



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



① Número de publicación: **2 212 716**

② Número de solicitud: 200201080

⑤ Int. Cl.7: **B31D 1/02**
B65B 11/50

⑫

SOLICITUD DE PATENTE

A1

② Fecha de presentación: **10.05.2002**

④ Fecha de publicación de la solicitud: **16.07.2004**

④ Fecha de publicación del folleto de la solicitud:
16.07.2004

⑦ Solicitante/s: **ADHESIVOS DEL SEGURA, S.A.**
Ctra. Km. 386 Cº de la Gloria s/n Polígono
Industrial La Polvorista
30500 Molina de Segura, Murcia, ES

⑦ Inventor/es: **Carrasco García, José Pablo**

⑦ Agente: **Pons Ariño, Ángel**

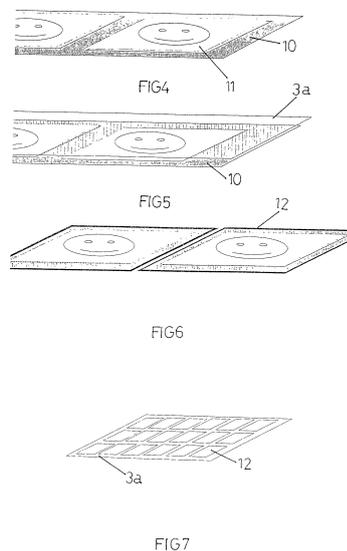
⑤ Título: **Procedimiento para la fabricación en serie de sobres con pegatina en su interior.**

⑦ Resumen:

Procedimiento para la fabricación en serie de sobres con pegatina en su interior.

Procedimiento para la fabricación en serie de sobres con pegatina en su interior. En el procedimiento se utilizan tres láminas en continuo y superpuestas siendo la lámina central antiadherente. Las láminas extremas presentan las caras que se encuentran en contacto con la lámina central cubiertas de adhesivo. La cara exterior o libre de, al menos, una de las láminas extremas se efectúa la impresión de la propia pegatina que se troquelea alcanzando la lámina extrema y central.

Se cubren el conjunto de pegatinas con una lámina continua que se pega sobre las partes libres de la lámina extrema inferior. Se efectúan cortes centrales por las zonas de pegado conformándose en cada caso un sobre con su pegatina interior.



ES 2 212 716 A1

DESCRIPCIÓN

Procedimiento para la fabricación en serie de sobres con pegatina en su interior.

Objeto de la invención

La presente invención tiene por objeto un procedimiento para la fabricación en serie de sobres con pegatina en su interior.

Antecedentes de la invención

En la actualidad este tipo de pegatinas se introducen en sobres para la venta o como regalo para los niños. Estas pegatinas pueden constituir cromos sueltos o pertenecer a una mini o gran colección.

Los costes de fabricación y ensobrado son a veces altos y hacen inviable en muchos casos este sistema de venta y/o regalo que tiene gran aceptación a la edad infantil.

Descripción de la invención

Con el procedimiento de la invención a la vez que se fabrica la pegatina se obtiene el sobre formando una unidad.

Con este procedimiento se reduce considerablemente la mano de obra y por lo tanto los costes respectivos. De acuerdo con la invención el procedimiento comprende las etapas de:

- utilizar tres láminas rectangulares en continuo y superpuestas.

- la lámina central es antiadherente por ambas caras y está tratada con silicona.

- las láminas extremas presentan las caras cubiertas de adhesivo, en contacto con la lámina central, lo que hace que las tres láminas se unan y se despeguen entre sí.

- sobre la cara exterior de, al menos, una de las láminas extremas se efectúa la impresión de la pegatina.

- se troquelan de forma continua contornos separados únicamente en las láminas extrema impresa y en la central, constituyendo la otra lámina extrema de papel un soporte.

- se separan y retiran las partes sobrantes del troquelado lo que permite dejar al descubierto las zonas de adhesivo de la lámina extrema inferior alrededor de cada una de las pegatinas así constituidas y formadas.

- se cubre con una lámina continua la parte superior de la banda de pegatinas y el conjunto así constituido se pasa por un rodillo de presión para pegar la lámina superior continua en cada una de las zonas libres con adhesivo de la lámina inferior.

- efectuar cortes centrales por las zonas de pegado

conformándose en cada caso un sobre con su pegatina interior.

Breve descripción de los dibujos

La figura 1 muestra una vista en perspectiva y posicionadas las tres láminas base utilizadas en el procedimiento de la invención.

La figura 2 representa las láminas unidas e impresa la superior.

La figura 3 aparece troqueladas en porciones regulares las láminas superior e intermedia.

