

DELEGATURA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

División de Nuevas Creaciones

SOLICITUD

PATENTE DE INVENCION

21. EXPEDIENTE No. _____

54. TÍTULO BOLSA CON REVESTIMIENTO INTERNO

51. CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL _____

71. SOLICITANTE EGGO HASCHKE y DENNIS NOLAN

DOMICILIO ILLINOIS, ESTADOS UNIDOS DE AMERICA y GEORGIA USA

74. APODERADO LUZ CLEMENCIA DE PAEZ
C.C. 35.456.344 de Usaquén

22. BOGOTÁ, D. C., _____



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

PETITORIO

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-170480- -00000-0000

Fecha: 2011-12-12 12:33:39 Dep. 2020 D.I.R.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTE IYII Eve: 379 FASENACIONAL II
Act. 411 PRESENTACION Folios: 41

FORMULARIO UNICO DE SOLICITUD DE PATENTE
PCT
ENTRADA EN FASE NACIONAL

1

☒ Patente de Invención.
☒ Capítulo I.

☐ Patente de Modelo de Utilidad.
☐ Capítulo II.

2

SOLICITANTE
(71)

Nombre: **EGGO HASCHKE y DENNIS NOLAN**
Ciudadanos Estadounidenses

Dirección: 1799 We-Go Trail,
Deerfield,
Illinois 60015
Estados Unidos de América

y

308 Glen Milner Blvd.,
Rome,
Georgia 30131
Estados Unidos de América

Domicilio: Deerfield,
Illinois,
Estados Unidos de América

y

Rome,
Georgia,
Estados Unidos de América

respectivamente.

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☐ NIT ☐
C.E. ☐ Otro ☐
Cual _____

Número _____

3

REPRESENTANTE O APODERADO

Nombre: **LUZ CLEMENCIA DE PAEZ**
Dirección: **Carrera 4ª. No. 72-35**
Teléfono: **347 36 11**
Fax: **211 86 50**
E-mail: **clientes@cavelier.com**
Domicilio: **Bogotá, Colombia.**

IDENTIFICACIÓN

C.C. ☒ NIT ☐
C.E. ☐ Otro ☐
Cual _____

Número **35.456.344** T.P **23.555**

4

INVENTOR (ES)
(72)

1. **Eggo HASCHKE**
1799 We-Go Trail,
Deerfield,
Illinois 60015,
Estados Unidos de América

2. **Dennis NOLAN**
308 Glen Milner Blvd.,
Rome,
Georgia 30131
Estados Unidos de América

5

PCT (86)
Solicitud Internacional No. **PCT/US2010/034564** Fecha: **12 de mayo de 2010**
Publicación Internacional No. **WO 2010/132576 A1** Fecha: **18 de noviembre de 2010**

6

Título (54)
BOLSA CON REVESTIMIENTO INTERNO

7

Clasificación Internacional (51) B65D 030/000

8

PrioridadSI ☒ NO ☐

(33) País de Origen

US
US
US

(32) Fecha

12 de mayo de 2009
15 de enero de 2010
27 de enero de 2010

(31) Número de Solicitud

61/177,543
61/295,565
61/298,819

9

Comprobante de pago No.: 11-115380**Fecha: 28 de noviembre de 2011****Comprobante de pago No.: 11-116757****Fecha: 01 de diciembre de 2011****Comprobante de pago No.: 11-116777****Fecha: 01 de diciembre de 2011****Comprobante de pago No.: 11-117763****Fecha: 05 de diciembre de 2011**

10

Anexos:

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud por \$ 571.000.00.
- ☒ Comprobante de pago por reivindicaciones 10 adicionales después de la décima reivindicación por \$270.000.00
- ☐ Documento que acredita la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☐ Poder, si fuere el caso
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- ☐ Declaraciones.
- ☐ Copia de la solicitud internacional. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☒ Copia de la carátula de la Publicación Internacional WO 2010/132576 A1.
- ☒ Traducción de la solicitud internacional al castellano. (Resumen, descripción, reivindicaciones, dibujos)
- ☐ Copia del examen preliminar efectuado por la IPEA.
- ☐ Traducción del examen preliminar efectuado por la IPEA.
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico.
- ☒ Arte final 12x12
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.
- ☒ Otros: VER HOJA DE DOCUMENTOS ANEXOS

11

FIGURA CARACTERÍSTICA

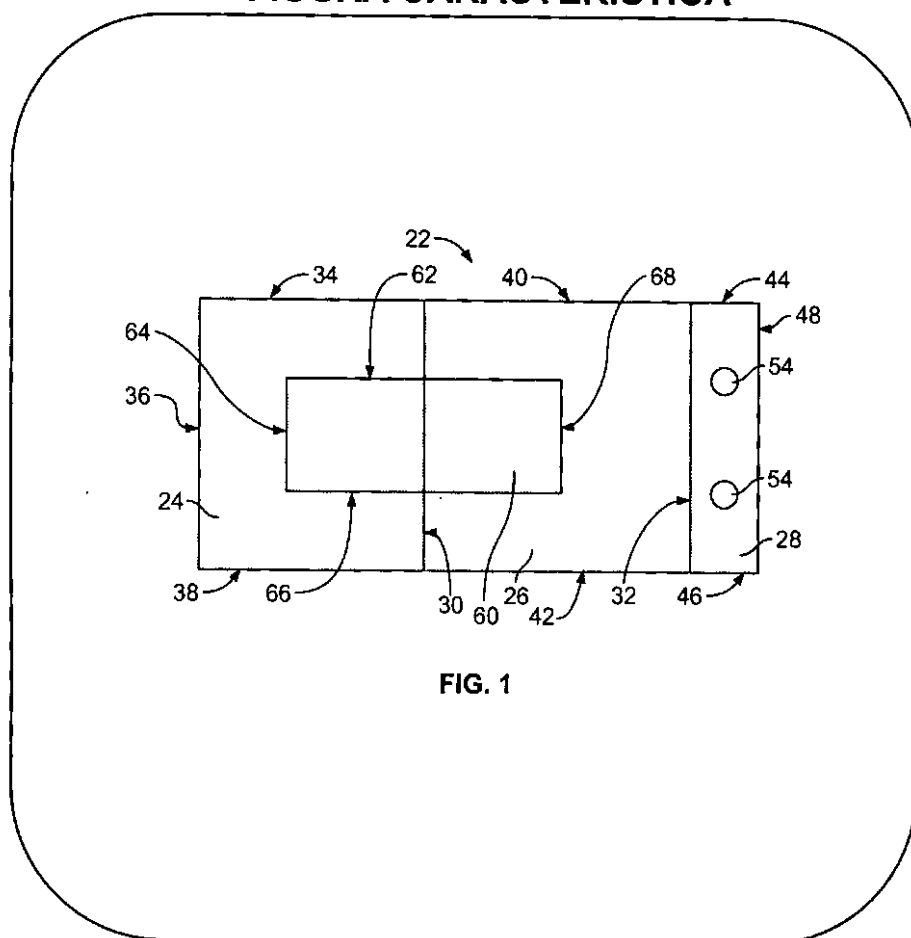


FIG. 1

12

Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE:

LUZ CLEMENCIA DE PAEZ

FIRMA :

Luz Clemencia de Paez
C.C. 35.456.344 de Usaquén T.P. 23.555

JGG

DOCUMENTOS ANEXOS

1. ☒ Publicación Internacional WO 2010/132576 A1

Descripción:

Páginas 20 en español

Reivindicaciones: Número (s) 20

Figuras: Número (13)

2. ☒ Forma **PCT/ISA/210**. Informe de Búsqueda Internacional.

3. ☒ Extracto de publicación.

**NO SE REALIZARON MODIFICACIONES EN LA FASE
INTERNACIONAL**

(12) INTERNATIONAL APPLICATION PUBLISHED UNDER THE PATENT COOPERATION TREATY (PCT)

(19) World Intellectual Property Organization
International Bureau

(43) International Publication Date
18 November 2010 (18.11.2010)



(10) International Publication Number
WO 2010/132576 A1

(51) International Patent Classification:
B65D 30/00 (2006.01)

(21) International Application Number:
PCT/US2010/034564

(22) International Filing Date:
12 May 2010 (12.05.2010)

(25) Filing Language: English

(26) Publication Language: English

(30) Priority Data:
61/177,543 12 May 2009 (12.05.2009) US
61/295,565 15 January 2010 (15.01.2010) US
61/298,819 27 January 2010 (27.01.2010) US

(72) Inventors; and

(71) Applicants : **HASCHKE, Eggo** [DE/US]; 1799 We-Go Trail, Deerfield, IL 60015 (US). **NOLAN, Dennis** [DE/US]; 308 Glen Milner Blvd., Rome, GA 30131 (US).

(74) Agent: **BLACKSTONE, Raiford; Trexler, Bushnell et al.**, 105 W. Adams Street, Suite 3600, Chicago, IL 60603 (US).

