

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 806 634**

51 Int. Cl.:

**B65D 75/00** (2006.01)

**B65D 75/58** (2006.01)

**B65D 81/32** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **07.12.2016 PCT/IB2016/057412**

87 Fecha y número de publicación internacional: **03.08.2017 WO17130041**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **07.12.2016 E 16822743 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **15.04.2020 EP 3408188**

54 Título: **Recipiente**

30 Prioridad:

**26.01.2016 IT UB20160020**

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

**18.02.2021**

73 Titular/es:

**MADEL S.P.A. (100.0%)**

**Via E. Torricelli 3**

**48033 Cotignola (Ravenna), IT**

72 Inventor/es:

**TESTA, MATTIA**

74 Agente/Representante:

**VÁZQUEZ FERNÁNDEZ-VILLA, Concepción**

**ES 2 806 634 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

**DESCRIPCIÓN**

Recipiente

5 **Campo técnico**

Esta invención se refiere a un recipiente y en particular a un recipiente para una recarga de un producto líquido, por ejemplo jabón; por comodidad, a continuación en el presente documento se hace referencia expresa a detergente líquido para máquinas de lavado, pero sin limitar por ello el alcance de la invención.

10

**Técnica anterior**

Los detergentes líquidos para máquinas de lavado se envasan generalmente en botellas de plástico rígidas equipadas con un tapón relativo.

15

El tapón también actúa habitualmente como dosificador para el detergente con el fin de obtener la dosificación correcta para la introducción en la máquina de lavado.

20

Estas botellas se realizan habitualmente de materiales de plástico, son voluminosas y la eliminación relativa es algunas veces problemáticas; el tamaño global de las botellas también implica la necesidad de un espacio considerable en los expositores de ventas.

Con el fin de limitar la proliferación y el consumo de estos recipientes, se ha desarrollado el concepto de "recargas".

25

Las denominadas "recargas", tal como se mencionó anteriormente, comprenden un recipiente, generalmente en forma de una bolsa flexible y deformable, también denominada en el sector "saco" o "envase flexible", en la que se inserta detergente líquido en una cantidad adecuada para constituir una recarga para la botella y diseñada para verterse en la botella una vez que se ha terminado el producto en su interior.

30

De esta manera, puede volver a usarse de manera repetida la botella, permitiendo un ahorro considerable de plástico, también desde un punto de vista de sostenibilidad medioambiental. Las bolsas, realizadas, en resumen, a partir de película en capas, están generalmente dotadas de una boquilla, a partir de la cual es libre de escapar el producto, equipada con un tapón de rosca normal.

35

Dado que en efecto son más prácticas de usar, incluso, y por encima de todo, debido al tamaño global reducido de las bolsas, las recargas se usan con frecuencia para llenar directamente el cajón de la máquina de lavado.

40

Una limitación de estas bolsas se deriva del hecho de que, sin una botella correspondiente o al menos un tapón/dosificador, el producto dentro de las mismas no puede dosificarse de manera conveniente y, en el caso de uso directo, esto determina inconvenientes adicionales.

45

Por un lado, si se usa una cantidad de producto que es menor que la recomendada, el resultado del lavado puede ser peor que el esperado, mientras que, por el otro lado, si se usa más de lo necesario, hay un consumo excesivo de detergente.

50

El documento GB 2 227 228 A da a conocer casi todas las características de la reivindicación 1, con la excepción de que no da a conocer un primer elemento de sellado para unir la pared de cara delantera y la pared de cara trasera directamente y un segundo elemento de sellado para unir la cara trasera con la pared de base. Debido al hecho de que una lámina sometida a embutición profunda forma una de la pared de cara trasera o delantera y las paredes laterales, estas características no se dan a conocer.

**Divulgación de la invención**

55

El objetivo de esta invención es proporcionar un recipiente para una recarga que también pueda usarse directamente en el uso diario sin necesidad de dosificadores adicionales.

Otro objetivo de esta invención es proporcionar un recipiente para recargas que permita la dosificación del detergente dentro del mismo.

60

Un objetivo adicional de la invención es proporcionar un recipiente para recargas que sea económico y relativamente no voluminoso.

65

Otro objetivo de esta invención es proporcionar un recipiente para recargas que sea más eficaz en cuanto al medio ambiente y desde un punto de vista de ahorro de costes.

El propósito técnico indicado y al menos los objetivos especificados se logran sustancialmente mediante un

recipiente según la reivindicación 1.

**Breve descripción de los dibujos**

- 5 Características y ventajas adicionales de esta invención resultan más evidentes a partir de la siguiente descripción no limitativa de una realización preferida, no limitativa, de un recipiente para recargas tal como se ilustra esquemáticamente en los dibujos adjuntos, en los que:
- 10 - la figura 1 es una vista en perspectiva esquemática de un recipiente según esta invención;
- la figura 2 es una vista lateral esquemática del recipiente de la figura 1;
- la figura 3 es una vista lateral esquemática de una segunda realización de un recipiente según esta invención;
- 15 - la figura 4 es una vista lateral esquemática de una tercera realización de un recipiente según esta invención;
- la figura 5 es una vista lateral esquemática de una cuarta realización de un recipiente según esta invención;
- 20 - la figura 6 es una vista lateral esquemática, parcialmente en bloques, de una quinta realización de un recipiente según esta invención;
- la figura 7 es una vista lateral esquemática, parcialmente en bloques, de una sexta realización de un recipiente según esta invención;
- 25 - la figura 8 es una vista lateral esquemática de una séptima realización de un recipiente según esta invención.