La figura 4 muestra separadas las partes sobrantes del troquelado de la figura 3.

La figura 5 representa el posicionamiento de una cuarta lámina pegada sobre la figura 4.

La figura 6 representa la constitución por corte de los sobres con la pegatina interior.

La figura 7 representa el número de sobres que se forman en continuo por el procedimiento de la invención.

Descripción de una realización práctica de la invención

El procedimiento de la invención comprende utilizar tres láminas 1, 2 y 3 superpuestas de igual anchura y en continuo.

La lámina intermedia 2 es antiadherente y está siliconada por ambas caras.

Las láminas 1 y 3 presentan sus caras 4 y 5 cubiertas con adhesivo, concretamente en las caras en contacto con la lámina intermedia 2.

En la cara exterior 6 de la lámina 1 y/o 3 se efectúa una impresión 7 y las láminas 1 y 2 se troquelan después de efectuar la impresión, conformando contornos cuadrangulares 8 y se separa el resto 9 de las láminas 1 y 2 quedando tal y como aparece la figura 4.

En esta figura 4 quedan al descubierto porciones de adhesivo 10 que delimitan la propia pegatina 11 sobre la figura 4 se dispone una lámina 3a continua de igual anchura que las otras láminas citadas que por presión se pega sobre el adhesivo de la lámina 3.

Después de conformar el conjunto citado se efectúan cortes necesarios para obtener cada uno de los sobres 12 con la pegatina 11 en su interior.

En la figura 7 se ve cómo queda conformada la tira de sobres con las láminas citadas 1, 2, 3 y 3a.

El número de sobres en producción dependerá de las unidades que permita el ancho útil de la máquina impresora.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para la fabricación en serie de sobres con pegatina en su interior; que se **caracteriza** porque comprende las etapas:

- utilizar tres laminas rectangulares en continuo y superpuestas siendo la lámina central antiadherente por ambas caras que además se encuentran siliconadas.

- las láminas extremas presentan las caras que se encuentran en contacto con la lámina central cubiertas de adhesivo.

- sobre la cara exterior o libre de, al menos, una de las láminas extremas se efectúa la impresión de la propia pegatina.

- se troquelan de forma continua contornos en la

lámina extrema impresa y en la lámina central, siendo estos contornos separados, constituyendo la otra lámina extrema el soporte respectivo.

5 - se retiran las partes sobrantes del troquelado de las dos láminas extrema y central, lo que deja al descubierto las zonas de adhesivo de la otra lámina soporte.

10 - se cubre el conjunto así constituido por una lámina continua en la parte superior de la banda de pegatinas y el conjunto así definido se pasa por un rodillo de presión para pegar la lámina superior en las partes de adhesivo libre de la lámina extrema inferior.

15 - se efectúan cortes centrales por las zonas de pegado conformándose en cada caso un sobre con su pegatina interior.