(81) Designated States (unless otherwise indicated, for every kind of national protection available): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) Designated States (unless otherwise indicated, for every kind of regional protection available): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), Eurasian (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), European (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Published:

— with international search report (Art. 21(3))

(54) Title: BAG WITH LINER

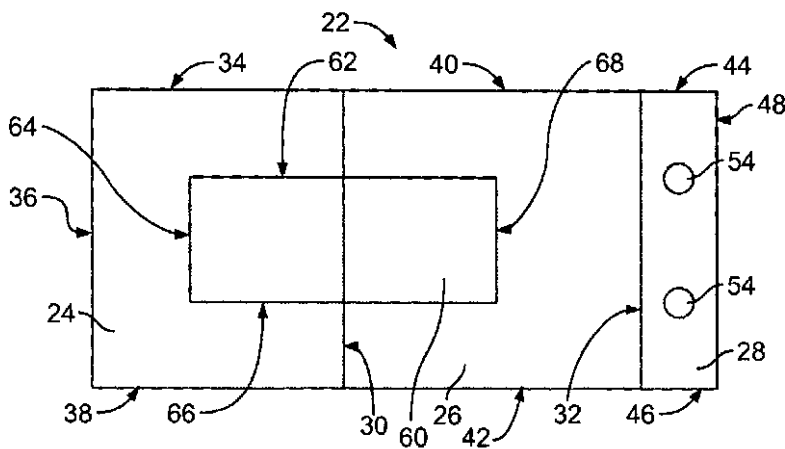


FIG. 1

(57) Abstract: A bag for encasing material is described. The bag comprises a sheet comprising a top panel, a bottom panel, an extended panel, a tear line separating the extended panel from the bottom panel, and a fold line separating the bottom panel from the top panel, the top panel being defined by a top border, a bottom edge, a bottom border, and the fold line, the bottom panel being defined by a top border, the fold line, a bottom border, and the tear line, and the extended panel being defined by a top border, the tear line, a bottom border, and a top edge; and a liner attached to a first side of the sheet and intersecting the fold line, the first side of the sheet being folded onto itself at the fold line, the top panel top edge being joined to the bottom panel top edge, and the top panel bottom edge being joined to the bottom panel bottom edge.

WO 2010/132576 A1

BOLSA CON REVESTIMIENTO INTERNO

Inventores: Eggo Haschke, ciudadano de Dinamarca, residente en los Estados

5 Unidos

Dennis Nolan, ciudadano de los Estados Unidos, residente en los
Estados Unidos

REFERENCIA CRUZADA A SOLICITUDES RELACIONADAS

10

Esta solicitud reivindica prioridad de la Solicitud de Patente Provisional de los Estados Unidos No. 61/298,819, presentada en Enero 27, 2010, de la Solicitud de Patente Provisional de los Estados Unidos No. 61/295,565, presentada en enero 15, 2010, y de la Solicitud de Patente Provisional de los Estados Unidos No.
15 61/177,543, presentada en Mayo 12, 2009, cuyas descripciones se incorporan aquí.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

20

La invención se relaciona con el campo de envolver material en material de empaque tal como bolsas plásticas, y en particular embolsar material tal como aves de corral adobadas, que incluye por vía de ejemplo y no por vía de limitación, patos, pollos, gansos, pavos, y otras aves, tanto criados domésticamente como salvajes, tanto aves completas como partes cortadas. La invención se describirá
25 en relación con el empaque de pollos completos pero no está limitada a esa aplicación.

Un consumidor puede comprar un pollo adobado cortado en partes, o puede comprar un paquete de, por ejemplo, partes mezcladas o solo patas o solo alas. En las dos últimas situaciones, las partes del pollo se colocan usualmente en una bandeja desechable, típicamente hecha de un material sintético tal como los vendidos por Styrofoam, con el fin de mantener las partes juntas. Algunos productores de aves de corral también colocan las aves adobadas completas en estas bandejas.

Un método de la técnica anterior para embalar pollos es simplemente colocarlos manualmente en una bolsa plástica, para recoger la boca de la bolsa en un cuello, y aplicar un gancho u otros medios de cerrado al cuello de la bolsa. El método requiere poca inversión de capital. La bolsa debe ser suficientemente grande para que el pollo ajuste fácilmente en la bolsa, sin embargo, esto da como resultado una apariencia suelta de la bolsa alrededor del pollo. Esta apariencia no es satisfactoria para algunos consumidores, así como también requiere costos extras para bolsas mayores.

Otro método de la técnica anterior para embalar pollos es el proceso de sellado en caliente. Se coloca un pollo completo en una bolsa plástica, el cuello de la bolsa se engancha, y el paquete es luego expuesto al calor, encogiéndose el plástico alrededor del pollo. Algunas veces el gancho no se utiliza y el empaque completo se sella con calor. Una ventaja del proceso de sellado en caliente es que este envuelve el producto muy herméticamente. En el caso de productos tales como aves de corral, un empaque más hermético presenta una mejor apariencia a los consumidores, de tal manera que existe una ventaja comercial creciente con empaques más herméticamente envueltos. De acuerdo con esto, entre más hermético pueda estar el empaque, más ventajoso es el sistema para los productores de pollo. Este método, sin embargo, requiere bolsas encogibles, que

son más costosas que otras bolsas, así como los costos extras por energía y equipo para encoger las partes del proceso. Adicionalmente, si no se controla el calor de manera exacta, se aplicará demasiado calor y se sobre encogerá la bolsa, provocando la aparición de huecos en la bolsa. Más aún, el plástico utilizado en estos tipos de aplicación tiende a ser un poco quebradizo. De acuerdo con esto, el manejo osco en la distribución, o en, por ejemplo, las tiendas de abarrotes, puede provocar que las bolsas se rajen.

Aún otra solución de la técnica anterior es embalar el pollo en bolsas estirables. La bolsa se estira y se abre, luego se empuja el pollo dentro de la bolsa, y la bolsa se descarga, haciendo que la bolsa se estire herméticamente sobre el pollo. El cuello de la bolsa luego se fija con un gancho para cerrar el empaque. Este método se describe en, por ejemplo, la Patente de los Estados Unidos No. 6,895,726, *Poli-stretch Bagger System*, cuya descripción se incorpora aquí como referencia.

Es convencional colocar un pollo adobado completo en los hombros de una bolsa o en la parte superior del primer extremo, ya que colocarlo en el primer extremo inferior es difícil. Las patas tienden a acomodarse a lo ancho y evitar la fácil colocación del pollo en una primer parte inferior de la bolsa. De acuerdo con esto, los productores tienden a colocar un pollo en un primer extremo superior de la bolsa, bajo cualquiera de los métodos descritos anteriormente. Cuando el pollo es descabezado, sin embargo, los huesos del cuello a menudo tienen bordes o puntas un poco agudas. De acuerdo con esto, los huesos del pollo tienden a “pinchar” o perforar el fondo de la bolsa sin importar que no todo lo embolsado se utiliza. Una bolsa perforada generará escape y no permitirá que el pollo quede sellado a la contaminación externa. Una solución parcial es separar el cuello del pollo tan cercanamente al pecho como sea posible. Esta solución, sin embargo,

disminuye el rendimiento, en razón a que los pollos son vendidos comúnmente por peso y entre más cerca el cuello se separe del pecho, menor será el peso del pollo adobado.

- 5 La presente invención se dirige a estos problemas. La presente invención le permite al consumidor claramente ver los contenidos empacados de la bolsa y también le permite imprimir marcas registradas, logos, e información del producto.

BREVE RESUMEN DE LA INVENCION

10

- En resumen, y de acuerdo con lo anterior, la presente invención en un primer aspecto es una bolsa para embalar material, la bolsa comprende una lámina que comprende un panel superior un panel inferior, un panel extendido, una línea de rasgado que separa el panel extendido del panel inferior, y una línea de pliegue que separa el panel inferior del panel superior, el panel superior se define mediante un límite superior, un borde inferior, un límite inferior, y la línea de pliegue, el panel inferior se define mediante un límite superior, la línea de pliegue, el límite inferior, y la línea de rasgado, y el panel extendido se definen mediante un límite superior, la línea de rasgado, un límite inferior, y un borde superior; y un revestimiento interno unido a un primer lado de la lámina y que intercepta la línea de pliegue, el primer lado de la lámina se dobla sobre sí mismo en la línea de pliegue, el borde superior del panel superior se une al borde superior del panel inferior, y el borde inferior del panel superior se une al borde inferior del panel inferior. En otro aspecto, la presente invención es un método para elaborar la bolsa.
- 15
- 20
- 25

BREVE DESCRIPCIÓN DE LAS VARIAS VISTAS DE LOS DIBUJOS

La organización y la manera de la estructura y operación de la invención, junto con los objetos y ventajas adicionales de los mismos, se pueden entender mejor mediante referencia a la siguiente descripción, tomada en relación con los dibujos que la acompañan, en donde los numerales de referencia similares identifican elementos similares en los cuales:

Figura 1 es una vista de plano de la lámina de la que se hace la bolsa de la modalidad preferida de la presente invención.

Figura 2 es una vista en perspectiva de la bolsa hecha de la lámina de la Figura 1.

Figura 3 es una vista en sección transversal esquemática de la bolsa de la Figura 2.

Figura 4 es una vista de plano de una lámina de la que se hace la bolsa de otra modalidad de la presente invención.

Figura 5 es una vista en perspectiva de la bolsa hecha de la lámina de la Figura 4.

Figura 6 es una vista en sección transversal esquemática de la bolsa de la Figura 5.

Figura 7 es una vista de plano de una lámina de la que se hace la bolsa de aún otra modalidad de la presente invención.