**Descripción detallada de realizaciones preferidas de la invención**

- 30 Con referencia a los dibujos adjuntos, el número 1 designa un recipiente según esta invención.
- El recipiente 1 es del tipo “saco” o “envase flexible” o “bolsa”, que se conoce sustancialmente y se describe sólo en la medida en que es necesario para entender esta invención.
- 35 En resumen, el recipiente 1 se realiza preferiblemente a partir de película en capas, por ejemplo, una película en tres capas, que se sella de manera adecuada.
- El recipiente 1 está preferiblemente destinado a contener una recarga de un producto líquido tal como, por ejemplo, detergente para máquinas de lavado al que se hace referencia explícita a continuación en el presente documento.
- 40 En general, el recipiente 1 puede contener cualquier producto, tal como, por ejemplo, lejía, líquido de limpiaparabrisas, líquidos alimenticios tales como tomates en pulpa, caldo concentrado, productos en polvo, semillas.
- 45 En las realizaciones ilustradas a modo de ejemplo, el recipiente 1 comprende una pared 2 de base, una pared 3 de cara delantera y una pared 4 de cara trasera.
- La pared 2 de base es preferiblemente del tipo concertina y se extiende entre las paredes 3 y 4 en una porción inferior del recipiente 1.
- 50 El recipiente 1 tiene una abertura 5 de salida preferiblemente equipada con una boquilla 6 correspondiente dotada de un correspondiente el tapón 7.
- 55 En las realizaciones ilustradas, la abertura 5 de salida está ubicada en el lado opuesto a la pared 2 de base a lo largo de una dirección Y de extensión vertical del recipiente 1.
- El recipiente 1 tiene al menos un elemento 8 de sellado para unir la pared 3 con la pared 4.
- 60 Más específicamente, el elemento 8 de sellado comprende una ramificación 9 superior, una primera ramificación 10 lateral y una segunda ramificación 11 lateral, es decir, está compuesto por un elemento 9 de sellado superior, un elemento 10 de sellado y un elemento 11 de sellado lateral.
- La abertura 5 de salida está ubicada, por ejemplo, entre la primera ramificación 10 lateral y la ramificación 9 superior con la boquilla 6 sujeta y unida a las paredes 3 y 4 de una manera sustancialmente conocida.
- 65 En el lado opuesto con respecto a la boquilla 6, teniendo en cuenta una dirección transversal X de extensión del recipiente 1, el recipiente está dotado de un mango 12 de agarre.

## ES 2 806 634 T3

En la realización ilustrada, el mango 12 se obtiene, por ejemplo, por medio de un orificio 13 que pasa a través de las paredes 3 y 4, unidas de manera adecuada entre sí en la zona del mango 12.

- 5 El recipiente 1 tiene un par de elementos 14 de sellado de base que unen las paredes 3, 4 delanteras a la pared 2 de base.

Las paredes 2, 3 y 4 unidas entre sí mediante los elementos 8 y 14 de sellado definen un recinto 15 sellado.

- 10 El recipiente 1 comprende medios para unir, por ejemplo, tal como se explica en más detalle a continuación, los elementos de sellado, la pared 3 de cara delantera con la pared 4 de cara para separar, dentro del recinto 15, una cámara 16 para dosificar detergente, en comunicación de fluido con la abertura 5, y una cámara 17 para almacenar el producto en comunicación con la cámara 16.

- 15 Los medios de unión definen barreras para el producto envasado en el recipiente 1 de tal manera que definen trayectorias preferibles para el producto una vez que se vierte fuera del recipiente 1 a través de la abertura 5 de salida.

- 20 La cámara 16 de dosificación se realiza preferiblemente en la abertura 5 y en comunicación directa, es decir, sin la interposición de conductos o similares, con la boquilla 6. Dicho de otro modo, la boquilla 6 está directamente conectada a la cámara 16.

- 25 La cámara 16 está dimensionada de tal manera que contiene una dosis predeterminada del producto envasado en el recipiente 1.

- Por ejemplo, en el caso de detergente, la cámara 16 contiene preferiblemente entre 70 y 85 ml de producto según su concentración.

- 30 Basándose en el material con el que se realiza el recipiente 1 y habiendo fijado la dosis que debe estar contenida en la cámara 16 de dosificación, se determinan las dimensiones de la cámara 16.

Los medios de unión anteriormente mencionados comprenden medios para verter el producto insertado en el recinto 15, desde la cámara 17 de almacenamiento hasta la cámara 16 de dosificación.

- 35 Básicamente, en uso, tal como se explicará a continuación, los medios de vertido permiten a un usuario verter una cantidad de producto desde la cámara 17 de almacenamiento hasta la cámara 16 de dosificación de tal manera que se obtiene una dosis predeterminada del producto, correspondiente a la contenida sustancialmente en la cámara 16.

- 40 En una realización preferida, la pared 3 y/o la pared 4 son al menos parcialmente transparentes en la cámara 16 de dosificación de tal manera que se permite una vista del producto vertido, de la manera descrita a continuación, en la cámara 16.

- 45 En una realización no ilustrada, una porción transparente de la pared 3 y/o 4 en la cámara 16 está dotada de una escala graduada.

Con referencia a las figuras 1 a 4, en una realización los medios de unión anteriormente mencionados también definen, dentro del recinto 15, una cámara o conducto 18 para el paso entre la cámara 17 de almacenamiento y la cámara 16 de dosificación.

- 50 Según una realización, el conducto 18 se extiende parcialmente a lo largo de la dirección X y parcialmente a lo largo de la dirección Y.

