



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

① Número de publicación: **2 264 320**

② Número de solicitud: 200400980

⑤ Int. Cl.:

B65B 11/30 (2006.01)

B65B 11/00 (2006.01)

B65B 9/20 (2006.01)

⑫

PATENTE DE INVENCION

B1

⑫ Fecha de presentación: **23.04.2004**

⑬ Fecha de publicación de la solicitud: **16.12.2006**

Fecha de la concesión: **12.11.2007**

⑮ Fecha de anuncio de la concesión: **01.12.2007**

⑯ Fecha de publicación del folleto de la patente:
01.12.2007

⑰ Titular/es: **Joan Bagó Grabulosa**
Avda. Europa, 17-19
17800 Olot, Girona, ES
Aurora Coma Vilanova

⑱ Inventor/es: **Bagó Grabulosa, Joan y**
Coma Vilanova, Aurora

⑳ Agente: **Pons Ariño, Ángel**

㉑ Título: **Procedimiento para obtener un embalaje tubular destinado a la fabricación de sacos o contenedores.**

㉓ Resumen:

Procedimiento para obtener un embalaje tubular destinado a la fabricación de sacos o contenedores, que comprende las etapas de: obtener una porción tubular continua material plástico flexible, rígido o semirrígido. Tejer alrededor de dicha porción un recubrimiento tubular de tejido de resistencia adecuada.

ES 2 264 320 B1

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el art. 37.3.8 LP.

DESCRIPCIÓN

Procedimiento para obtener un embalaje tubular destinado a la fabricación de sacos o contenedores.

Objeto de la invención

La presente invención se refiere a un procedimiento para obtener un embalaje tubular destinado a la fabricación de sacos o contenedores.

Antecedentes de la invención

En la actualidad se conocen sacos de tela de fácil manejo y gran resistencia, lo que los hace muy apropiados para guardar o embalar múltiples productos.

Estos sacos, sin embargo, no son apropiados para productos húmedos, o que deban ser preservados de humedad, debido a la propia naturaleza permeable y/o discontinua de la tela. Tampoco protegen por esta causa a los productos comestibles congelados de las bajas temperaturas a las que se someten en los túneles de congelación, y que frecuentemente producen el quemado de los mismos.

Para este tipo de producto se emplean otros envases impermeables, de plástico, incluso de plástico recubierto de papel o cartón como en el caso de cementos o áridos en general, que sin embargo tienen una gran fragilidad, o en su defecto un coste elevado en comparación con los sacos fabricados con el embalaje que se obtiene según el procedimiento de la invención. Además los sacos son siempre flexibles, característica que no siempre es deseable según el producto a contener.

Descripción de la invención

El procedimiento de la invención sirve de una manera óptima para obtener un embalaje tubular destinado a la fabricación de sacos o contenedores para productos que precisen un cierto grado humedad, o que deban ser preservados de la humedad o de las bajas temperaturas de congelación en túneles de congelado. Además se puede obtener un embalaje flexible o rígido susceptible de ser utilizado para la fabricación de sacos o contenedores respectivamente, adaptándose a las características del producto a contener.

De acuerdo con la invención, el procedimiento comprende las siguientes etapas:

-obtener una porción tubular continua de material plástico flexible, semirrígido o rígido, que constituirá una capa interna impermeable del embalaje, y por

tanto de los sacos o contenedores constituidos a partir del mismo.

-tejer alrededor de la pieza anterior un recubrimiento de tejido de resistencia adecuada. Este recubrimiento aporta al embalaje resistencia mecánica a la tracción y a la abrasión, protegiendo a la porción plástica interna para evitar su deterioro y el paso de la humedad.

Una vez obtenido el embalaje se prepara para su transporte. En caso de ser flexible se puede arrollar o plegar si el mismo para obtener rollos o pliegos de fácil manejo y transporte. En el destino de utilización, se pueden obtener los sacos o contenedores cortando el embalaje en porciones de longitud adecuada y cerrando o sellando sus extremos.

De este modo el embalaje queda constituido con rapidez y facilidad, y se puede fabricar con diversas longitudes, incluso de modo continuo solo limitado por la longitud de la porción de material plástico, de modo ventajoso en comparación con otros métodos que podrían ser utilizados con el mismo fin, tal como partir de ambas porciones, interior de plástico y exterior de tela, e insertar la interna por el interior de la externa.

Descripción de una realización práctica de la invención

El procedimiento de la invención comprende las etapas de:

- obtener una porción tubular continua de material plástico flexible, rígida o semirrígida.

- tejer alrededor de la porción anterior un recubrimiento tubular de tejido de resistencia adecuada, por medio de una máquina tejedora, haciendo discurrir de modo continuo por la zona de tejido de la máquina, donde se sitúan las agujas, la porción de material plástico.

-arrollar o plegar la pieza obtenida. En caso de que la porción interna de plástico sea flexible, se parte preferentemente de un rollo de este material, que discurre para arrollarse en otro rollo de recogida pasando por la zona de tejido de la máquina, de modo que en el rollo de recogida se obtiene el embalaje terminado.

De este modo se consigue una pieza tubular continua de embalaje, susceptible de ser utilizado en la conformación de una multiplicidad de sacos o contenedores mediante su corte en porciones de longitud adecuada y cosido, sellado o cerrado de sus extremos.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para obtener un embalaje tubular destinado a la fabricación de sacos o contenedores; **caracterizado** porque comprende las etapas de: obtener una porción tubular continua material plástico flexible, rígido o semirrígido; tejer alrededor de dicha porción un recubrimiento tubular de tejido de resistencia adecuada.

2. Procedimiento según reivindicación 1 **caracte-**

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

rizado porque el tejido se realiza mediante máquina tejedora, haciendo pasar la porción de material plástico por la zona de agujas de la máquina.

3. Procedimiento según reivindicación 2 **caracterizado** porque en caso de que el material plástico sea flexible se parte de un rollo de este material, que discurre para arrollarse en otro rollo de recogida pasando por la zona de tejido de la máquina, de modo que en el rollo de recogida se obtiene el embalaje terminado.



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

① ES 2 264 320

② Nº de solicitud: 200400980

③ Fecha de presentación de la solicitud: **23.04.2004**

④ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑤ **Int. Cl.:** Ver hoja adicional

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	WO 03051715 A1 (A.W.A.X) 26.06.2003, todo el documento.	1-3
X	ES 2123930 T3 (FLEXICO - FRANCE) 10.01.1996, reivindicación 1; dibujos.	1-3
X	ES 2045618 T3 (OFFICINA MECCANICA SESTESE S.p.A) 16.01.1994, todo el documento.	1-3
X	EP 1262408 A1 (G.D. S.p.A) 04.12.2002, todo el documento.	1-3

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

para todas las reivindicaciones

para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe

16.11.2006

Examinador

V. Anguiano Mañero

Página

1/2

CLASIFICACIÓN DEL OBJETO DE LA SOLICITUD

B65B 11/30 (2006.01)

B65B 11/00 (2006.01)

B65B 9/20 (2006.01)