Figura 8 es una vista en perspectiva de la bolsa de la Figura 7.

Figura 9 es una vista en sección transversal esquemática de la bolsa de la Figura 8.

5

Figura 10 es una vista superior de dos tiras que se forman en la bolsa de la Figura 8.

Figura 11 es una vista superior de dos tiras que se forman en la bolsa de la Figura 8 mediante otra modalidad.

10

La Figura 12 es una vista esquemática de un método de elaboración de las bolsas de la presente invención.

15

Figura 13 es una vista esquemática de otro método de elaboración de las bolsas de la presente invención.

DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LAS MODALIDADES PREFERIDAS

20

Aunque la invención puede ser susceptible de modalidades en diferentes formas, se muestran en los dibujos y se describirán aquí con detalle, modalidades específicas con el entendimiento de que la presente descripción debe ser considerada una ejemplificación de los principios de la invención y no pretende limitar la invención a aquella ilustrada y descrita aquí.

25

La bolsa 20 de la modalidad preferida de la presente invención se hace de una lámina 22 de película plástica, como se muestra en la Fig. 1. Preferiblemente, se ha agregado un agente de memoria a la película plástica. El uso de película de

polietileno de tres a diez por ciento de etileno vinil acetato (EVA) se ha encontrado que suministra la mejor memoria y por lo tanto la menor distorsión de la materia impresa. Otros plásticos u otros agentes de memoria también son utilizados. En la modalidad preferida, la lámina 22 de 1,5 mils de grosor (0,0015 pulgadas).

5 También se pueden utilizar otros grosores.

La lámina 22 se divide en tres paneles, un panel superior 24, un panel inferior 26, y un panel extendido 28, mediante la línea de pliegue 30 y la línea de rasgado perforada 32. El panel superior 24 se define mediante el límite superior 34, el borde inferior 36, el límite inferior 38, y la línea de pliegue 30. El panel inferior 26, preferiblemente idéntico en tamaño al panel superior 24, se define por el límite superior 40, la línea de pliegue 30, el límite inferior 42, y la línea de rasgado 32. El panel extendido 28 se define mediante el límite superior 44, la línea de rasgado 32, el límite inferior 46, y el borde superior 48. La lámina 22 tiene un lado superior 50 y un lado inferior opuesto 52. Preferiblemente, el panel superior 24 es de tamaño y forma idéntica al panel inferior 26.

La lámina de revestimiento interno 60 se une al lado superior 50. La lámina de revestimiento interno 60 se define mediante el límite superior 62, el borde inferior 64, el límite inferior 66, y el borde superior 68. La lámina del revestimiento interno 60 se hace preferiblemente del mismo material que la lámina 22, preferiblemente 1,5 mils de polietileno con un agente de memoria como se describió anteriormente. En algunas realizaciones, se utiliza otro grosor de revestimiento interno 60, sea más delgado que la lámina 22 o más grueso que la lámina 22. En aún otras modalidades, la lámina de revestimiento interno 60 se hace de diferente plástico que el plástico de la lámina 22. En algunas modalidades, la lámina de revestimiento interno 60 se hace sin agente de memoria.

La lámina de revestimiento interno 60 se une a la lámina 22 con calor, soldadura ultrasónica, goma u otro adhesivo, u otros medios de unión. La lámina de revestimiento interno 60 se centra preferiblemente de manera horizontal (como se ilustra) sobre la línea de pliegue 30 y se centra preferiblemente de manera vertical (como se ilustra) entre los límites superior 34, 40 y los límites inferior 38, 42. La lámina del revestimiento interno 60 no necesita ser centrada sobre la línea de pliegue 30, sin embargo, con tal de que intercepte la línea de pliegue 30. Debe haber suficiente línea 60 en el panel superior 24 y en el panel inferior 26 para proteger lo que se convertirá en el fondo de la bolsa 20 de los huesos de cuello filosos. El revestimiento interno 60 se podría extender a los límites de la lámina 22, de tal manera que el límite superior 62 sea coextensivo con el límite superior del panel superior 34 y el límite superior del panel inferior 40 y/o el límite inferior 66 sea coextensivo con el límite inferior del panel superior 38 y el límite inferior del panel inferior 42.

La lámina de revestimiento interno 60 se forma preferiblemente de una manera similar a la lámina 22, como se ilustra, rectangular. El revestimiento interno 60, sin embargo, en otras modalidades tiene otras formas, que incluyen por vía de ilustración y no solo por vía de limitación, cuadrada, redonda, y oval.

El lado superior 50 de la lámina 22 se dobla sobre sí mismo en la línea de pliegue 30, el límite superior del panel superior 34 se une al límite superior del panel inferior 40 y el límite inferior del panel superior 38 se une al límite inferior del panel inferior 42, con calor, soldadura ultrasónica, goma u otro adhesivo, u otros medios de unión adecuados. La bolsa 20 se forma por lo tanto, teniendo, cuando se abre, una boca 80 definida por lo que era el borde inferior del panel superior 36 y la línea de rasgado 30.

El panel extendido 28 tiene preferiblemente dos huecos de postigo 54 para la ubicación de un postigo como se describe en la Patente 726. En uso, la bolsa 50 es girada desde el panel extendido 26 en la línea rasgada 32, que se perfora preferiblemente para separación fácil.

5

La bolsa 20 se muestra en vista en perspectiva en la Figura 2 como abierta para uso, con una lámina de revestimiento 60 mostrada en líneas punteadas. La bolsa 20 se muestra en una vista de elevación en sección transversal esquemática en la Figura 3, como aparecería la bolsa si se apilara sobre un postigo.

10

En otras modalidades, el panel extendido 28 no tiene los huecos 54. Aún en otras modalidades, la lámina 22 no tiene el panel extendido 28.

Otra modalidad de la bolsa 120 de otra modalidad de la invención se hace de la lámina 122, como se ilustra en la Figura 4. La lámina 122 se dividió en tres paneles, un panel superior 124, un panel inferior 126, un panel extendido 128, mediante la línea de unión 130 y la línea de rasgado perforada 132. La lámina 122 se hace del mismo material que se describió anteriormente para la lámina 22. En esta modalidad, sin embargo, existen muescas 156 en la lámina 122, centradas sobre la línea de pliegue 130. Las muescas 156 se pueden cortar de la lámina 122 antes de doblarse, o después de doblarse, o aún después de unirse.

El panel superior 124 se definió mediante el límite superior 134, el borde inferior 136, el límite inferior 138, y la línea de pliegue 130. En esta modalidad, sin embargo, el límite superior del panel superior 134 y el límite inferior del panel superior 138 son arqueados o se insertan en sus extremos más cercanos a la línea de pliegue 130.

El panel inferior 126, preferiblemente idéntico en tamaño al panel superior 124, se define mediante el límite superior 140, la línea de pliegue 130, el límite inferior 142, y la línea de rasgado 132. En esta modalidad, sin embargo, el límite superior del panel inferior 140 y el límite inferior del panel inferior 142 son arqueados o se insertan en sus extremos más cercanos a la línea de pliegue 130. Preferiblemente, el panel superior 124 es de tamaño idéntico al panel inferior 126.

El panel extendido 128 se define mediante el límite superior 144, la línea de rasgado 132, el límite inferior 146, y el borde superior 148. La lámina 122 tiene un lado superior 150 y un lado inferior opuesto 152.

En la modalidad preferida, las muescas 156 tienen dos lados arqueados, de tal manera que la bolsa 120, cuando se forme, tendrá una parte inferior redondeada. En otras modalidades, las muescas 156 tienen lados rectos, con el límite superior del panel superior 134, el límite inferior del panel superior 138, el límite inferior del panel superior 138, y el límite inferior del panel inferior 142 teniendo configuraciones de inserción, de tal manera que la bolsa 120 tiene una apariencia ahusada. Las muescas 156 pueden ser de otras formas y configuraciones. Las muescas 156 preferiblemente no se extienden hacia el revestimiento interno 160. En otras modalidades, las muescas 156 se extienden a o hacia el revestimiento interno 160.

La lámina de revestimiento interna 160 se une al lado superior 150. La lámina de revestimiento interna 160 se define mediante el límite superior 162, el borde inferior 164, el límite inferior 166, y el borde superior 168. La lámina de revestimiento interno 160 se hace preferiblemente del mismo material que la lámina 122, preferiblemente 1,5 mil de polietileno con el agente de memoria como se describió anteriormente. En otras modalidades, se utilizan otros grosores de

revestimiento interno 160, o más delgados que la lámina 122 o más gruesos que la lámina 122. En aún otras modalidades, el revestimiento interno 10 se hace de diferente plástico que el plástico de lámina 122. En algunas modalidades, la lámina de revestimiento interno 160 se hace sin agente de memoria. En algunas 5 modalidades, el revestimiento interno 160 se extiende hasta las muescas 156.

La lámina de revestimiento interno 160 se une a la lámina 122 mediante calor, soldadura ultrasónica, goma u otro adhesivo, u otros medios de unión. La lámina de revestimiento interno 160 se centra preferiblemente de manera 10 horizontal (como se ilustra) sobre la línea de pliegue 130 y se centra preferiblemente de manera vertical (como se ilustra) entre el límite superior 134, 140 y los límites inferior 138, 142. La lámina de revestimiento interno 160 no requiere ser centrada sobre la línea de pliegue 130, en tanto esta intercepte la línea de pliegue 130. Debe haber suficiente línea 160 sobre el panel superior 124 15 y el panel inferior 126 para proteger lo que se convertirá en el fondo de la bolsa 120 de los huesos agudos del cuello.