En la práctica, la cámara 17 de almacenamiento está en comunicación con la cámara 16 de dosificación por medio del conducto 18.

- 55 En las realizaciones ilustradas, los medios de unión 19 comprenden un elemento de sellado entre la pared 3 de cara delantera y la pared 4 de cara trasera.

- 60 El elemento 19 de sellado comprende una pluralidad de ramificaciones o tramos que separan la cámara 16 de dosificación a partir de la cámara 17 de almacenamiento y a partir de la cámara 18 de paso y que separan el conducto 18 de paso a partir de la cámara 17 de almacenamiento.

- 65 En la práctica, el elemento 19 de sellado y el elemento 10 de sellado delimitan la cámara 16 de dosificación y el elemento 19 de sellado y los elementos 9 y 11 de sellado delimitan el conducto 18.

Los medios de vertido anteriormente mencionados comprenden una primera abertura 20 entre la cámara 17 de

## ES 2 806 634 T3

almacenamiento y la cámara 18 de paso y una segunda abertura 21 entre la cámara 18 de paso y la cámara 16 de dosificación. Dicho de otro modo, el conducto 18 tiene una entrada 20, a través de la cual el producto puede entrar en el conducto 18 desde la cámara 17 de almacenamiento, y una salida 21 a través de la cual el producto puede fluir desde el conducto 18 hasta la cámara 16 de dosificación.

5 En una realización, el elemento 19 de sellado comprende una primera ramificación o tramo 22 para delimitar la cámara 16 de dosificación que se extiende preferiblemente entre la ramificación 10 lateral y la ramificación 9 superior del elemento 8 de sellado alrededor de la abertura 5.

10 Tal como se ilustra, la abertura 21 está ubicada a lo largo de la ramificación 22.

El tramo 22 comienza desde el tramo 10 del elemento 8 de sellado y se extiende hacia la ramificación 9 superior desde la cual se separa por la presencia de la salida 21.

15 Preferiblemente, la abertura 21 está posicionada a una altura, medida a lo largo de la dirección Y, correspondiente sustancialmente a la altura de la boquilla 6.

En la realización ilustrada a modo de ejemplo en las figuras 1 y 2, la ramificación 22 está compuesta por dos segmentos rectos establecidos de manera adecuada formando un ángulo.

20 En la realización ilustrada a modo de ejemplo en las figuras 3 y 4, la ramificación 22 está compuesta por un tramo curvado que comienza desde el elemento 10 de sellado y por un tramo paralelo al eje principal Y que sobresale desde el tramo curvado hacia el elemento 9 de sellado.

25 El elemento 19 de sellado comprende una segunda ramificación 23 que se extiende desde la ramificación 22 en el lado opuesto con respecto a la cámara 16, es decir, hacia la ramificación 11 del elemento 8 de sellado. La ramificación 23 separa, en la práctica, la cámara o conducto 18 para el paso a partir de la cámara 17 de almacenamiento.

30 En una realización, la abertura 20 está definida entre la ramificación 23 y la ramificación 11 del elemento 8 de sellado.

En la realización ilustrada en las figuras 1 y 2, la ramificación 22 y la ramificación 23 del elemento 19 de sellado define una estructura en forma de Y de la cual la ramificación 22 define los dientes.

35 La abertura 5 de salida está ubicada preferiblemente entre los dientes de la estructura en forma de Y que por tanto rodean la abertura 5 de salida.

Los dientes de la "Y" se extienden preferiblemente uno en la dirección X y el otro en la dirección Y.

40 En realizaciones alternativas no ilustradas, las ramificaciones 22 y 23 están curvadas, en forma de un arco de círculo, compuesto por segmentos que son circulares o tienen cualquier otra forma o dirección.

45 En la realización ilustrada en las figuras 3 y 4, la ramificación 23 se extiende comenzando desde la abertura 21, es decir, desde un extremo libre de la ramificación 22, en la dirección X.

Las ramificaciones 22 y 23 se realizan preferiblemente a partir de un único elemento de sellado continuo y se indican con el fin de describir mejor esta solución.

50 La ramificación 23 tiene, en el ejemplo ilustrado, un tramo horizontal según la dirección X y un tramo vertical según la dirección Y.

55 En uso, comenzando desde la posición vertical de las figuras 1 y 2, con el fin de llenar la cámara 16 con parte del producto contenido en la cámara 17, es necesario hacer rotar el recipiente 1, por ejemplo en el sentido contrario a las agujas del reloj, hasta que la cámara 18 está a una altura inferior, a lo largo de la dirección Y, con respecto a la cámara 17.

60 El detergente fluye a través de la abertura 20 desde la cámara 17 en el conducto 18; si es necesario, el vertido puede facilitarse aplicando presión repetida en el recipiente 1, de tal manera que se bombea el producto en la cámara 18 al tiempo que también se mantiene el recipiente 1 vertical. Una vez llenada la cámara 18, mediante una segunda rotación, el producto puede verterse en la cámara 16 llevando esta última a una altura inferior, a lo largo de la dirección Y, con respecto a la cámara 18.

65 El producto fluye en la cámara 16 a través de la abertura 21, si es necesario facilitado por una acción de bombeo, hasta que llena la cámara 16 que, tal como se menciona, está diseñada para contener una dosis predeterminada de producto. Una vez llenada la cámara 16, volver a posicionar el recipiente 1 en la configuración de las figuras 1 y 2

proporciona la dosis deseada en la cámara 16 y el resto del producto en la cámara 17 de almacenamiento.

Comenzando desde esta configuración, es posible verter la dosis desde la cámara 16 hasta el exterior del recipiente 1 a través de la boquilla 6 sin que otro producto alcance la abertura 5.

