivas distanciadas es, preferentemente, menor que 9 cm, en particular menor que 7 cm y, de forma particularmente preferida, menor de 5 cm.

En una forma de realización la bolsa de expedición presenta únicamente una primera abertura o una primera abertura y una segunda abertura, de manera que la zona para contener productos de expedición es encerrada mediante el cierre de la primera abertura o de la primera y segunda aberturas y no tiene lugar humectación/contaminación/ensuciamiento alguno a través de otras aberturas. Cabe llamar la atención acerca de

que una zona de debilitamiento, en particular una línea de debilitamiento en forma de una línea de perforaciones, no representa ninguna abertura para la recepción y retirada de productos en el sentido de la invención, sino únicamente una zona en la cual se puede generar, de una manera particularmente sencilla, una tercera abertura para la destrucción de la zona de debilitamiento indicada.

5 Dado que la primera abertura, y en su caso la segunda abertura, están orientadas hacia abajo, según la invención, durante el transporte por el orificio de agarre es ventajoso utilizar un cierre irreversible para la primera, en su caso la segunda, abertura dado que aquí está excluida una abertura por descuido. El cierre irreversible de la primera abertura es ventajoso, en particular, cuando se puede formar sin problemas una tercera abertura de este tipo, por ejemplo sobre la base de zonas de debilitamiento, en particular líneas de debilitamiento. En una forma de realización preferida la pared delantera de la bolsa y/o la pared trasera de la bolsa comprenden una zona de debilitamiento, abriendo la destrucción de la zona de debilitamiento dicha por lo menos una tercera abertura. Esto hace posible la formación de la tercera abertura para retirar en artículo de expedición. La zona de debilitamiento puede ser una línea de debilitamiento la cual discurre, preferentemente, de forma lineal o curvada. 10 La existencia de una tercera abertura no implica que la segunda abertura, descrita con anterioridad, deba existir asimismo necesariamente. Preferentemente se puede cerrar la primera, segunda y/o tercera abertura con por lo menos una tira adhesiva. La tercera abertura no está, preferentemente, en proximidad directa con la primera abertura.

20 En una forma de realización preferida está dispuesta la zona de debilitamiento indicada, en particular línea de debilitamiento, para formar la tercera abertura, en la pared trasera de la bolsa y la pared delantera de la bolsa. Aquí es ventajoso, si un rasgado por descuido de las líneas de debilitamiento durante el transporte no conduce a un escape impulsado por la gravedad de los artículos, que la tercera abertura esté orientada hacia el lado durante el transporte.

25 La invención se refiere también a un procedimiento para la fabricación de una bolsa, especificado con mayor detalle en la reivindicación 15, el cual comprende, esencialmente, las etapas de procedimiento siguientes:

30 a) preparar una tira de lámina o banda de lámina de plástico termoplástico para formar la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa;

35 b) plegar la tira de lámina o banda de lámina a lo largo de un canto de plegado de manera que una zona de lámina en forma de V conecte la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa en el extremo inferior;

c) formar un elemento de conexión, en particular una primera costura soldada (primera costura soldada) o línea de pegado, esencialmente, paralela al canto de plegado, preferentemente a una distancia de 1,5 a 15 cm;

40 d) formar por lo menos una zona de debilitamiento para orificio de agarre, en particular mediante la disposición de por lo menos una línea de perforaciones en la zona situada entre el canto de plegado y el elemento de conexión, en particular una costura soldada o una línea de pegado;

45 e) formar dos cantos laterales distanciados (también un primer y un segundo canto lateral), esencialmente de forma ortogonal al canto de plegado, mediante soldado de la pared delantera de la bolsa con la pared trasera de la bolsa, siendo la banda de lámina, en su caso, separada en los cantos laterales.

50 La cinta de lámina es una cinta de lámina de plástico continua del proceso de producción, la cual es cortada, en un instante posterior, en los segmentos de bolsa de expedición. El instante indicado coincide en el tiempo, preferentemente, con la soldadura de los cantos laterales. Preferentemente se trata de un procedimiento para la fabricación de la bolsa de expedición según la invención, como se determina en las reivindicaciones y en la descripción.

55 La invención se refiere también a la utilización de una bolsa de expedición según una de las reivindicaciones anteriores, para el transporte de productos enviados, en particular de productos enviados del comercio *online*.

60 Con la invención descrita con anterioridad se pueden evitar las desventajas mencionadas de las bolsas de expedición con orificios de agarre. Proporcionar bolsas de expedición según la invención con zonas de debilitamiento para orificio de agarre para formar unos orificios de agarre confiere un claro valor añadido no únicamente a un empresario del envío o cartero sino también para el fabricante de las bolsas de este tipo. Con la presente invención se impide, de manera efectiva, que la bolsa de expedición puede descarrilar, de manera que es improbable una caída de la mercancía. Para el cartero es también es generalmente más cómodo llevarlo por el orificio de agarre. Esto tiene importancia particularmente cuando el cartero tiene que llevar con frecuencia bolsas de expedición, condicionado por su trabajo. Mediante la puesta a disposición de orificios de agarre accesibles a través de zonas de debilitamiento para orificio de agarre se pueden prevenir por consiguiente 65 también enfermedades profesionales tales como el dolor de espalda. A pesar de las zonas de debilitamiento del orificio de agarre o de los orificios de agarre que resultan de ella no se influye de manera negativa sobre el

sellado de la zona para contener productos frente a la humedad. La capacidad de carga por tracción de los agujeros de agarre se ha aumentado frente a las bolsas de expedición convencionales. Es también particularmente ventajoso que mediante las bolsas de expedición según la invención se pueda reducir de forma significativa la porción de mercancía de deshecho durante la producción. Se sospecha que esto se debe a que ningún proceso de estampado incompleto del orificio de agarre no puede dar motivo para la interrupción de la producción. También se evitan los cantos de orificio de agarre, de manera que se puede evitar un engranaje en los orificios de agarre durante la producción. Además, los movimientos del aire no pueden conducir ya a que la sección de la bolsa, que está prevista en el orificio de agarre, se infle en partes y conduzca de este modo a interrupciones de la producción. Además va aparejada con ello una seguridad de procesamiento mayor para el vendedor por correo que utiliza la bolsa de expedición según la invención o la empresa de envío que utiliza estas bolsas. Por ejemplo son menos propensos a errores el llenado y/o transporte, en particular también el transporte sobre cintas transportadoras.

