

REIVINDICACIONES

1. Proceso para producir un recipiente flexible, caracterizado porque comprende:

5 A. proporcionar una malla de panel trasero, una malla de panel frontal, una primera malla de panel de fuelle plegado y una segunda malla de panel de fuelle plegado, teniendo cada malla de panel bordes periféricos y una cara inferior, teniendo cada cara inferior dos bordes cónicos opuestos que se reúnen en un extremo inferior;

10 B. colocar las mallas del panel de fuelle plegado entre la malla de panel posterior y la malla de panel frontal, las mallas del panel de fuelle se oponen sí, las mallas del panel se configuran para formar una periferia común y el área de sellado inferior que incluye el extremo inferior de cada
15 panel;

C. primero sellado de los bordes periféricos, los bordes cónicos y el área de sello inferior bajo una primera condición de sellado térmico;

20 D. segundo sellado de por lo menos una porción del área de sellado inferior bajo una segunda condición de sellado térmico; y

E. formar un recipiente flexible.

2. El proceso de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque las etapas de sellado usan un aparato de
25 sellado térmico que tiene una barra de sello de cápsula, y la

segunda etapa comprende formar, con la barra de sello de cápsula, un sello de cápsula en una porción del área de sellado inferior.

3. El proceso de conformidad con la reivindicación 2,
5 caracterizado porque el segundo de sellado comprende formar un sello de cápsula que tiene una porción de 2 capas y una porción de 4 capas.

4. El proceso de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 2-3, caracterizado porque cada condición de
10 sellado térmico incluye una temperatura de sellado respectiva, el proceso comprende ajustar la temperatura de la barra de cápsula a una temperatura más alta que la primera temperatura de sellado.

5. El proceso de conformidad con cualquiera de las
15 reivindicaciones 2-4, caracterizado porque la barra de sello de cápsula tiene una altura de saliente, comprendiendo el proceso determinar el espesor total de las mallas del panel para sellarse con calor; y ajustar la altura de saliente para ser de 25% a 75% del espesor total de las mallas del panel.

20 6. El proceso de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 2-5, caracterizado porque comprende realizar el primer sellado y el segundo sellado en la misma estación de sellado térmico.

7. El proceso de conformidad con cualquiera de las
25 reivindicaciones 2-6, caracterizado porque comprende la

formación de los sellos periféricos y el sello de cápsula de forma simultánea.

8. El proceso de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 2-7, caracterizado porque comprende formar
5 los sellos periféricos y el sello de cápsula como sellos duros.

9. El proceso de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 2-8, caracterizado porque comprende formar un recipiente flexible que tiene un punto de vértice y un
10 punto de sello interior más distal inferior; y

formar el sello de cápsula en un lugar seleccionado del grupo que consiste de por debajo del punto de vértice y por debajo del punto de sello interior más distal inferior.

10. El proceso de conformidad con cualquiera de las
15 reivindicaciones 1-9, caracterizado porque el recipiente flexible también comprende uno o más mangos flexibles.

11. El proceso de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1-10, caracterizado porque comprende formar un recipiente flexible que comprende un accesorio.

20 12. El proceso de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1-11, caracterizado porque comprende formar un recipiente flexible que comprende una vejiga.

13. El proceso de conformidad con las reivindicaciones 1-12, caracterizado porque una porción de la vejiga está
25 dentro de un sello de cápsula.