5 La cámara 18 constituye una antecámara que separa el contenido de la bolsa, es decir, el producto en la cámara 17 de almacenamiento a partir de la cámara 16 de dosificación.

10 La cámara 18 define un dispositivo "antirretorno" para el producto de tal manera que, por un lado, el producto vertido en la cámara 16 no puede volver a la cámara 17 y, de una manera paralela, otro producto, además del que ya está presente en la cámara 16, no puede alcanzar la abertura 5 durante la descarga del detergente a través de la boquilla 6.

15 En uso, con un recipiente 1 según las realizaciones de las figuras 3 y 4, el producto puede suministrarse desde la cámara 17 hasta la cámara 16 a través del conducto 18 apretando de manera repetida el recipiente 1. Alternativamente, el producto puede verterse en la cámara 16 haciendo rotar el recipiente, de tal manera que el producto fluye a lo largo del conducto 18. Una vez que el producto está en la cámara 16, ya no puede volver accidentalmente hacia atrás debido a la presencia del conducto 18.

20 El conducto 18 constituye una especie de antecámara que separa el contenido de la bolsa, es decir, el producto en la cámara 17 de almacenamiento a partir de la cámara 16 de dosificación.

25 El conducto 18 define un dispositivo "antirretorno" para el producto de tal manera que, por un lado, el producto vertido en la cámara 16 no puede volver a la cámara 17 y, de una manera paralela, otro producto, además del que ya está presente en la cámara 16, no puede alcanzar la abertura 5 durante la descarga del detergente a través de la boquilla 6.

Las figuras 3 y 4 muestran realizaciones adicionales del recipiente según esta invención.

30 En términos generales, el recipiente 1 es del tipo anteriormente descrito y los números de referencia son los mismos.

Tal como se ilustra, los medios de unión anteriormente mencionados comprenden un elemento 24 de sellado para separar la cámara 16 de dosificación a partir de la cámara 17 de almacenamiento.

35 El elemento 24 de sellado se realiza entre la pared 3 de cara delantera y la pared 4 de cara trasera y se extiende preferiblemente entre la ramificación 9 superior y la ramificación 10 lateral alrededor de la abertura 5.

40 En las realizaciones ilustradas a modo de ejemplo, el elemento 24 de sellado comprende un primer segmento 24a paralelo a la dirección X y un segundo segmento 24b paralelo a la dirección Y.

En realizaciones alternativas, tal como se ilustra esquemáticamente en la figura 6 con una línea discontinua, el segmento 24a está inclinado con respecto a la dirección X para conferir una mayor estabilidad al recipiente 1.

45 Los medios de vertido anteriormente mencionados comprenden una válvula, ilustrada esquemáticamente con un bloque 25 correspondiente, posicionada a lo largo del elemento 24 de sellado entre la pared 3 y la pared 4.

La cámara 16 de dosificación y la cámara 17 de almacenamiento están separadas por el elemento 24 de sellado y en comunicación a través de la válvula 25.

50 La válvula 25 puede hacerse funcionar mecánicamente por medio de una presión externa, ejercida desde el exterior del recipiente 1, por ejemplo contra las paredes 3 y 4 en la válvula 25.

55 En una realización, la válvula 25 es preferiblemente del tipo que está normalmente cerrada y que puede abrirse mediante la presión externa anteriormente mencionada.

En una realización, la válvula 25 es preferiblemente del tipo que está normalmente abierta y que puede abrirse mediante la presión externa anteriormente mencionada.

60 En este último caso, la válvula 25 está preferiblemente en forma de una abertura que cierra la presión sobre las paredes 3, 4 moviendo las paredes 3, 4 en contacto entre sí.

En la realización ilustrada a modo de ejemplo en la figura 6, la válvula 25 está ubicada a la altura de la abertura 5 de salida a lo largo de la dirección Y.

65 En el ejemplo de realización ilustrado a modo de ejemplo en la figura 4, la válvula 25 está alineada con la abertura 5 de salida a lo largo de la dirección Y. Teniendo en cuenta la realización de la figura 6, con el fin de llenar la cámara

## ES 2 806 634 T3

16 en uso es necesario hacer rotar el recipiente 1, por ejemplo, en un sentido contrario a las agujas del reloj, para llevar el producto hasta la válvula 25.

5 Si la válvula 25 está normalmente abierta el producto se verterá normalmente en la cámara 16, mientras que si la válvula está normalmente cerrada será necesario aplicar una presión sobre la misma para permitir el vertido del producto desde la cámara 17 hasta la cámara 16.

10 Una vez llenada la cámara 16, el producto puede verterse desde el recipiente 1 a través de la boquilla 6; si la válvula 25 es del tipo normalmente abierta es necesario mantenerla cerrada, por ejemplo mediante presión, para impedir que entre producto adicional en la cámara 16.

15 El recipiente de la figura 7 tiene un funcionamiento sustancialmente similar al recipiente de la figura 6, con modificación de las rotaciones del recipiente 1 determinadas por el posicionamiento diferente de la válvula 25 con respecto a la realización de la figura 6.

Una realización preferida del recipiente 1 ilustrado en la figura 5 comprende una válvula 26 unidireccional.

20 Los medios de unión anteriormente mencionados comprenden un elemento 27 de sellado para separar la cámara 16 de dosificación a partir de la cámara 17 de almacenamiento.

El elemento 27 de sellado se realiza entre la pared 3 de cara delantera y la pared 4 de cara trasera y se extiende preferiblemente entre la ramificación 9 superior y la ramificación 10 lateral alrededor de la abertura 5.