Otras características y ventajas de la invención resultan de la descripción que viene a continuación en la cual se explican formas de realización de la invención a título de ejemplo sobre la base de dibujos esquemáticos. Se muestra, en:

la Figura 1 a) – b), vistas frontales esquemáticas de diferentes formas de realización de la mitad superior de la bolsa de expedición;

la Figura 2 a) – b), vistas frontales esquemáticas de diferentes formas de realización de la mitad inferior de la bolsa de expedición;

la Figura 3 a) – c), vistas frontales esquemáticas de una forma de realización de la bolsa de expedición estando representado a) la bolsa abierta con una primera abertura, b) la bolsa cerrada, y c) la formación de una segunda abertura.

Las Figuras 1 a) y b) muestran diferentes formas de realización de la mitad superior 1 de la bolsa de expedición, siendo visibles respectivamente la pared delantera de la bolsa 2 una pared trasera de la bolsa 3 opuesta, algo más larga por el extremo superior de la bolsa 12. La mitad superior 1 de la bolsa de expedición presenta un extremo superior de la bolsa 12, un primer borde de la bolsa 4 y un segundo borde de la bolsa 5. En las formas de realización indicadas el canto superior 10 de la pared delantera de la bolsa es más bajo que el canto superior 11 de la pared trasera de la bolsa. La abertura que se puede cerrar está situada entre los cantos superiores 10 y 11 indicados. El primer canto lateral 6 de la pared delantera de la bolsa 2 está en contacto con el primer canto lateral 8 de la pared trasera de la bolsa 3, siendo ésta última algo más larga en la dirección del extremo superior de la bolsa 12. El segundo canto lateral 7 de la pared delantera de la bolsa 2 está en contacto con el segundo canto lateral 9 de la pared trasera de la bolsa 3, siendo ésta última algo más larga en la dirección del elemento de bolsa 12 superior. Se reproduce asimismo la primera sección de bolsa 16. La segunda sección de bolsa no es visible dado que está dispuesta sobre la mitad inferior de la bolsa de expedición (comp. con la Fig. 2 a) a c)).

La forma de realización de la Figura 1 a) muestra una forma de realización de la mitad superior 1 de la bolsa de expedición con dos tiras adhesivas 14 y 15 como medios de fijación. Entre las tiras adhesivas 14 y 15 indicadas está prevista una línea 13 que se puede destruir en forma de una línea de debilitamiento (aquí una línea de perforaciones). La línea 13 puede ser separada, por ejemplo, también con unas tijeras. La destrucción de la línea 13 destruye también la zona entre las tiras adhesivas 14 y 15 en el sentido de la invención.

La forma de realización de la Figura 1 b) muestra la mitad superior 1 de la bolsa de expedición con únicamente una tira adhesiva 15 como medios de fijación. Además los cantos laterales de la pared trasera de la bolsa 3 están achaflanados en la zona situada por encima del canto superior 10, de manera que los cantos laterales 8 y 9 no son lineales a lo largo de la totalidad de la longitud de la bolsa. Esto es en su caso ventajoso ya que de este modo los cantos laterales 8 y 9 de la pared trasera de la bolsa 3 pueden sobresalir lateralmente en la zona situada por encima del canto superior 10.

Las Figuras 2 a) y b) muestran diferentes formas de realización de la mitad inferior 17 de la bolsa de expedición, siendo respectivamente visible la pared delantera de la bolsa 2. La bolsa de expedición presenta un extremo de la bolsa 19 inferior, un primer borde de la bolsa 4 y un segundo borde de la bolsa 5. La pared trasera de la bolsa está cubierta por completo por la pared delantera de la bolsa 2 y no es por ello visible en la vista frontal esquemática. La pared delantera de la bolsa 2 presenta el primer canto lateral 6 y el segundo canto lateral 7. La bolsa de expedición es subdividida en una primera sección de bolsa 16 y en una segunda sección de bolsa 18. La segunda sección de bolsa 18 está separada de la primera sección de bolsa 16, en las formas de realización, respectivamente mediante una primera costura soldada 22. La primera costura soldada conecta al mismo tiempo la pared delantera de la bolsa 2 y la pared trasera de la bolsa. En los ejemplos de realización hay en la primera sección de bolsa 16, entre la pared delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa, dicha por lo menos una sección para contener productos de la bolsa de expedición. La segunda sección de bolsa 18 presenta una zona de debilitamiento para orificio de agarre 20. La zona de debilitamiento de orificio de agarre indicada está formada por zonas de debilitamiento correspondientes, por ejemplo en forma de líneas de perforación 21 en la pared

delantera de la bolsa y la pared trasera de la bolsa. En el extremo inferior de la bolsa 19 la bolsa presenta una canto de plegado 23 (plegado en V) sencillo.