La lámina de revestimiento interno 160 se forma preferiblemente de manera similar a la lámina 122, como se ilustra, rectangular. El revestimiento interno 160, 20 sin embargo, en otras modalidades tiene otras formas, que incluyen por vía de ilustración y no de limitación, cuadrada, redonda y oval.

El lado superior 150 de la lámina 122 se dobla sobre sí misma en la línea de pliegue 130, el límite superior del panel superior 134 se une al límite superior 25 del panel inferior 140 y el límite inferior del panel superior 138 se une al límite inferior del panel superior 142, mediante calor, soldadura ultrasónica, goma u otro adhesivo, u otros medios de sellado adecuados. La bolsa 120 se forma por lo

tanto, teniendo, cuando se abre, una boca 180 definida por lo que era el borde inferior del panel superior 136 y la línea de rasgado 130.

El panel extendido 126 tiene generalmente dos huecos de postigo 154 para ubicarlos sobre un postigo como se describió en la Patente 726. En uso, la bolsa 122 es girada desde el panel extendido 128 en la línea rasgada 132.

La bolsa 120 se muestra en vista en perspectiva en la Figura 5 como abierta para uso, con la lámina de revestimiento interna 160 mostrada en las líneas punteadas. La bolsa 120 se muestra en una vista en elevación en sección transversal esquemática vista en la Figura 6, como aparecería la bolsa si estuviera apilada sobre un postigo.

En otras modalidades, el panel extendido 128 no tiene los huecos 154. En aún otras modalidades, la lámina 122 no tiene el panel extendido 128.

Otra bolsa 220 de aún otra modalidad de la invención se hace de la lámina 222, como se ilustra en la Figura 7. La lámina 222 se dividió en tres paneles, el panel superior 224, un panel inferior 226, y un panel extendido 228, mediante la línea de unión 230 y la línea de rasgado perforada 232. La lámina 222 se hace del mismo material como se describió anteriormente para la lámina 22. En esta modalidad, sin embargo, existen las muescas 256A y 256B la lámina 222, centrada en la línea de pliegue 230. Las muescas 256 se pueden cortar de la lámina 222 antes de doblar, o después de doblar, o aún después de unión.

El panel superior 224 se define mediante el límite superior 234, el borde inferior 236, el límite inferior 238, y la línea de pliegue 230. En esta modalidad, sin embargo, el límite superior del panel superior 234 y el límite inferior del panel

superior 238 se arquean en sus extremos más cercanos a la línea de pliegue 230, en razón de las muescas 256A y 256B.

El panel inferior 226, preferiblemente idéntico en forma al panel superior 224, se define mediante el límite superior 240, la línea de pliegue 230, el límite inferior 242, y la línea de rasgado 232. En esta modalidad, sin embargo, el límite superior del panel inferior 240 y el límite inferior del panel inferior 242 se arquean en sus extremos más cercanos a la línea de pliegue 230, en razón a las muescas 256A y 256B. Preferiblemente, el panel superior 224 es de tamaño y forma idénticos al panel inferior 226.

El panel extendido 228 se define mediante el límite superior 244, la línea de rasgado 232, el límite inferior 246, y el borde superior 248. La lámina 222 tiene un lado superior 250 y un lado inferior opuesto 252.

En la modalidad preferida, las muescas 256A, 256B tienen dos lados arqueados, de tal manera que la bolsa 220, cuando se forma, tendrá una parte inferior redondeada. En la modalidad preferida, las muescas 256 tienen dos lados arqueados, de tal manera que la bolsa 220 cuando se forma, tendrá una parte inferior redondeada. En otras modalidades, las muescas 256 tienen lados rectos, con el límite superior del panel superior 234, el límite inferior del panel superior 238, el límite inferior del panel superior 238, y el límite inferior del panel inferior 242 teniendo configuraciones de inserción, de tal manera que la bolsa 220 tiene una apariencia ahusada. Las muescas 256 pueden ser de otras formas y configuraciones. Las muescas 256 preferiblemente no se extienden hacia el revestimiento interno 260. En otras modalidades, las muescas 256 se extienden hacia o dentro del revestimiento interno 260.

La lámina del revestimiento interno 260 se une al lado superior 250. La lámina del revestimiento interno 260 se define mediante el borde inferior 264, el borde superior 268, y las muescas 256A y 256B. La lámina de revestimiento interno 260 se hace preferiblemente del mismo material que la lámina 222, preferiblemente 1,5 mil de polietileno con el agente de memoria como se describió anteriormente. En otras modalidades, se utilizan otros grosores del revestimiento interno 260, sea más delgado que la lámina 222 más grueso que la lámina 222. En aún otras modalidades, el revestimiento interno 260 se hace de diferente plástico que el plástico de la lámina 222. En algunas modalidades, la lámina de revestimiento interno 260 se hace sin agente de memoria.

La lámina de revestimiento interno 260 se une a la lámina 222 mediante calor, soldadura ultrasónica, goma u otro adhesivo, u otros medios de unión. La lámina de revestimiento interno 260 se centra preferiblemente horizontalmente (como se ilustra) o sobre la línea de pliegue 230 y preferiblemente se centra verticalmente (como se ilustra) entre los límites superior 234, 240 y los límites inferiores 238, 242. La lámina del revestimiento interno 260 no necesita ser centrada sobre la línea de pliegue 230, en tanto que esta intercepte la línea de pliegue 230. Debe haber suficiente línea 260 sobre el panel superior 224 y el panel inferior 226 para proteger lo que se convertirá en el fondo de la bolsa 220 de los huecos agudos del cuello.

La lámina de revestimiento interna 260 se forma preferiblemente de manera similar a la lámina 222, como se ilustra, generalmente rectangular pero con las muescas 256A, 256B con forma de V en cada extremo. El revestimiento interno 260, sin embargo, en otras modalidades tiene otras formas, que incluyen por vía de ilustración y no de limitación, cuadrada, redonda, y oval.

El lado superior 250 de la lámina 222 se dobla sobre sí mismo en la línea de pliegue 230, el límite superior del panel superior 234 se une al límite inferior del panel inferior 240 y el límite inferior del panel superior 238 se une al límite inferior del panel inferior 242, mediante calor, soldadura ultrasónica, goma u otro adhesivo, u otros medios de sellado adecuados. La bolsa 220 se forma por lo tanto teniendo, cuando se abre, una boca 280 definida por lo que era el límite inferior del panel inferior 240 y la línea de rasgado 230, como se mostró en la Figura 5.

10 El panel extendido 226 generalmente tiene dos huecos de postigo 254 para colocar sobre un postigo como se describió en la Patente 726. En uso, la bolsa 220 es girada del panel extendido 226 en la línea de rasgado 232.

La bolsa 220 se muestra en la vista de perspectiva en la Figura 5 como abierta para uso, con una lámina de revestimiento interno 260 mostrada en las líneas punteadas. La bolsa 220 se muestra en una vista en elevación en sección transversal esquemática en la Figura 9, como aparecería la bolsa si estuviera apilada sobre un postigo.

20 En otras modalidades, el panel extendido 238 no tiene los huecos 254. En aún otras modalidades, la lámina 222 no tiene el panel extendido 228.

Un método de ejemplo para elaborar la bolsa 220 se describirá ahora. Una tira 320 del material de bolsa, preferiblemente polietileno, preferiblemente de 7 pulgadas de ancho, tiene las muescas 256A, 256B cortadas de esta. Las muescas 256A, 256B centradas sobre la línea de pliegue 230. Las muescas 256A, 256B son preferiblemente cortadas por un cortador de boquilla rotatoria. Luego, la tira 320 se intercepta en un ángulo recto mediante una tira cruzada 322 de material de

revestimiento, preferiblemente polietileno, preferiblemente de cuatro pulgadas de ancho. Ambas tiras 320 y la tira transversal 322 se suministra sobre un carrete. La tira 320 y la tira transversal 322 contienen preferiblemente tres a diez por ciento de etileno vinil acetato (EVA). Más preferiblemente un exceso de ocho por ciento de EVA. La tira 320 es preferiblemente de 2,0 mil y la tira transversal 322 es preferiblemente de 1,7 mil.

En una modalidad, la tira cruzada 322 se establece simplemente sobre la parte superior de la tira 320. La tira 320 se doble luego en la línea de pliegue 230, haciendo que la tira cruzada 322 también se doble. Las muescas 256A, 256B luego son cortadas de la tira cruzada 322 y los límites son entonces soldados para formar la bolsa 220.

En otras modalidades, la tira cruzada 322, después de establecerse sobre la tira 320, es soldado con puntadas a la tira 320 en los puntos 340, mostrados en los círculos en la Figura 10. La tira 320 se doble luego en la línea de pliegue 230, haciendo que la tira cruzada 322 también se doble. Las muescas 256A, 256B se cortan luego de la tira transversal 322 y los límites son entonces soldados para formar la bolsa 220.