25 En la realización ilustrada a modo de ejemplo, el elemento 27 de sellado comprende un primer segmento 27a paralelo a la dirección X y un segundo segmento 27b paralelo a la dirección Y.

La válvula 26 se inserta a lo largo del elemento 27 de sellado y permite el paso del producto exclusivamente desde la cámara 17 de almacenamiento hasta la cámara 16 de dosificación y no a la inversa.

30 En la realización preferida ilustrada a modo de ejemplo, la válvula 26 comprende una abertura 28, a lo largo del elemento 27a de sellado, delimitada por un par de elementos 29 de sellado de guía; los elementos 29 de sellado se extienden desde el elemento 27a de sellado hacia la cámara 16.

35 La válvula 26 comprende un elemento 30 de sellado antirretorno alineado con la abertura 28 según la dirección Y; el elemento 30 de sellado está preferiblemente en forma de un arco con la concavidad orientada hacia la abertura 28.

40 El elemento 30 de sellado delimita, con los elementos 29 de sellado, un conducto 18 para el paso del producto que fluye desde la abertura 28, correspondiente a la abertura 20 anteriormente mencionada, hasta dos salidas 21 a través de las cuales el producto alcanza la cámara 16 de dosificación.

En uso, para obtener una dosis de producto lista para verterse, es posible llenar la cámara 16 desde la cámara 17 a través de la válvula 26.

45 Dando la vuelta al recipiente 1 con el tapón cerrado, la válvula 26 permite el paso del producto desde la cámara 17 hasta la cámara 16.

El elemento 30 de sellado impide un retorno del producto desde la cámara 16 hasta la cámara 17 cuando el recipiente 1 está en la posición ilustrada en la figura 5.

50 Una vez llenada la cámara 16, el producto contenido en la misma puede verterse fuera del recinto 15 mediante la boquilla 6.

La figura 8 muestra una realización adicional del recipiente según esta invención.

55 Tal como se ilustra, los medios de unión anteriormente mencionados comprenden un elemento 31 de sellado para separar la cámara 16 de dosificación a partir de la cámara 17 de almacenamiento. En la práctica, la cámara 16 está en forma de un canal.

60 El elemento 31 de sellado se realiza entre la pared 3 de cara delantera y la pared 4 de cara trasera y se extiende preferiblemente comenzando desde la ramificación 9 a lo largo de la dirección Y.

Los medios de vertido comprenden una abertura 32 realizada entre la pared 3 y la pared 4 a lo largo del elemento 31 de sellado; preferiblemente, la abertura 32 está ubicada cerca de la pared 2 de base.

65 La cámara 16 de dosificación y la cámara 17 de almacenamiento están separadas por el elemento 31 de sellado y en comunicación a través de la abertura 32.

## ES 2 806 634 T3

5 En uso, posicionando la abertura 5 de salida en la parte inferior, teniendo en cuenta la dirección Y, se obtiene el llenado de la cámara 16 y la formación de la dosis correspondiente; una vez abierto el tapón 7, sólo se obtiene sustancialmente el escape del producto presente en la cámara 16. En general, el recipiente contiene tanto el producto como aire, lo cual garantiza la movilidad del producto entre las cámaras separadas. Ventajosamente, tanto la cantidad de producto como la cantidad de aire dentro de la bolsa pueden dosificarse de manera conveniente en función de las necesidades de movilidad anteriormente mencionadas.

10 La invención tal como se describió anteriormente aporta ventajas importantes.

Los elementos de sellado adicionales, así como los necesarios para definir la estructura de la bolsa, permiten que el producto esté confinado en zonas predeterminadas de tal manera que puede dosificarse.

15 La formación de una cámara de dosificación desde la cual extraer el producto permite un uso directo de la recarga, sin necesidad de botellas o tapones o dosificadores adicionales.

El envase flexible dotado de una cámara de dosificación permite un uso óptimo del producto envasado dentro del mismo.