5 La Figura 2 a) muestra una forma de realización en la cual la primera costura soldada 22 se extiende linealmente desde el primer extremo de bolsa 4 hasta el segundo extremo de bolsa 5. La zona de debilitamiento para orificio de agarre 20 se encuentra en el extremo inferior de bolsa 19, aproximadamente en posición central, entre la primera costura soldada 22 y el canto de plegado 23.

10 La Figura 2 b) muestra una forma de realización en la cual la primera costura soldada 22 presenta una curvatura de manera que la zona de debilitamiento para orificio de agarre 20 es rodeada por ésta desde tres direcciones. La posición de la zona de debilitamiento para orificio de agarre corresponde al mismo tiempo ampliamente a la posición en la Figura 2 a). Los puntos de conexión 32 de la costura soldada se encuentran en la Figura 2 b) en el canto inferior de la pared delantera de la bolsa.

15 La Figura 3 a) muestra una forma de realización de la bolsa de expedición no cerrado. La forma de realización indicada se puede formar a partir de la superficie según la Figura 1 a) y la mitad inferior esencialmente según la Figura 2 a). Además se imprimió un dibujo rayado. La numeración de las Figuras 3 a) a c) tiene lugar de manera análoga a la Figura 1 a) y Figura 2 a). Sobre la base de las figuras indicadas se explicará el principio de funcionamiento del cierre con dos tiras adhesivas paralelas. La bolsa se puede cerrar con la tira adhesiva 15, gracias a que la tira de lámina de la tira adhesiva 15 es retirada y la zona indicada es plegada, por encima del canto superior 8 de la pared trasera de la bolsa 3, sobre la pared delantera de la bolsa 2, de manera que la tira adhesiva 15 entra en contacto de forma adhesiva sobre la pared delantera de la bolsa 2.

25 La bolsa cerrada de esta manera está reproducida en la Figura 3 b). El plegado de la pared trasera de la bolsa 3 sobre la pared delantera de la bolsa 2 tiene lugar, al mismo tiempo, a lo largo del canto de plegado 24. Sobre la pared trasera de la bolsa 3 está reproducida la línea 13 que se puede destruir. Se trata en el presente caso de una línea de perforaciones de manera que se puede reconocer sobre ambos lados visibles de la pared trasera de la bolsa 3.

30 Como está representado en la Figura 3 c) es ahora de todos modos posible abrir la bolsa de expedición, aunque la tira adhesiva 15 conecte de manera irreversible, gracias a que tenga lugar una destrucción de la zona a lo largo de la línea 13 que se puede destruir. Por consiguiente se genera una nueva abertura a lo largo de la líneas de perforación. La zona de la pared trasera de la bolsa, la cual está situada entre la línea 13 y el canto superior 11, queda al mismo tiempo en contacto con la pared delantera de la bolsa.

35 Esta abertura se puede volver a cerrar gracias a que la zona de la pared trasera de la bolsa 3 es plegada con la tira adhesiva 14 hacia delante sobre la pared delantera de la bolsa 2 y es cerrada con la tira adhesiva 14. Por consiguiente, la forma de realización presenta, a pesar de la adhesión irreversible con la tira adhesiva 14 y 15, una posibilidad de abrir la bolsa una vez o volverlo a sellar. La bolsa nuevamente sellada corresponde ópticamente en gran medida a la bolsa de la Figura 3 b), en el cual la línea 13 que se puede destruir sería en este caso una línea 13 destruida. A diferencia con la zona de debilitamiento para orificio de agarre según las Figuras 2 a) y 2 b) la línea de debilitamiento 21 no es continua circundantemente. Más bien está prevista en la zona de debilitamiento para orificio de agarre una sección 28 la cual no presenta perforación alguna y que, de acuerdo con ello, conduce a que tras coger a través de la zona de debilitamiento para orificio de agarre, la sección que tapa el orificio de agarre no se desprenda por completo de la bolsa, sino que quede conectado con éste a través de la sección 28. De esta manera se puede evitar que el entorno resulte ensuciado con las secciones 30 que tapan el orificio de agarre.

50 Para el experto en la materia está claro que son imaginables también más tiras adhesivas con lo cual resulta posible una apertura y cierre en varias ocasiones. Se prefieren particularmente las formas de realización de este tipo, con tiras adhesivas que son interrumpidas por zonas de lámina que se pueden destruir.

55 Las características de la invención o su combinación para la realización de la invención en sus diferentes formas de realización deben tomarse de las reivindicaciones que vienen a continuación.

