

CAPÍTULO REIVINDICATORIO

1. Proceso para producir un recipiente flexible (10), caracterizado porque comprende:

5 A. proporcionar una malla de panel trasero (124), una malla de panel frontal (122), una primera malla de panel de fuelle plegado (118) y una segunda malla de panel de fuelle plegado (120), 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 (118, 120) entre la malla de panel posterior (124) y la malla de panel frontal (122), las mallas del panel de fuelle (118, 120) se oponen sí, las mallas del panel (118, 120, 122, 124) se configuran para formar una periferia común (110) y el área de sellado inferior (133) que incluye el extremo inferior de cada panel;

15 C. primero sellado de los bordes periféricos, los bordes cónicos y el área de sello inferior (133) bajo una primera condición de sellado térmico;

 D. segundo sellado de una porción del área de sellado inferior (133) bajo una segunda condición de sellado térmico; y

 E. formar un recipiente flexible (10);

20 en donde la segunda etapa de sellado comprende formar, con una barra de sello de cápsula (144), un sello de cápsula (64) en una porción del área de sellado inferior (133);
y

 en donde cada condición de sellado térmico incluye una temperatura de sellado respectiva, el proceso comprende ajustar la temperatura de la barra de cápsula a una
25 temperatura que es de más de 0°C a 100°C más alta que la primera temperatura de sellado.

2. El proceso de conformidad con la Reivindicación 1, caracterizado porque el

segundo de sellado comprende formar un sello de cápsula (64) que tiene una porción de 2 capas (68) y una porción de 4 capas (66).

3. El proceso de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1 o 2, caracterizado porque la barra de sello de cápsula (64) tiene una altura de saliente, comprendiendo el proceso determinar el espesor total de las mallas del panel (118, 120, 122, 124) para sellarse con calor; y ajustar la altura de saliente para ser de 25% a 75% del espesor total de las mallas del panel (118, 120, 122, 124).

4. El proceso de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1-3, caracterizado porque comprende realizar el primer sellado y el segundo sellado en la misma estación de sellado térmico.

5. El proceso de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1-4, caracterizado porque comprende la formación de los sellos periféricos (41) y el sello de cápsula (64) de forma simultánea.

6. El proceso de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1-5, caracterizado porque comprende formar los sellos periféricos (41) y el sello de cápsula (64) como sellos duros.

7. El proceso de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1-6, caracterizado porque el segundo sello comprende formar el sello de cápsula (64) en un lugar seleccionado del grupo que consiste de por debajo de un punto de vértice (35a, 35c) y por debajo de un punto de sello interior más distal inferior (37a, 37c) en la dirección opuesta del segmento superior.

8. El proceso de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1-7,

caracterizado porque comprende formar un recipiente flexible (10) que comprende uno o más mangos flexibles (12, 14).

9. El proceso de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1-8,
5 caracterizado porque comprende formar un recipiente flexible (10) que comprende un accesorio.

10. El proceso de conformidad con cualquiera de las Reivindicaciones 1-9,
caracterizado porque comprende formar un recipiente flexible (10) que comprende una
10 vejiga.

11. El proceso de conformidad con las Reivindicaciones 1-10, caracterizado porque una porción de la vejiga está dentro de un sello de cápsula (64).