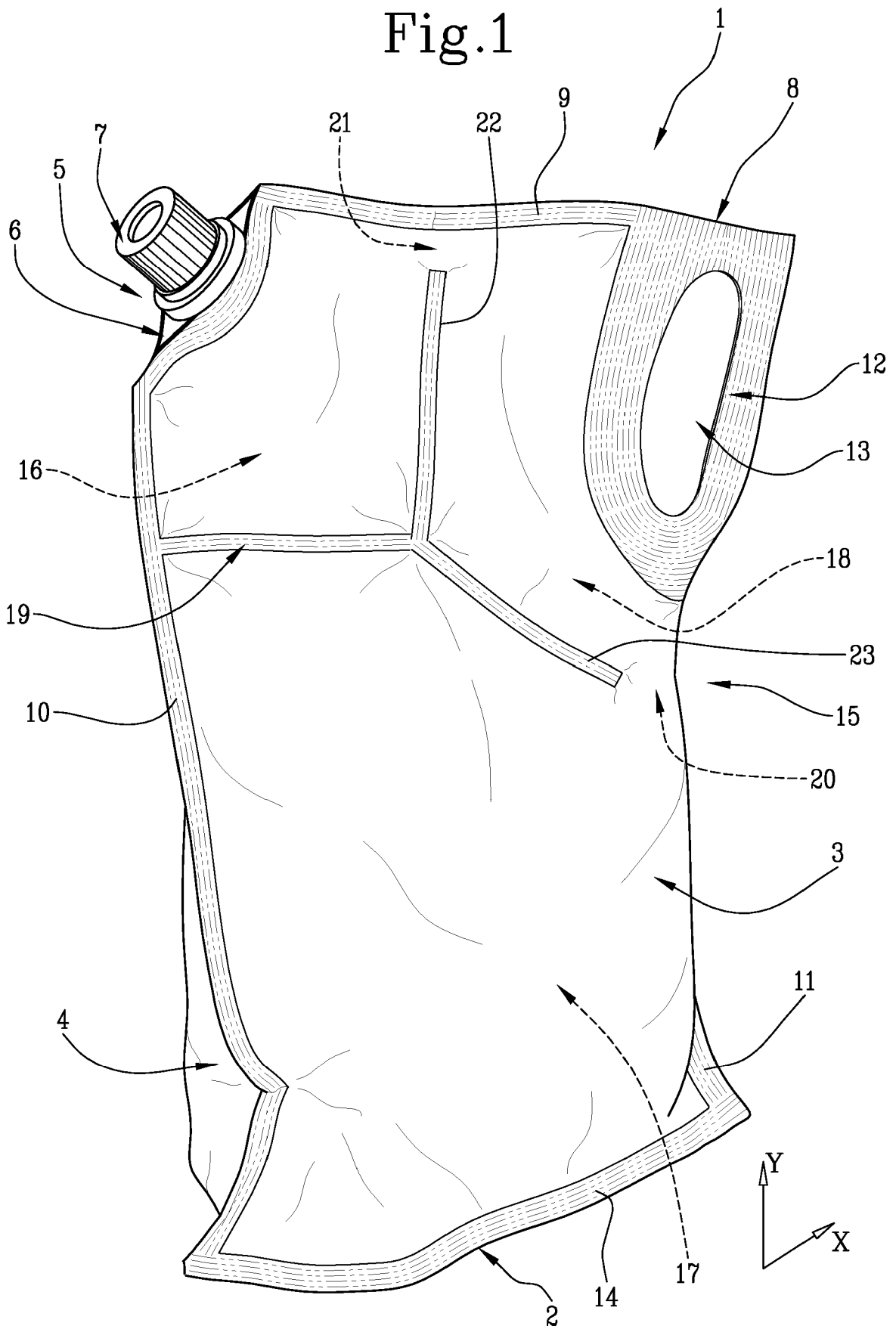
20 La definición de las cámaras preferibles por medio de elementos de sellado adicionales no conlleva, sustancialmente, ningún aumento de coste con respecto a un "saco" tradicional, en particular debido al hecho de que la cantidad de material usada en la realización del recipiente permanece sustancialmente inalterada.



**REIVINDICACIONES**

1. Recipiente, preferiblemente envase flexible, que comprende una pared (2) de base, una pared (3) de cara delantera, una pared (4) de cara trasera, al menos un primer elemento (8) de sellado para unir la pared (3) de cara delantera y la pared (4) de cara trasera, al menos un segundo elemento (14) de sellado para unir la pared (3) de cara delantera y la pared (4) de cara trasera con la pared (2) de base para formar un recinto (15) sellado, comprendiendo el recipiente una abertura (5) de salida y medios (19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 24a, 24b, 27, 27a, 27b, 29, 30, 31) para unir la pared (3) de cara delantera con la pared (4) de cara trasera para delimitar dentro del recinto (15) sellado una cámara (16) de dosificación en comunicación de fluido con la abertura (5) de salida y una cámara (17) de almacenamiento en comunicación de fluido con la cámara (16) de dosificación, comprendiendo los medios (19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 24a, 24b, 27, 27a, 27b, 29, 30, 31) de unión medios (20, 21, 25, 26, 28, 32) de vertido posicionados entre la cámara (17) de almacenamiento y la cámara (16) de dosificación, definiendo los medios (19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 24a, 24b, 27, 27a, 27b, 29, 30, 31) de unión, dentro del recinto (15) sellado, un conducto (18) para el paso entre la cámara (17) de almacenamiento y la cámara (16) de dosificación, estando la cámara (17) de almacenamiento en comunicación con la cámara (16) de dosificación a través del conducto (18) de paso, comprendiendo los medios (19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 24a, 24b, 27, 27a, 27b, 29, 30, 31) de unión al menos un tercer elemento (19) de sellado entre la pared (3) de cara delantera y la pared (4) de cara trasera, teniendo el tercer elemento (19) de sellado al menos una ramificación (22, 23) para la separación de la cámara (16) de dosificación a partir de la cámara (17) de almacenamiento y a partir del conducto (18) de paso y del conducto (18) de paso a partir de la cámara (17) de almacenamiento, comprendiendo los medios (20, 21, 25, 26, 28, 32) de vertido una primera abertura (20) entre la cámara (17) de almacenamiento y el conducto (18) de paso y una segunda abertura (21) entre el conducto (18) de paso y la cámara (16) de dosificación, definiendo la primera abertura (20) una entrada del conducto (18) de paso y definiendo la segunda abertura (21) una salida del conducto (18) de paso, delimitando el tercer elemento de sellado al menos en parte la cámara de dosificación, la cámara de almacenamiento y el conducto de paso.
2. Recipiente según la reivindicación 1, en el que el tercer elemento (19) de sellado tiene una primera ramificación (22) para delimitar la cámara (16) de dosificación, que se extiende desde una ramificación (10) lateral del primer elemento (8) de sellado, hacia una ramificación (9) superior del primer elemento (8) de sellado alrededor de la abertura (5) de salida, y una segunda ramificación (23) que se extiende desde la primera ramificación (22) para delimitar la cámara (16) de dosificación en el lado opuesto con respecto a la cámara (16) de dosificación.
3. Recipiente según la reivindicación 2, en el que la primera ramificación (22) y la segunda ramificación (23) definen una estructura en forma de Y del tercer elemento (19) de sellado.
4. Recipiente según la reivindicación 3, en el que la abertura (5) de salida está ubicada entre los dientes de la estructura en forma de Y definida por la primera ramificación (22), rodeando la primera ramificación (22) a la abertura (5) de salida.
5. Recipiente según una cualquiera de las reivindicaciones 2 a 4, en el que el primer elemento (8) de sellado comprende una ramificación (9) superior, una primera ramificación (10) lateral y una segunda ramificación (11) lateral, estando la abertura (5) de salida ubicada entre la primera ramificación (10) lateral y la ramificación (9) superior, extendiéndose la primera ramificación (22) del tercer elemento (19) de sellado entre la primera ramificación (10) lateral y la ramificación (9) superior del primer elemento (8) de sellado.
6. Recipiente según la reivindicación 2, en el que la segunda ramificación (23) del tercer elemento (19) de sellado se extiende desde un extremo libre de la primera ramificación (22) del tercer elemento (19) de sellado.
7. Recipiente según una cualquiera de las reivindicaciones 2 a 6, en el que la segunda ramificación (23) del tercer elemento (19) de sellado comprende un tramo vertical que se extiende a lo largo de una dirección Y de extensión vertical del recipiente 1.
8. Recipiente según una cualquiera de las reivindicaciones 2 a 7, en el que la segunda ramificación (23) del tercer elemento (19) de sellado comprende un tramo vertical que se extiende a lo largo de una dirección X de extensión transversal del recipiente 1.