REIVINDICACIONES

1. Bolsa de expedición, que comprende un extremo de bolsa (12) superior, un extremo de bolsa (19) inferior opuesto, un primer borde de bolsa (4) y un segundo borde de bolsa (5) opuesto, así como una pared de bolsa (2) delantera y una pared de bolsa trasera opuesta, conteniendo la pared de bolsa (2) delantera y la pared de bolsa (3) trasera, respectivamente, un canto superior (10, 11), un canto inferior, un primer canto lateral (6, 8), y un segundo canto lateral (7, 9),
 estando la pared de bolsa (2) delantera y la pared de bolsa (3) trasera conectadas entre sí entre el extremo de bolsa (12) superior y el extremo de bolsa (19) inferior mediante por lo menos un elemento de conexión, en particular una primera costura soldada (22) y/o una línea de pegado, que se extiende por lo menos parcialmente en la dirección desde el primer borde de bolsa (4) hacia el segundo borde de bolsa (5), para formar una primera sección de bolsa (16), que contiene el extremo de bolsa (12) superior, y una segunda sección de bolsa (18), que contiene el extremo de bolsa (19) inferior,
 comprendiendo la primera sección de bolsa (16) por lo menos una zona para contener productos, presentando la bolsa de expedición una primera abertura hacia la zona para contener productos, que está formada en la primera sección de bolsa (16),
 la pared de bolsa (2) delantera presenta una primera longitud, que corresponde a la distancia media entre el canto superior (10) y el canto inferior de la pared de bolsa delantera (2) y la pared de bolsa trasera (3) presenta una segunda longitud, que corresponde a la distancia media entre el canto superior (11) y el canto inferior de la pared de bolsa trasera (3), siendo la primera longitud más corta que la segunda longitud, de manera que la pared de bolsa trasera (3) sobresalga por encima de la pared de bolsa delantera (2) en el extremo de bolsa superior (12), y esta sección que sobresale por encima de la pared de bolsa delantera (2) se puede abatir sobre la pared de bolsa delantera (2),
 caracterizado por que
 la segunda sección de bolsa (18) presenta por lo menos una zona de debilitamiento para orificio de agarre (20) para formar un orificio de agarre en un material de dos capas con una capa de pared delantera de la bolsa y una capa de pared trasera de la bolsa,
 basándose la pared delantera de la bolsa (2) y la pared trasera de bolsa (3) en una sección continua de una tira de material continua, en la que el canto inferior de la pared delantera de la bolsa (2) está conectado con el canto superior de la pared trasera de la bolsa (3) a través de un plegado (23) que tiene forma de V en sección transversal.
2. Bolsa de expedición según la reivindicación 1, caracterizada por que la bolsa de expedición es una bolsa de expedición plástico y/o la pared delantera de la bolsa (2) y/o la pared trasera de la bolsa (3) comprenden por lo menos un plástico termoplástico, en particular un poliéster y/o una poliolefina, preferentemente formados a partir de por lo menos un plástico termoplástico, en particular un poliéster y/o una poliolefina, y/o por que la pared delantera de la bolsa (2) y/o la pared trasera de la bolsa (3) son impermeables al agua y/o a la luz.
3. Bolsa de expedición según la reivindicación 1 o 2, caracterizada por que la tira de material continua es una lámina de plástico continua.
4. Bolsa de expedición según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la zona de debilitamiento para orificio de agarre (20) presenta una distancia media de menos de 5 cm, en particular de menos de 4 cm, y de forma particularmente preferida, de menos de 3 cm, con respecto al elemento de conexión, en particular, la unión soldada y/o la línea de pegado, y/o el canto inferior de la pared delantera de la bolsa (2).
5. Bolsa de expedición según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que el elemento de conexión, en particular la primera costura soldada (22) y/o la línea de pegado, discurre linealmente, preferentemente de manera esencialmente paralela al canto inferior de la pared delantera de la bolsa (2) y/o de la pared trasera de la bolsa, y/o por que el elemento de conexión discurre curvado, por lo menos a tramos, en particular partiendo del canto inferior de la pared delantera de la bolsa (2) y/o de la pared trasera de la bolsa.
6. Bolsa de expedición según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la segunda sección de la bolsa (18) no presenta aberturas en la pared delantera de la bolsa (2) ni en la pared trasera de la bolsa (3) y/o es esencialmente rectangular, estando cerrados los cuatro cantos del rectángulo.
7. Bolsa de expedición según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la segunda sección de la bolsa (18) de la pared trasera de la bolsa (3) no ocupa más del 30%, en particular no más del 25%, de manera particularmente preferida no más del 20% de la totalidad de la pared trasera de la bolsa (3).