Ahora se describirá otro método para elaborar la bolsa 220. Una tira 320 de material de bolsa, preferiblemente polietileno, preferiblemente de 7 pulgadas de ancho, tiene las muescas 256A, 256B cortadas de esta, como se muestra en la Figura 7. Las muescas 256A, 256B centradas sobre la línea de pliegue 230. Las muescas 256A, 256B se cortan preferiblemente mediante un cortador de boquilla rotatorio. Luego, la tira 320 se intercepta en un ángulo recto mediante una tira cruzada de cinta 422, como se muestra en la Figura 11. La cinta 422 es de material plástico, preferiblemente polietileno, preferiblemente de cuatro pulgadas

de ancho, a lo cual se ha aplicado un adhesivo. En razón a que la cinta 422 se convertirá en el revestimiento interno de la bolsa 260, la cinta 422 debe ser aprobada para contacto con alimento por las autoridades locales donde la bolsa 220 se utilizará, si la bolsa 220 se utilizará para aves de corral u otros productos alimenticios. De acuerdo con esto, el adhesivo sobre la cinta 422 es preferiblemente un adhesivo comercialmente disponible aprobado para contacto con alimentos por la Administración de Alimentos y Fármacos de los Estados Unidos y el Departamento de Agricultura de los Estados Unidos.

10 Tanto la tira 320 como la cinta 422 son suministradas preferiblemente sobre un carrete. La tira 320 y la cinta 422 contienen preferiblemente tres a diez por ciento de etileno vinil acetato (EVA) más preferiblemente un exceso de ocho por ciento de EVA. La tira 320 es preferiblemente de 2,0 mil y la cinta 422 es preferiblemente de 1,7 mil.

15 La cinta 422 está adherida a la parte superior de la tira 320. El adhesivo de la cinta 422 hace que la cinta 422 se adhiera a la tira 320. La tira 320 se doble luego en la línea de pliegue 230, haciendo que la cinta 422 se doble también. Las muescas 256A, 256B son entonces cortadas de la cinta 422 como se describió anteriormente y los límites son también soldados para formar la bolsa 220 como se describió anteriormente. La cinta 422 se convierte en la línea de la bolsa 260.

25 En aún otra modalidad, la cinta se aplica para formar una lámina de revestimiento interno de una bolsa. Este método se puede utilizar para formar la bolsa 220 con una lámina de revestimiento interno 60, la bolsa 120 con la lámina de revestimiento interno 160, una bolsa 220 con la lámina de revestimiento interno 260. El método se describirá en relación con la elaboración de la bolsa 120, pero se puede utilizar también para elaborar bolsas de otras modalidades.

En este método, un rollo 430 de película plástica 432, se desenrolla, como se muestra en la Figura 12. Preferiblemente, la película plástica 432 contiene un agente de memoria. Se ha encontrado que el uso de una película de polietileno con tres a diez por ciento de etileno vinil acetato (EVA) suministra la mejor memoria y por lo tanto la menor distorsión de la materia impresa. También se utilizan otros plásticos u otros agentes de memoria. En las modalidades preferidas, la película plástica 432 es de 1,5 mils de grosor (0,0015 pulgadas). También se pueden utilizar otros grosores.

La película 432 tiene entonces una pieza de cinta sensible a la presión 434 aplicada al lado superior 436 de la película 432. Preferiblemente, la cinta 432 es un rectángulo, de 3 pulgadas de largo con 1,5 pulgadas de ancho. La cinta 434 es un material plástico, preferiblemente polietileno, al cual se ha aplicado un adhesivo. En razón a que la cinta 434 se convierte en el revestimiento interno de la bolsa 160, la cinta 434 se debe aprobar para contacto con alimentos por las autoridades locales donde se utilizará la bolsa 120, si la bolsa 120 se utilizará para aves de corral u otros productos alimenticios. De acuerdo con esto, el adhesivo sobre la cinta 434 es preferiblemente un adhesivo comercialmente disponible aprobado para contacto con alimentos por la Administración de Alimentos y Fármacos de los Estados Unidos el Departamento de Agricultura de los Estados Unidos.

Las cintas 434 se aplican preferiblemente a la película 432 mediante el aplicador de etiqueta 436. En razón a que la cinta 434 es preferiblemente sensible a la presión, la cinta 434 se puede aplicar a la película 432 mediante rodillos que casan de una manera bien conocida en la técnica. Se pueden utilizar otros medios para aplicar la cinta 434 a la película 432. La película 432 procede entonces a

través del cortador de boquilla 438, que corta las muescas 156 y los huecos de postigo 152 en la película 432. La película 432 procede entonces al cortador 440, el cual corta transversalmente la película 432 para formar el borde inferior 136 de la lámina delantera 122 y el borde superior 138 de la lámina trasera 122.

5

Cada lámina individual 122 procede entonces a la dobladora 442, que dobla la lámina 122 sobre una línea de pliegue 130. Cada lámina doblada 122 procede entonces a una soldadura 444, donde el límite superior 134 es soldado ultrasónicamente al límite superior 140 y el límite inferior 138 es soldado ultrasónicamente al límite inferior 142, para formar la bolsa 120. Cada bolsa individual 120 procede al apilador 446 donde son apiladas una pluralidad de bolsas 120 y se coloca un postigo en los huecos del postigo 154.

10

Una bolsa individual 120 elaborada de esta manera como se muestra en la sección transversal en la Figura 6, en la cual la cinta 434 se convierte en el revestimiento interno de la bolsa 160. Aún otra modalidad se muestra en la Figura 13. En este método, un rollo 430 de película plástica 432 es desenrollado, como se mostró en la Figura 13. La película plástica 432 contiene un agente de memoria como se describió anteriormente. La película 432 crea entonces la cinta 434 aplicada al lado superior 436 de la película 432 mediante el aplicador de etiqueta 438. Como se describió anteriormente, el adhesivo sobre la cinta 434 es preferiblemente un adhesivo comercialmente disponible aprobado para contacto con alimentos por la Administración de Alimentos y Fármacos de los Estados Unidos y el Departamento de Agricultura de los Estados Unidos. La película 432 procede entonces a través de la dobladora 450, que dobla la película 432 en la línea de pliegue 130. La película doblada 432 procede entonces a la cortadora 452, que corta las muescas 156 para formar una parte inferior redonda. La película 432 procede entonces a la cortadora selladora 454, que sella el límite superior 134

15

20

25

al límite superior 140 y al límite inferior 142, para formar la bolsa 120. El sellador 454 puede utilizar sellado ultrasónico, engomado, o algunos otros medios para unir los bordes plásticos. Cada bolsa individual 120 procede al apilado como se describió anteriormente.

5

Una bolsa individual 120 elaborada de esta manera se muestra en sección transversal en la Figura 6, en la cual la cinta 434 se convierte en el revestimiento interno de la bolsa 160.

10

Aunque en modalidades preferidas de la presente invención se muestran y se describen, se prevé para aquellos expertos en la técnica varias modificaciones de la presente invención sin apartarse del espíritu y alcance de las reivindicaciones finales.

REIVINDICACIONES

1. Una bolsa para embalar material, la bolsa comprende:
una lámina que comprende un panel superior, un panel inferior, un panel
5 extendido, una línea de rasgado que separa el panel extendido del panel inferior, y una línea de pliegue que separa el panel inferior del panel superior,
el panel superior se define mediante un límite superior, un borde inferior, un límite inferior, y la línea de pliegue, el panel inferior se define mediante el
10 límite superior, la línea de pliegue, un límite inferior, y una línea de rasgado, y el panel extendido se define mediante un límite superior, la línea de rasgado, un límite inferior, un borde superior; y
un revestimiento interno unido al primer lado de la lámina y que intercepta la línea de pliegue;
15 el primer lado de la lámina que se dobla sobre sí misma en la línea de pliegue, el borde superior del panel superior que se une al borde superior del panel inferior, y el borde inferior del panel superior que se une al borde inferior del panel inferior.
2. La bolsa de la reivindicación 1, que comprende además las muescas en la
20 lámina, por medio de las cuales al menos una porción del límite superior del panel superior, el límite inferior del panel superior, el límite superior del panel inferior, y el límite inferior del panel inferior son una de arqueo e inserción.
3. La bolsa de la reivindicación 1, dicha lámina comprende polietileno.
- 25 4. La bolsa de la reivindicación 3, dicha lámina comprende agente de memoria.
5. La bolsa de la reivindicación 4, dicho revestimiento interno comprende polietileno.

6. La bolsa de la reivindicación 5, dicho revestimiento interno comprende agente de memoria.
7. La bolsa de la reivindicación 1, que comprende además huecos en dicho panel extendido.
- 5 8. La bolsa de la reivindicación 1, en donde la línea de rasgado se perfora.
9. Una bolsa para embalar materiales, la bolsa comprende:
un panel superior definido por un límite superior, un borde inferior, un límite inferior y una línea de pliegue;
un panel inferior definido por un límite superior, la línea de pliegue, el límite inferior, y la línea de rasgado, el límite superior del panel inferior se une al límite superior del panel superior y el límite inferior del panel inferior se une al límite inferior del panel superior; y
un revestimiento interno unido a un primer lado del panel superior y a un primer lado del panel inferior, el primer lado del panel superior y el primer lado del panel inferior son adyacentes, el revestimiento interno intercepta la
10 línea de pliegue.
10. La bolsa de la reivindicación 9, que comprende además un panel extendido definido por un límite superior, un límite inferior, un borde superior, y la línea de rasgado.
- 20 11. La bolsa de la reivindicación 10, que comprende además huecos en dicho panel extendido.
12. La bolsa de la reivindicación 9, dicha lámina comprende polietileno.
13. La bolsa de la reivindicación 12, dicha lámina comprende agente de memoria.
- 25 14. La bolsa de la reivindicación 9, dicho revestimiento interno comprende polietileno.
15. La bolsa de la reivindicación 14, dicho revestimiento interior comprende agente de memoria.