Fig.1



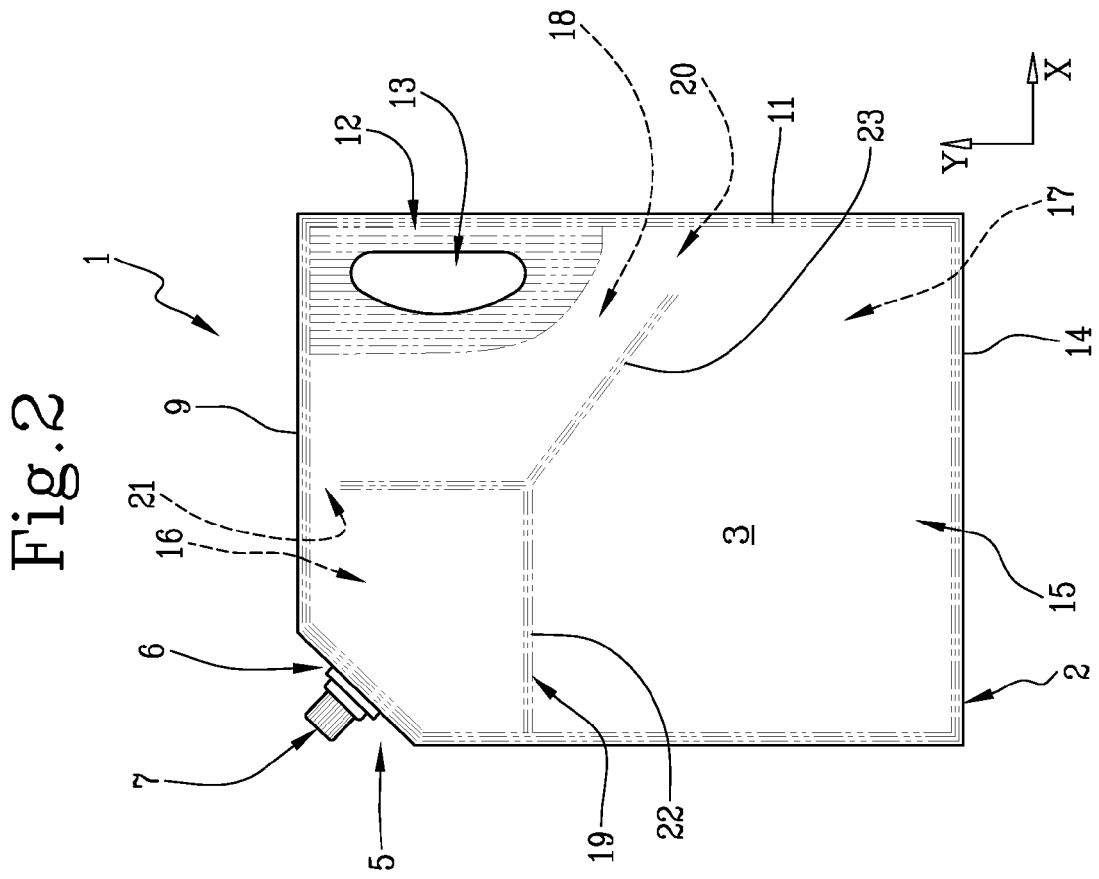
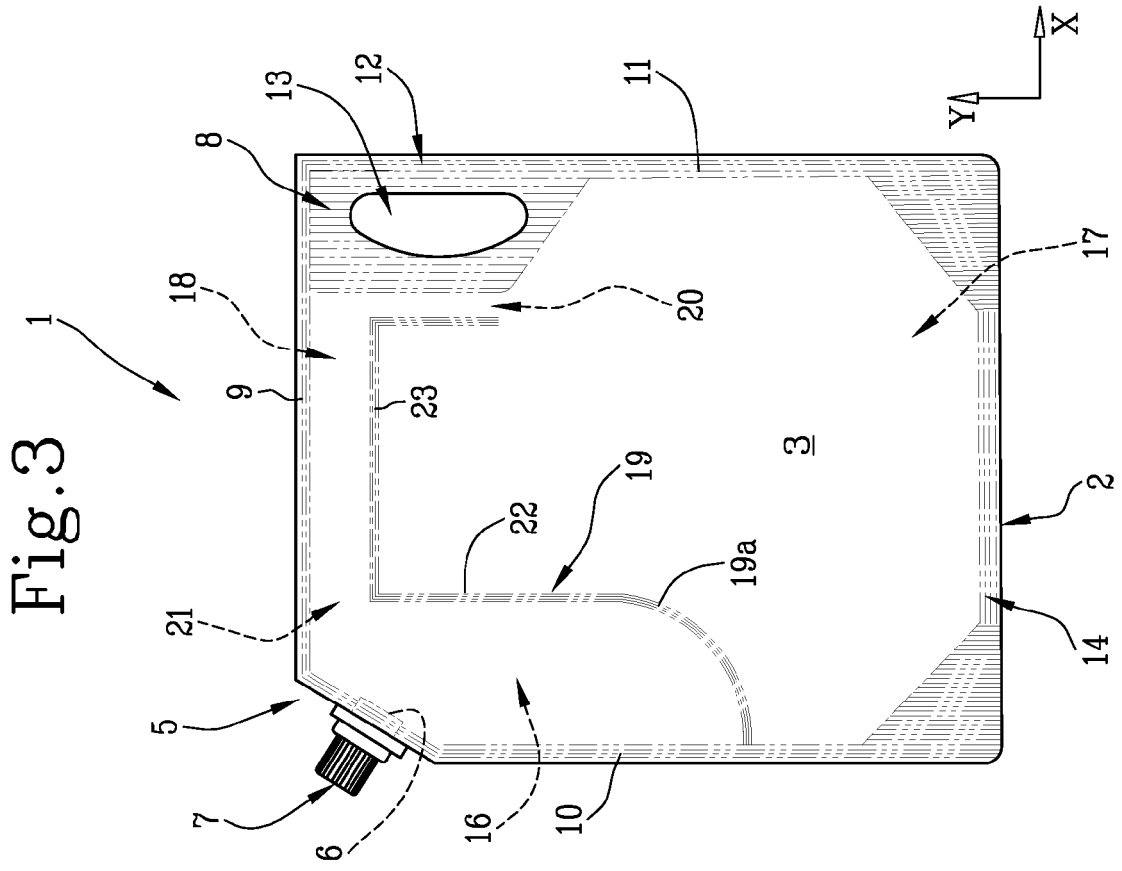