8. Bolsa de expedición según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que el primer borde de la bolsa (4) está formado mediante la soldadura de los primeros cantos de la pared delantera de la bolsa (2) y de la pared trasera de la bolsa (3) para formar una segunda costura soldada, y por que el segundo borde de la bolsa (5) está formado mediante la soldadura de los segundos cantos laterales de la pared delantera de la bolsa (2) y de la pared trasera de la bolsa (3) para formar una tercera costura soldada, o por que el primer borde de la bolsa (4) comprende una segunda costura soldada que discurre a una primera distancia media con respecto a los primeros cantos laterales de la pared delantera de la bolsa (2) y de la pared trasera de la bolsa (3), y por que el segundo borde de la bolsa (5) comprende una tercera costura soldada, que discurre a una segunda distancia media con respecto a los segundos cantos laterales de la pared delantera de la bolsa (2) y de la pared trasera de la bolsa (3), siendo la primera distancia media y la segunda distancia media preferentemente de manera esencial iguales, y en particular, menores que 2 cm.
9. Bolsa de expedición según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la bolsa de expedición presenta una primera abertura hacia la zona para contener productos, que está formada entre la pared delantera de la bolsa (2) y la pared trasera de la bolsa (3), o en la pared delantera de la bolsa (2) o en la pared trasera de la bolsa (3) en la primera sección de la bolsa (16).
10. Bolsa de expedición según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la pared trasera de la bolsa (3) es más grande que la pared delantera de la bolsa (2), pero preferentemente no es más grande que la pared delantera de la bolsa en más de un 30%, en particular en no más que un 25% y de forma particularmente preferida, en no más que un 20%.
11. Bolsa de expedición según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la primera abertura está dispuesta sobre el extremo de la bolsa (12) superior y se puede cerrar por el hecho de que una sección de la pared trasera de la bolsa, en particular de la sección que sobresale por encima de la pared delantera de la bolsa (2), se puede plegar sobre la pared delantera de la bolsa (2).
12. Bolsa de expedición según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la bolsa de expedición, en particular, la pared trasera de la bolsa (3), presenta por lo menos unos medios de fijación, separables en particular de manera reversible en el extremo de la bolsa (12) superior, estando dichos por lo menos unos medios de fijación, en particular tras el plegado de la pared trasera de la bolsa (3) sobre la pared delantera de la bolsa, diseñados para cerrar una abertura hacia la zona para contener productos.
13. Bolsa de expedición según la reivindicación 12, caracterizada por que por lo menos unos medios de fijación son por lo menos una tira adhesiva (15), que se extiende preferentemente desde un borde de la bolsa (4) hasta el borde de la bolsa (5) opuesto, o por que dichos por lo menos unos medios de fijación comprenden dos tiras adhesivas (14, 15) distanciadas con una zona (13) que se puede destruir, en particular una línea de debilitamiento, entre dichas tiras adhesivas (14, 15).
14. Bolsa de expedición según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la zona de debilitamiento para orificio de agarre (20) está formada por una línea de debilitamiento perimetral, que describe un orificio de agarre, en particular una línea de perforaciones (21), o mediante una línea de debilitamiento que no es totalmente perimetral, en particular una línea de perforaciones (21).
15. Procedimiento para la fabricación de una bolsa de expedición según una de las reivindicaciones anteriores, que comprende las siguientes etapas del procedimiento en una secuencia diferente o, en particular, en este orden:
- a) preparar una tira de lámina o banda de lámina de plástico termoplástico para formar la pared delantera de la bolsa (2) y de la pared trasera de la bolsa;
 - b) plegar la tira de lámina o banda de lámina a lo largo de un canto de plegado de manera que una zona de lámina en forma de V conecte la pared delantera de la bolsa (2) y la pared trasera de la bolsa (3) en el extremo inferior;
 - c) formar una primera costura soldada (22) o línea de pegado, esencialmente paralela al canto de plegado, preferentemente a una distancia de 1,5 a 15 cm;
 - d) formar por lo menos una zona de debilitamiento para orificio de agarre (20), en particular mediante la disposición de por lo menos una línea de perforaciones, en la zona de dos capas que presenta la pared delantera y la pared trasera de la bolsa entre el canto de plegado y la costura soldada o la línea de pegado;
 - e) formar dos cantos laterales distanciados, esencialmente de forma ortogonal al canto de plegado, mediante la soldadura de la pared delantera de la bolsa (2) con la pared trasera de la bolsa, siendo la banda de lámina, en su caso, separada en los cantos laterales.

16. Utilización de una bolsa de expedición según una de las reivindicaciones 1 a 14, para el transporte de productos enviados, en particular de productos enviados de comercio *online*.

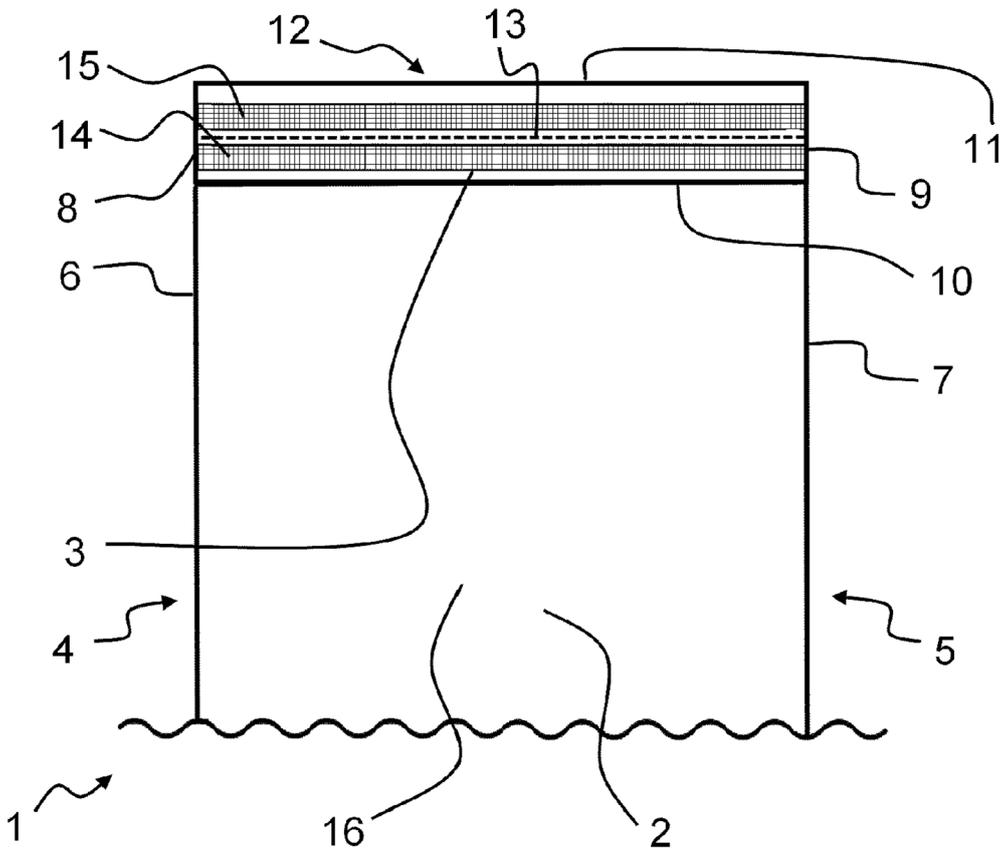


Figura 1 a)