16. La bolsa de la reivindicación 9, en donde al menos una porción del límite superior del panel superior, el límite inferior del panel superior, el límite superior del panel inferior, y el límite inferior del panel inferior son uno de arqueado e inserción.
- 5 17. Un método para elaboración de una bolsa para embalar material, el método comprende las etapas de:
- aplicar una tira de cinta adhesiva a una tira de película;
- cortar transversalmente la tira de película para formar una lámina, la lámina comprende un panel superior y un panel inferior, el panel superior separado
- 10 del panel inferior mediante una línea de pliegue, la tira de cinta adhesiva intercepta la línea de pliegue; y
- unir el límite superior del panel superior al límite superior del panel inferior y unir un límite inferior del panel superior al límite inferior del panel inferior.
18. El método de la reivindicación 17, que comprende además cortar las
- 15 muescas en una de la tira de película y la lámina.
19. El método de la reivindicación 17, en donde la lámina comprende además un panel extendido, el panel extendido separado del panel inferior mediante una línea de rasgado.
20. El método de la reivindicación 17, en donde al menos una de las tiras de la
- 20 película y la tira de la cinta adhesiva comprende polietileno y agente de memoria.

RESUMEN:

Se describe una bolsa para embalar material. La bolsa comprende una lámina que
5 comprende un panel superior, un panel inferior, un panel extendido, una línea de
rasgado que separa el panel extendido del panel inferior, y una línea de pliegue
que separa el panel inferior del panel superior, el panel superior se define
mediante un límite superior, un borde inferior, un límite inferior, y una línea de
pliegue, el panel inferior se define mediante un límite superior, una línea de
10 pliegue, un límite inferior, y una línea de rasgado, y el panel extendido se define
mediante un límite superior, la línea de rasgado, el límite inferior, y el borde
superior; y un revestimiento interno unido a un primer lado de una lámina y que
intercepta la línea de pliegue, el primer lado de la lámina se dobla sobre sí misma
en la línea de pliegue, el borde superior del panel superior se une al borde
15 superior del panel inferior, y el borde inferior del panel superior se une al borde
inferior del panel inferior.