Fig.5

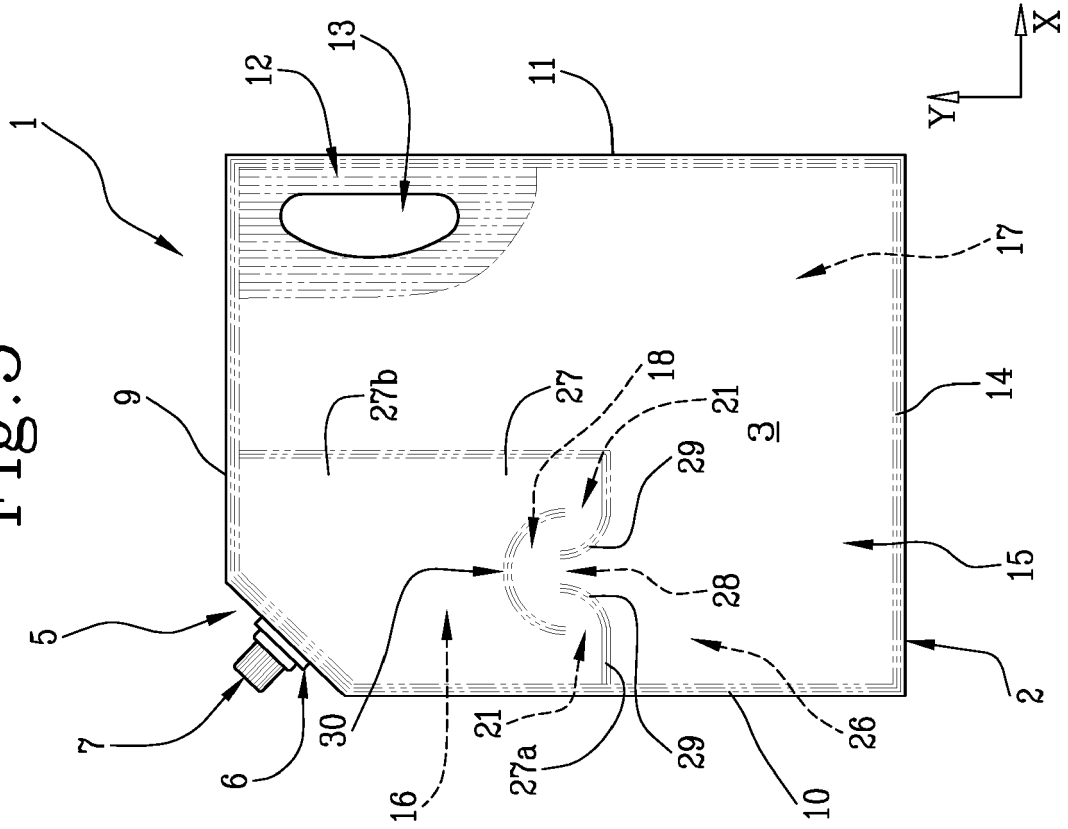


Fig.4