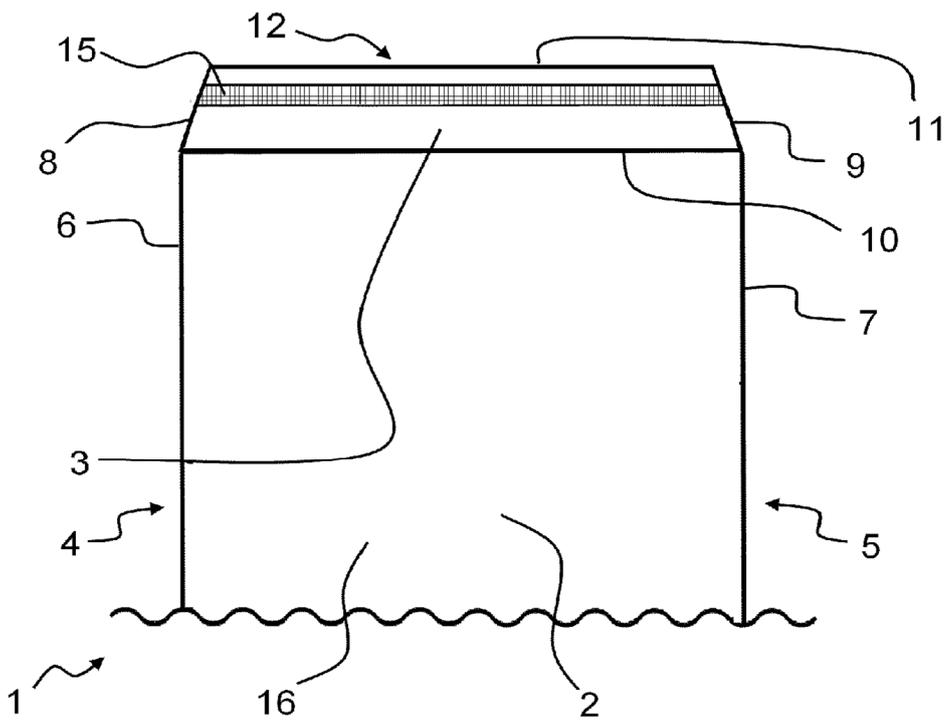


Figura 1 b)

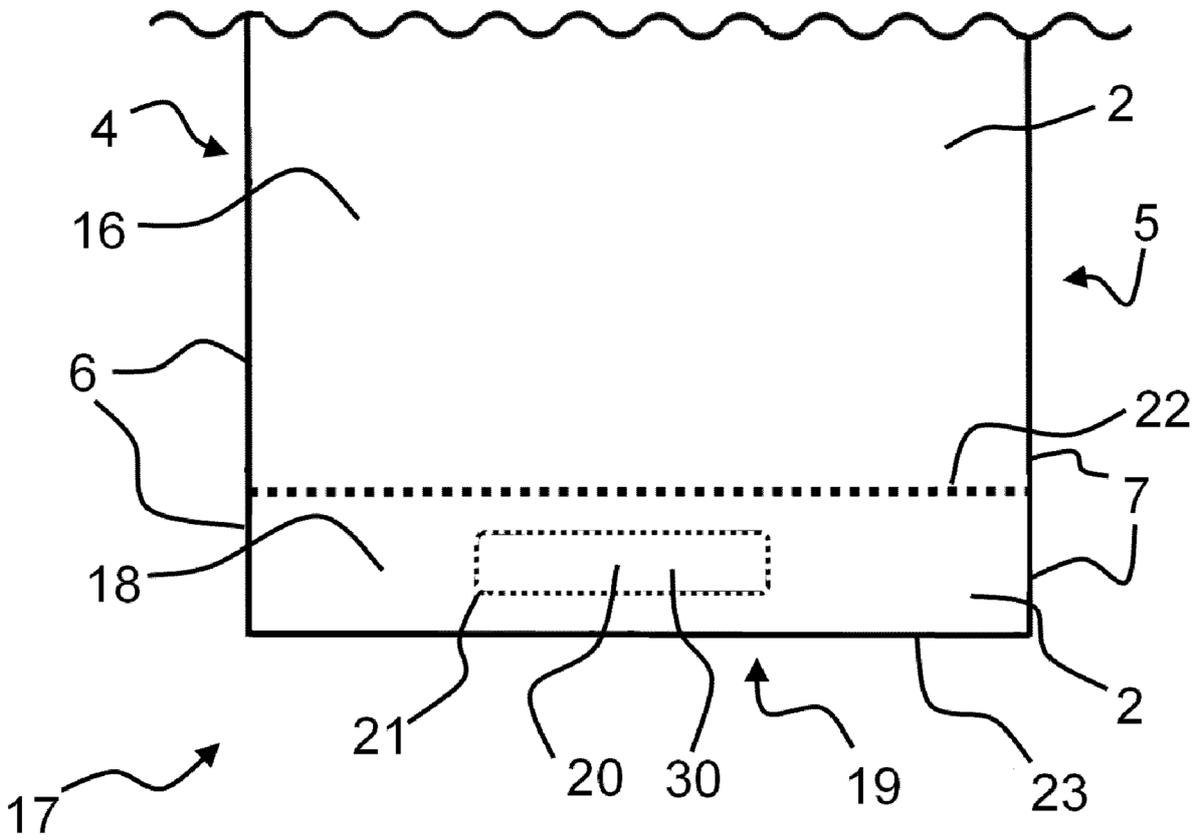


Figura 2 a)

