

REIVINDICACIONES

1. Una válvula de desgasificación de una vía que comprende una primera capa de sustrato base (1); una primera capa de película estirable (2); una capa de material filtrante (3); una segunda capa de película estirable (4); y una segunda capa de sustrato base (5), apiladas una encima de la otra, en donde las capas de sustrato base (1) (5) tienen un ancho mayor que las capas de película estirable (2) (4) y de material filtrante (3) y la capa de material filtrante (3) tiene una longitud menor a la longitud de las capas de película estirable (2) (4) y de sustrato base (1) (5), estando las capas de sustrato base (1) (5) unidas entre sí mediante sellos de calor (7), ubicados a lo largo del borde exterior de las películas estirables (2) (4), formando las capas de película estirable (2) (4) un conducto.
2. La válvula de la reivindicación 1, en donde el sustrato base comprende polietileno, polipropileno, o un plástico utilizado en laminación.
3. La válvula de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en donde la película estirable es una película plástica de polietileno paletizable o estirable.
4. La válvula de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en donde el material filtrante es un material poroso en algodón o celulosa o un material que no es termo sensible.
5. La válvula de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en donde las capas de película estirable están adheridas a las capas de sustrato base y la capa de material filtrante está adherida a una o a ambas capas de película estirable mediante un adhesivo.
6. Un método para la elaboración de una válvula de desgasificación que comprende los pasos de:
 - i) Proporcionar un adhesivo en una de las caras de un rollo de película estirable y cortar dicho rollo con la medida del ancho requerido;
 - ii) Unir la cara de la película estirable que comprende adhesivo a una capa de sustrato base, obteniendo un primer ensamble, en donde la película estirable está centrada con respecto a la capa de sustrato base, generando dos franjas de sustrato base libres de película estirable;
 - iii) Repetir el paso ii), obteniendo un segundo ensamble;

- iv) Proporcionar un adhesivo en una de las caras de un rollo de material filtrante y cortar dicho rollo al ancho de la película estirable de los ensambles y a un largo menor al largo de la película estirable, obteniendo varias secciones de material filtrante;
 - v) Unir la cara que comprende adhesivo de las secciones de material filtrante a la película estirable del primer ensamble, estando las diferentes secciones de material filtrante separadas una distancia equivalente al largo de las válvulas;
 - vi) Sobreponer el segundo ensamble obtenido en el paso iii) sobre el primer ensamble obtenido en el paso v);
 - vii) Hacer una termo fusión en los bordes exteriores de sustrato base, adyacente a los bordes de la película estirable;
 - viii) Cortar el ensamble final obtenido en el paso vii) perpendicular y adyacentemente a un extremo de las secciones de material filtrante.
7. El método de acuerdo con la reivindicación 6, en donde el sustrato base comprende polietileno, polipropileno, o un plástico utilizado en laminación.
8. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 6 o 7, en donde la película estirable es una película plástica de polietileno paletizable o estirable.
9. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 6 a 8, en donde el material filtrante es un material poroso en algodón o celulosa o un material que no es termo sensible.
10. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 6 a 9, en donde el adhesivo es cinta adhesiva doble faz, o un adhesivo industrial compatible con materiales plásticos.
11. Un empaque que comprende una o más de las válvulas de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, en donde las válvulas se encuentran adheridas a uno o más bordes del empaque, mediante un sello (8) de termo fusión o un adhesivo, que unen el uno o más bordes del empaque.