20

25

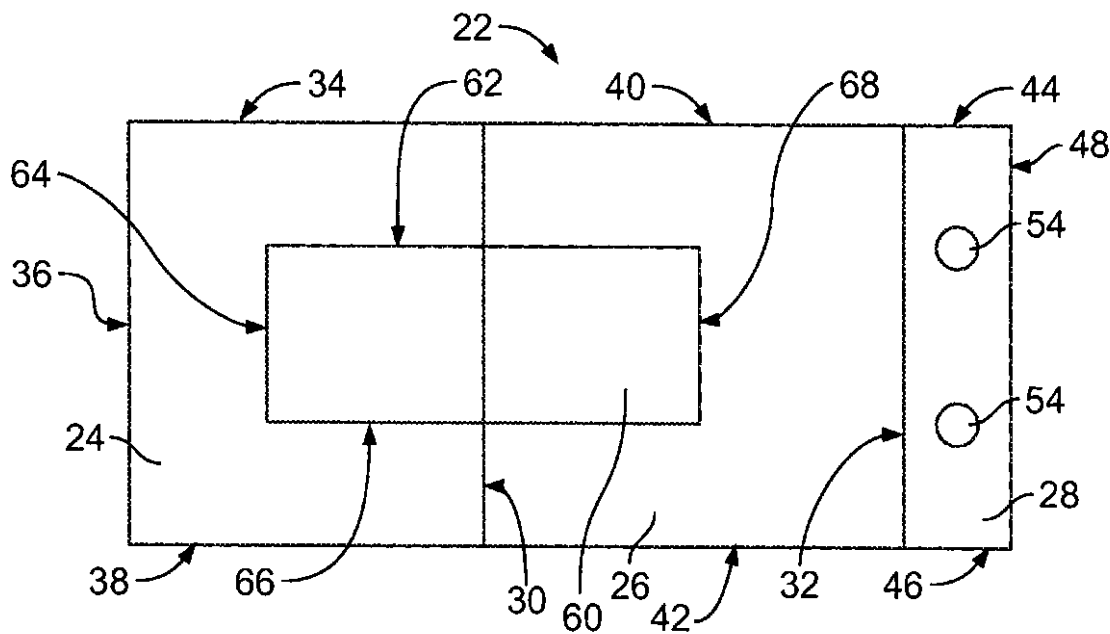


FIG. 1

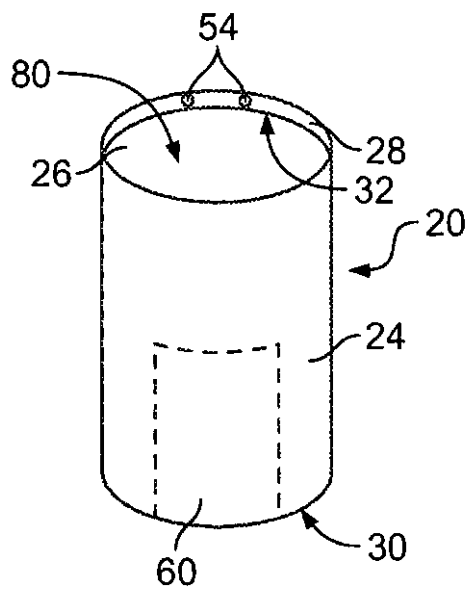


FIG. 2

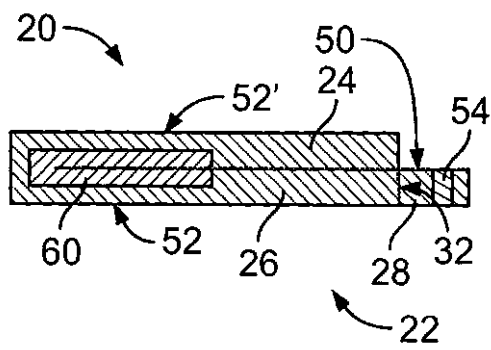


FIG. 3

2/5

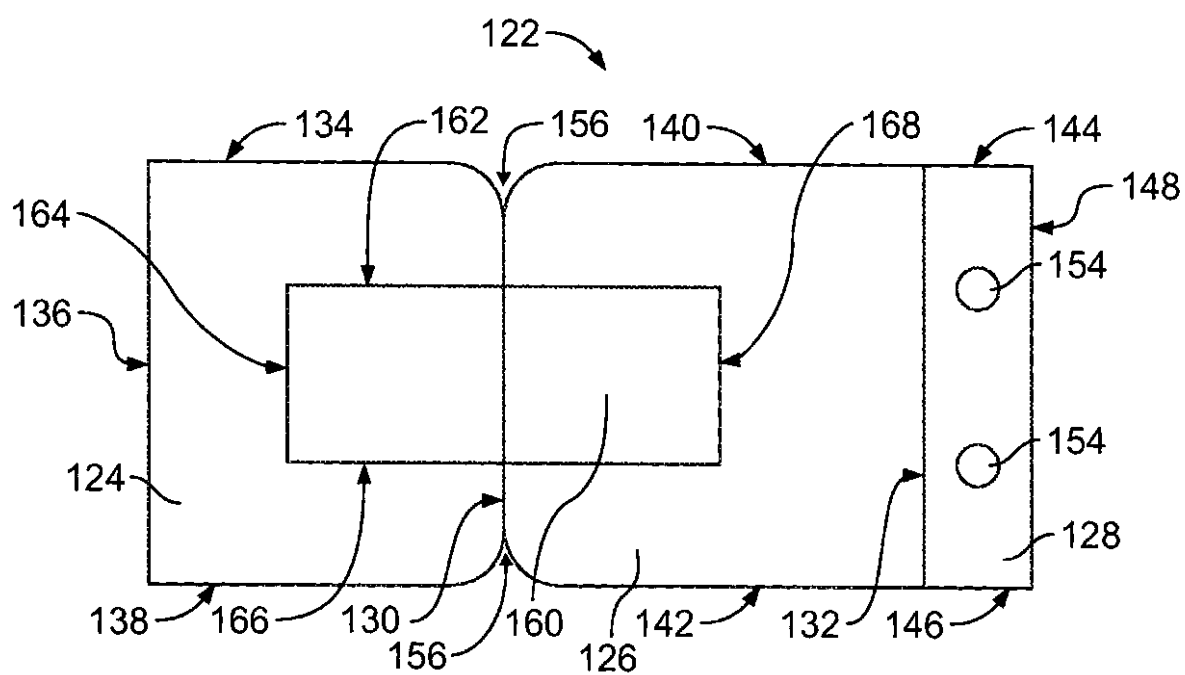


FIG. 4

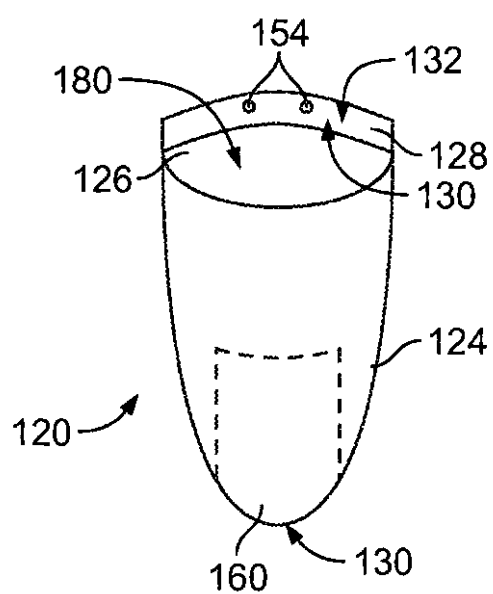


FIG. 5

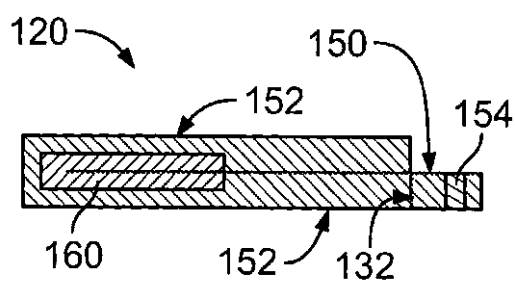


FIG. 6

4/5

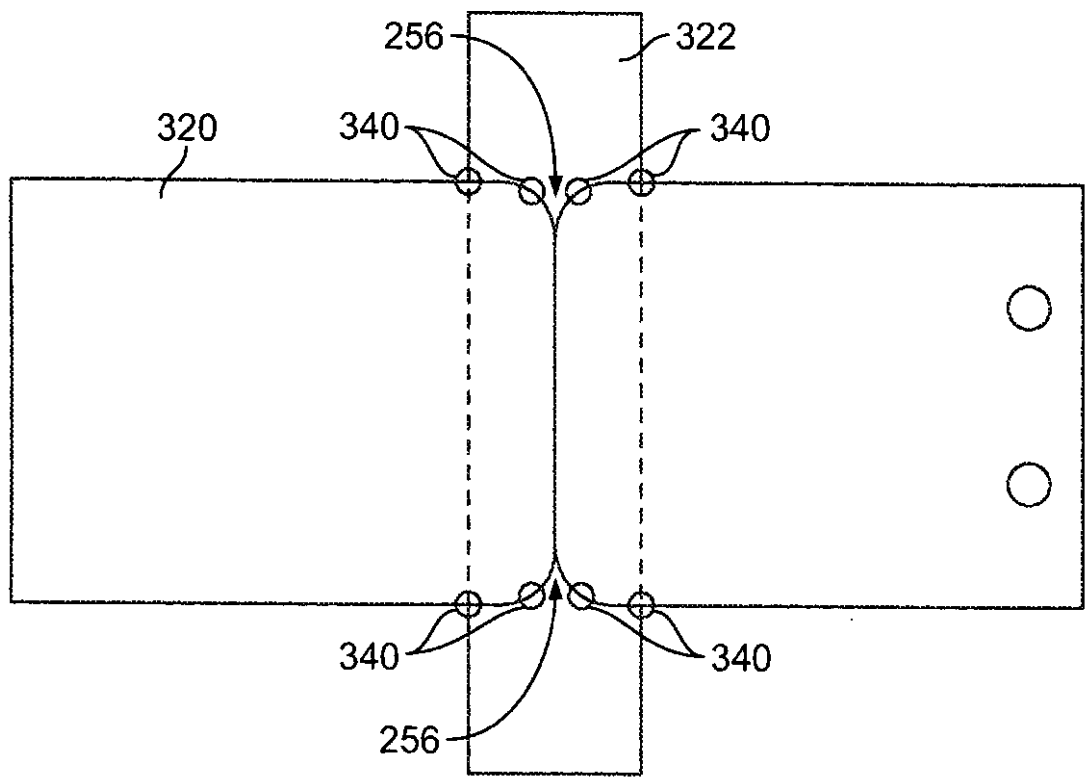


FIG. 10

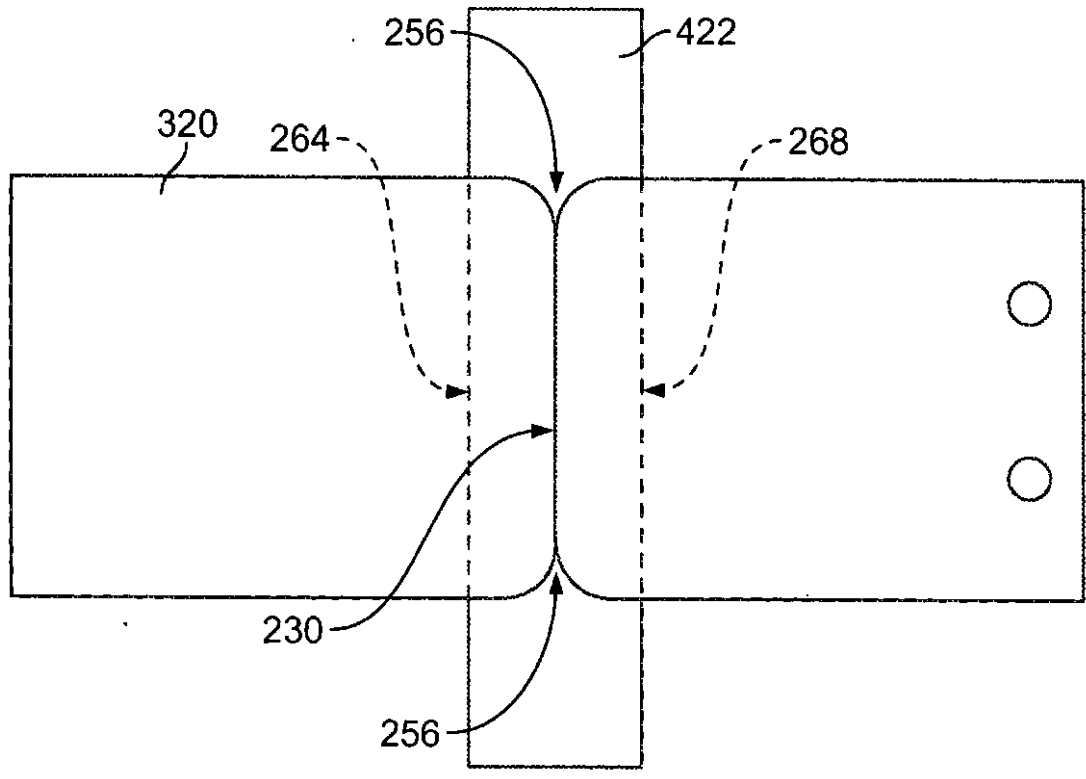


FIG. 11

5/5

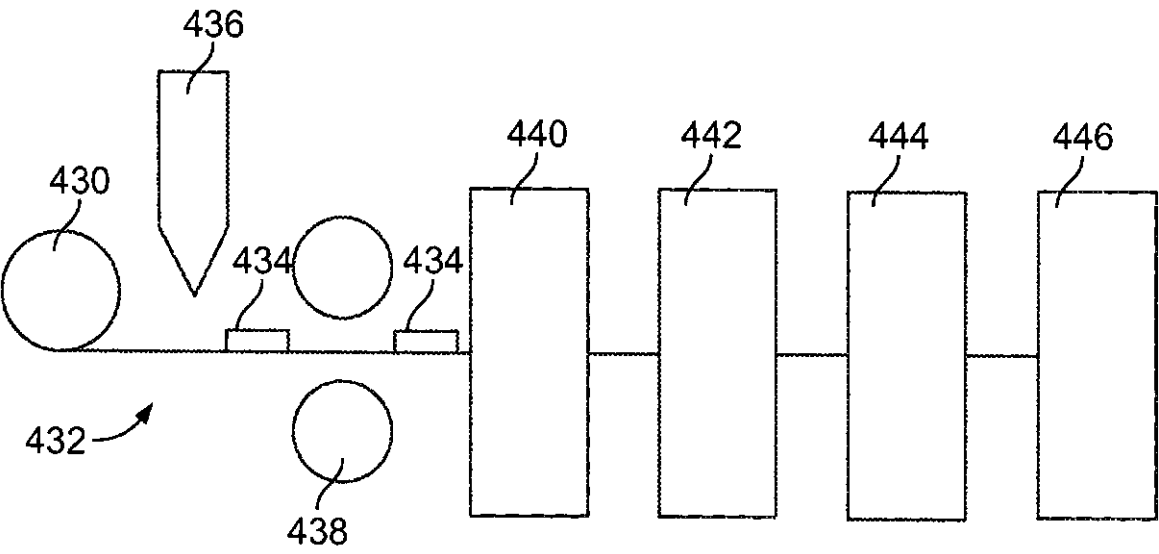


FIG. 12

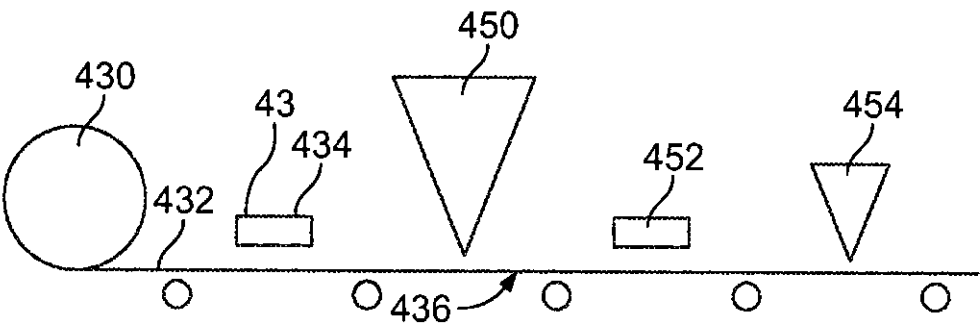


FIG. 13

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/US2010/034564

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC(8) - B65D 30/00 (2010.01)
USPC - 383/105
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC(8) - B65D 30/00 (2010.01)
USPC - 383/6, 9, 13, 15, 22, 200, 205, 207, 105, 107, 109; 229/all with text search