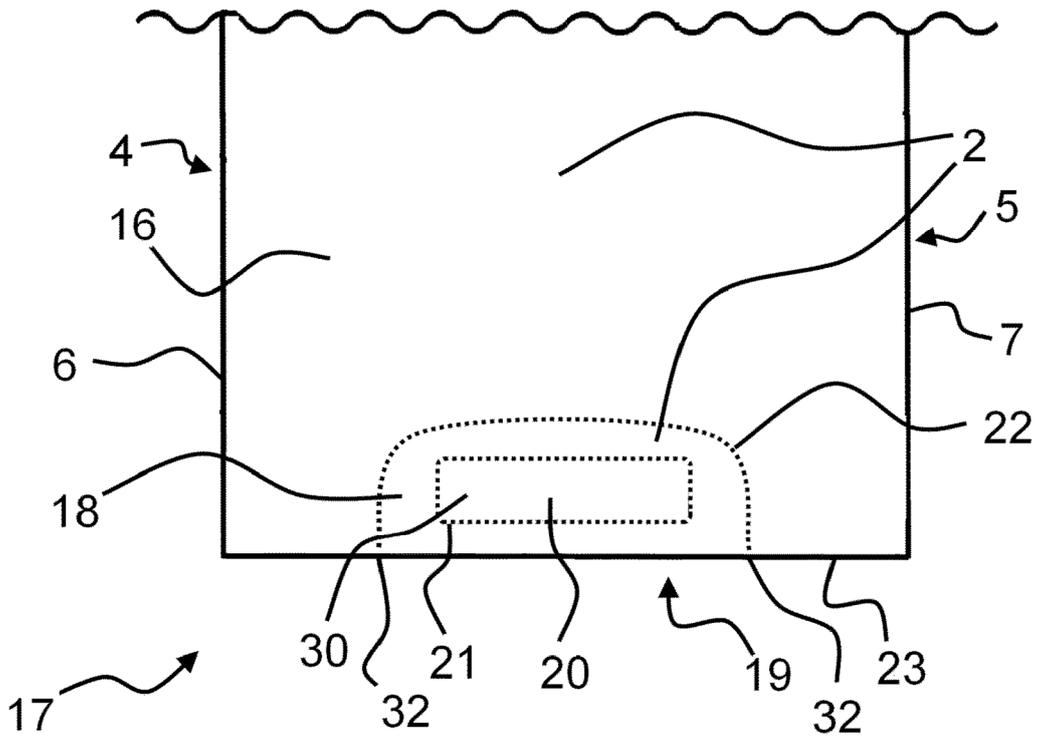


Figura 2 b)

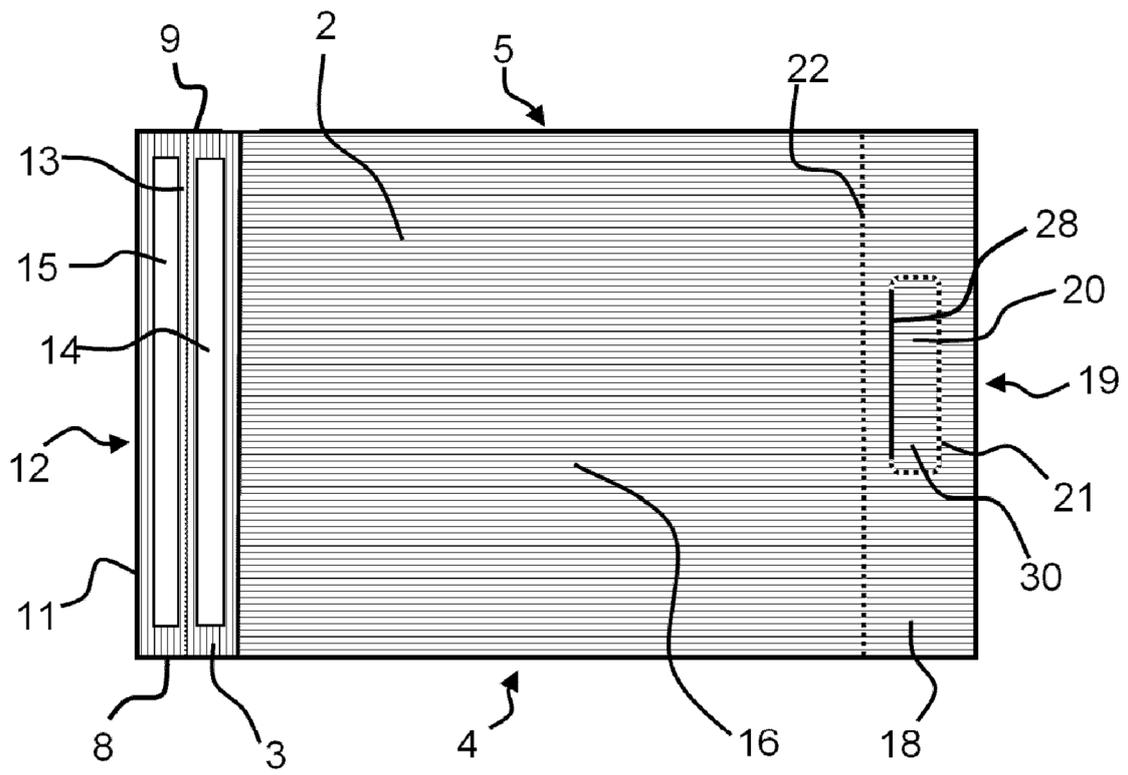


Figura 3 a)

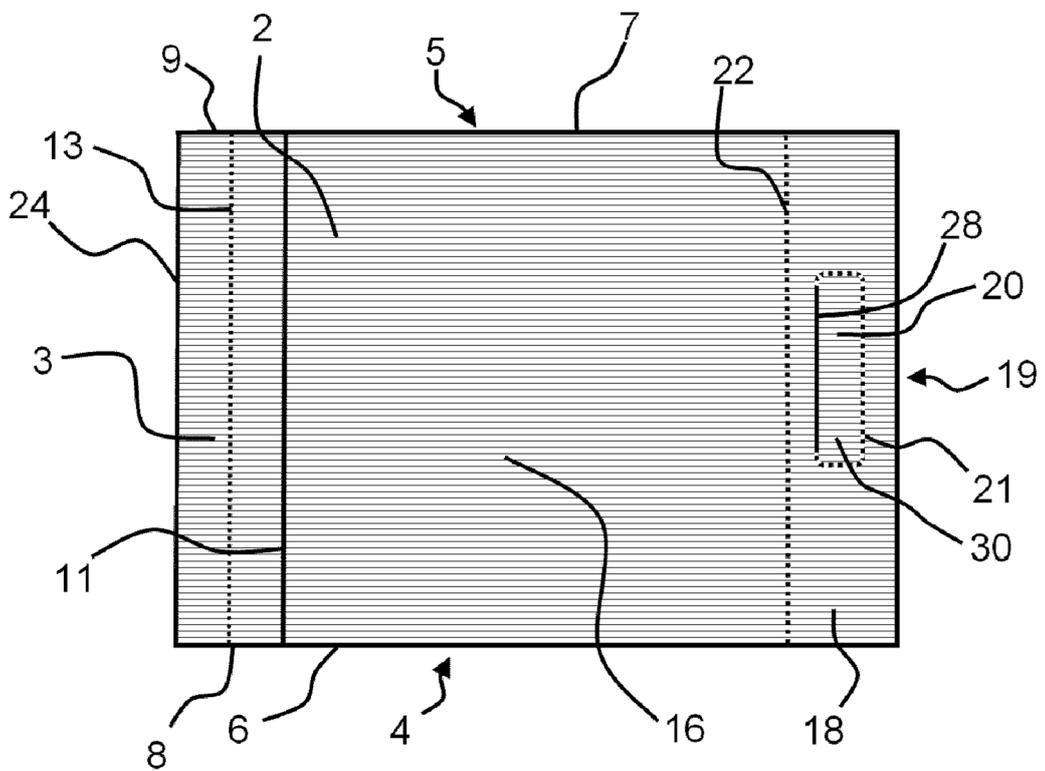


Figura 3 b)

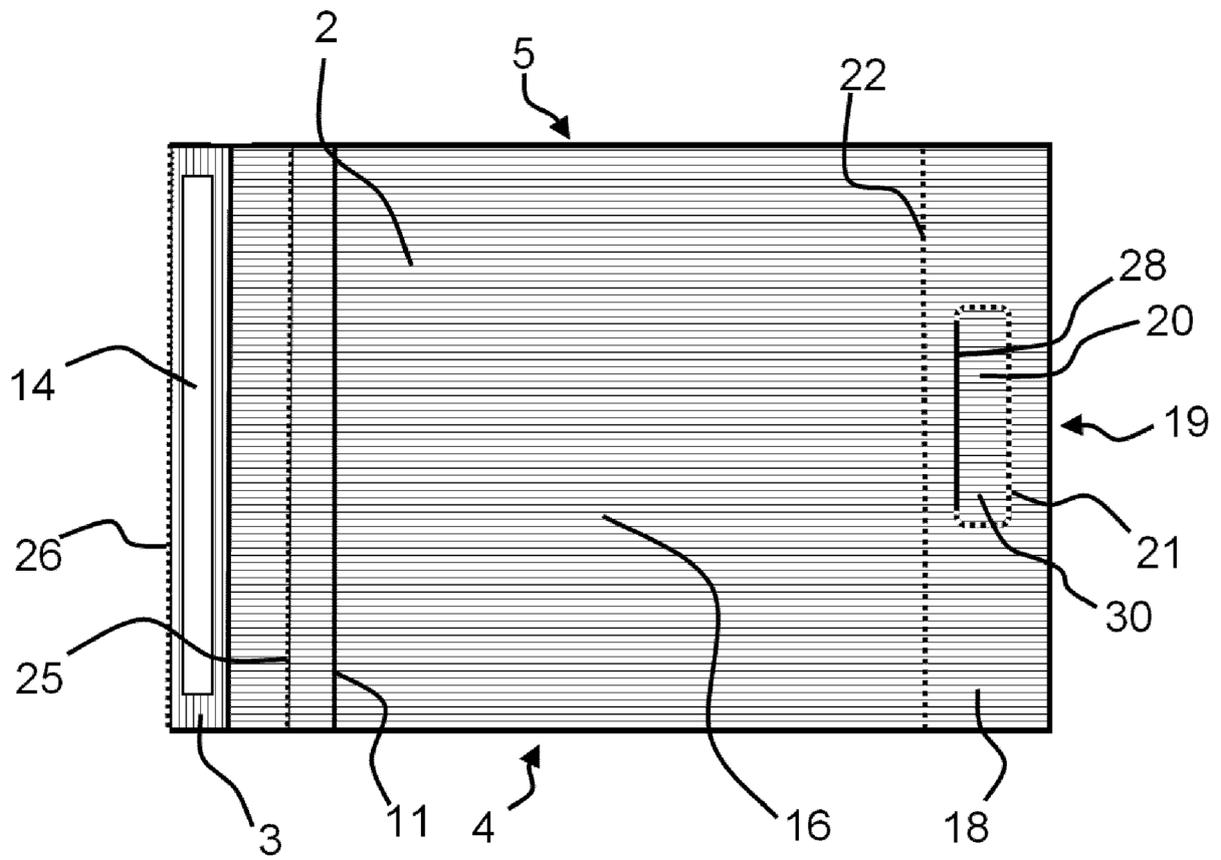


Figura 3 c)