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)
USPTO EAST System (US, USPG-PUB, EPO, DERWENT), PatBase

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 3,682,372 A (RODLEY) 08 August 1972 (08.08.1972) entire document	17
Y		1-16, 18-20
Y	US 4,545,521 A (HIERSTEINER) 08 October 1985 (08.10.1985) entire document	1-16, 19, 20
Y	US 2002/0164088 A1 (COLLINS) 07 November 2002 (07.11.2002) entire document	2, 16, 18

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C. ☐

* Special categories of cited documents: "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family
---	---

Date of the actual completion of the international search 07 July 2010	Date of mailing of the international search report 16 JUL 2010
Name and mailing address of the ISA/US Mail Stop PCT, Attn: ISA/US, Commissioner for Patents P.O. Box 1450, Alexandria, Virginia 22313-1450 Facsimile No. 571-273-3201	Authorized officer: Blaine R. Copenheaver PCT Helpdesk: 571-272-4300 PCT OSP: 571-272-7774

SOBRE CON ARTE

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA		SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION PCT	
(21) N° de solicitud:		(51) Int Cl:	B65D 030/000
22) Fecha de solicitud:		(71) Solicitante(s)	EGGO HASCHKE y DENNIS NOLAN
(30) Prioridad	(31) Prioridad	(32) Fecha	(33) País
	61/177,543	12/05/2009	US
	61/295,565	15/01/2010	US
	61/298,819	27/01/2010	US
		(72) Inventor(es)	EGGO HASCHKE DENNIS NOLAN
		(74) Apoderado:	LUZ CLEMENCIA DE PAEZ
(85)	Fecha limite inicio fase nacional:		12/12/2010
(86)	Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT		
	Fecha de presentación de la solicitud:		12/05/2010
	No. de solicitud PCT/US2010/034564		
(87)	Publicación internacional		
	Fecha:		18/11/2010
	N° publicación:		WO 2010/132576 A1
(54) Título: BOLSA CON REVESTIMIENTO INTERNO			

Resumen:

Se describe una bolsa para embalar material. La bolsa comprende una lámina que comprende un panel superior, un panel inferior, un panel extendido, una línea de rasgado que separa el panel extendido del panel inferior, y una línea de pliegue que separa el panel inferior del panel superior, el panel superior se define mediante un límite superior, un borde inferior, un límite inferior, y una línea de pliegue, el panel inferior se define mediante un límite superior, una línea de pliegue, un límite inferior, y una línea de rasgado, y el panel extendido se define mediante un límite superior, la línea de rasgado, el límite inferior, y el borde superior; y un revestimiento interno unido a un primer lado de una lámina y que intercepta la línea de pliegue, el primer lado de la lámina se dobla sobre sí misma en la línea de pliegue, el borde superior del panel superior se une al borde superior del panel inferior, y el borde inferior del panel superior se une al borde inferior del panel inferior.

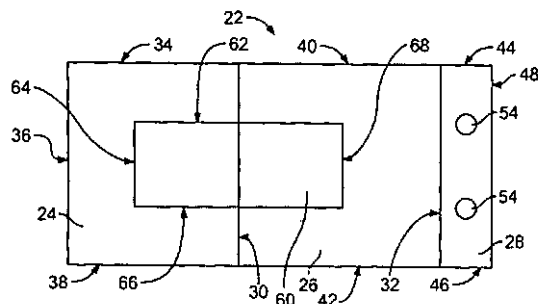


FIG. 1

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
NIT : 800.176.089-2
- / -



RECIBO DE CAJA

No. 11 - 115380

Bogotá D.C., Noviembre 28 de 2011 - 08:25:49

RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS NI 860.041.367

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	411754490	25/11/2011	44.882.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNIDITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-09 OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD INDUSTRIAL	99 OTROS SERVICIOS ADMINISTRATIVOS	1.000.00	1.000.00
				\$1.000.00

SON: **MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-170480- -00000-0000

Fecha: 2011-12-12 12:33:39 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALII
Act. 411 PRESENTACION Folios: 41

Colo: 18929-841-00(-)

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C.- Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mai: Info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Noviembre 28 de 2011 - 08:26:05

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
NIT : 800.176.089-2
- / -

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA	No. 11 - 116757
		Bogotá D.C., Diciembre 01 de 2011 - 11:31:34

RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS NI 860.041.367

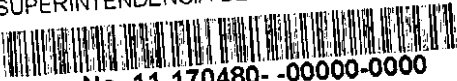
*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	410776214	01/12/2011	16.943.000.00

*** Conceptos Pagados ***			
CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	VR. CONCEPTO
1	50005-01-09 OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD INDUSTRIAL	99 OTROS SERVICIOS ADMINISTRATIVOS	1.000.00
			1.000.00
			\$1.000.00

SON: **MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: [Signature]

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

No. 11-170480- -00000-0000
Fecha: 2011-12-12 12:33:39 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 41

COLO: 18929-841-001-J

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
NIT : 800.176.089-2
- / -

Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 11 - 116777

Bogotá D.C., Diciembre 01 de 2011 - 11:31:34

RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS

NI 860.041.367

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	410776214	01/12/2011	16.943.000.00

*** Conceptos Pagados ***

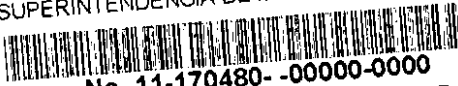
CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNITARIO	Vr. CONCEPTO
1	50005-01-09 OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD INDUSTRIAL	99 OTROS SERVICIOS ADMINISTRATIVOS	20.000.00	20.000.00
				\$20.000.00

SON: **VEINTE MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 11-170480- -00000-0000

Fecha: 2011-12-12 12:33:39 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 41

0010: 18929-841-001-1

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C. - Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

, Diciembre 1 de 2011 - 11:31:41

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
NIT : 800.176.089-2
- / -

Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA	No. 11 - 117763
		Bogotá D.C., Diciembre 05 de 2011 - 07:29:31

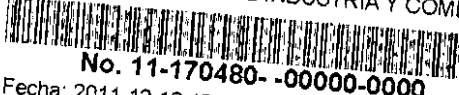
RECIBIDO DE : CAVELIER ABOGADOS NI 860.041.367

*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	411754512	02/12/2011	57.421.000.00

*** Conceptos Pagados ***			
CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNDITARIO	Vr. CONCEPTO
1 50005-01-02 PRORROGAS Y RENOVACIONES	30 PRORROGAS Y RENOVACIONES	819.000.00	819.000.00
			\$819.000.00
=====			

SON: **OCHOCIENTOS DIECINUEVE MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: [Signature]
Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

No. 11-170480-00000-0000
Fecha: 2011-12-12 12:33:39 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 379 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 41

COLO: 18929-841-001-J



No. 11-170480- -00000-0000

IS

Fecha: 2011-12-12 12:33:39 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve. 379 FASENACIONALII
Act. 411 PRESENTACION Folios: 41

PATENTE DE INVENCION ☐

MODELO DE UTILIDAD ☐

Art 33 Decisión 486/00

- ☐ Indicación que se solicita una patente.
- ☐ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
- ☐ Descripción de la invención
- ☐ Dibujos de ser estos pertinentes
- ☐ Comprobante de pago de las tasas establecidas (De ser el caso formato de descuento)
- Completa ☐ Incompleta ☐

PATENTE DE INVENCION PCT ☒

MODELO DE UTILIDAD PCT ☐

Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

- ☒ Indicación que se solicita una PCT
- ☒ Copia de la solicitud en español, tal como fue presentada inicialmente (capítulo descriptivo, reivindicatorio, resumen)
- ☒ Dibujos de ser estos pertinentes
- ☒ Comprobante de pago de las tasas establecidas (de ser el caso formato de descuento)
- Completa ☒ Incompleta ☐

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(Art. 119 Decisión 486/00)

- ☐ Indicación que se solicita Diseño industrial
- ☐ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
- ☐ Representación gráfica y fotográfica del Diseño industrial o muestra del material que incorpora el diseño
- ☐ Comprobante de pago de las tasas establecidas
- Completa ☐ Incompleta ☐

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

(Art. 92 Decisión 486/00)

- ☐ Indicación que se solicita un esquema de trazado
- ☐ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
- ☐ Representación gráfica de un esquema de trazado
- ☐ Comprobante de pago de las tasas establecidas
- Completa ☐ Incompleta ☐