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

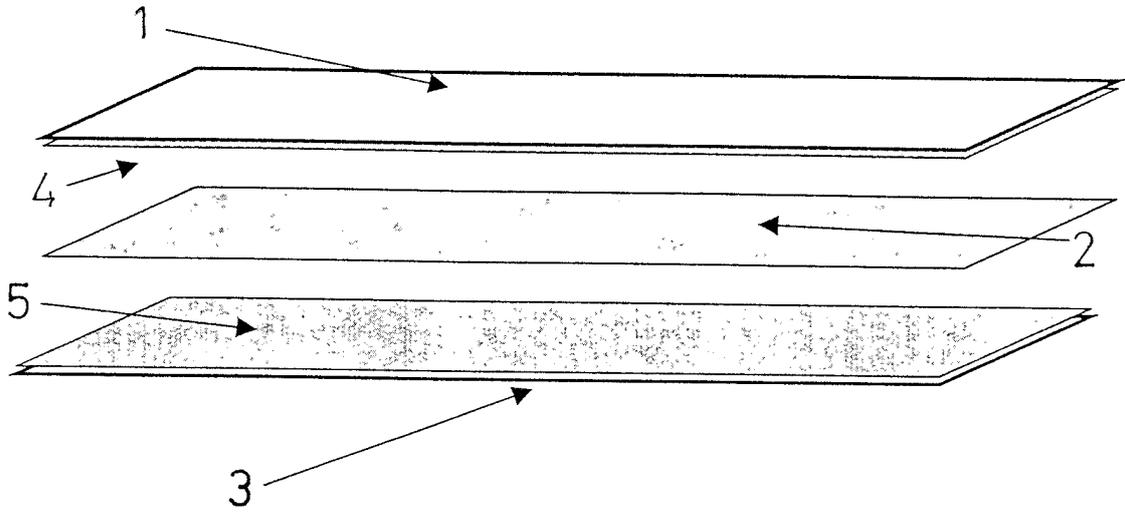


FIG1

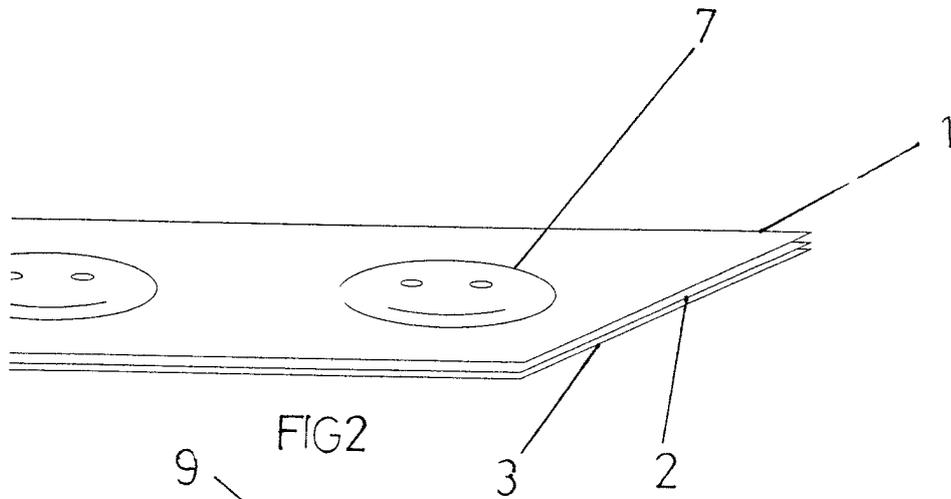


FIG2

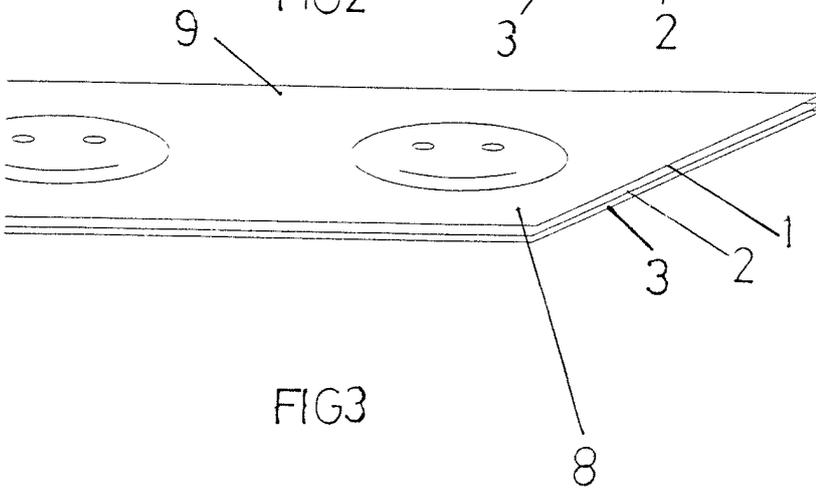


FIG3

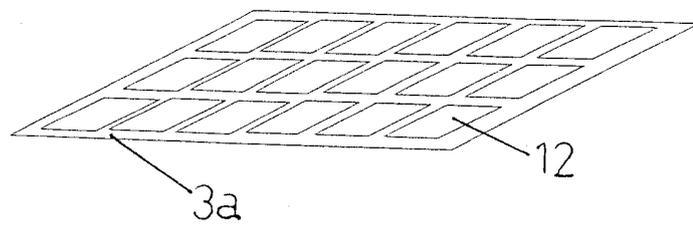
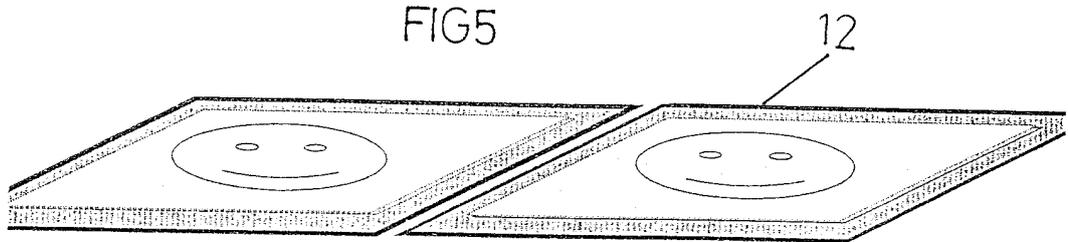
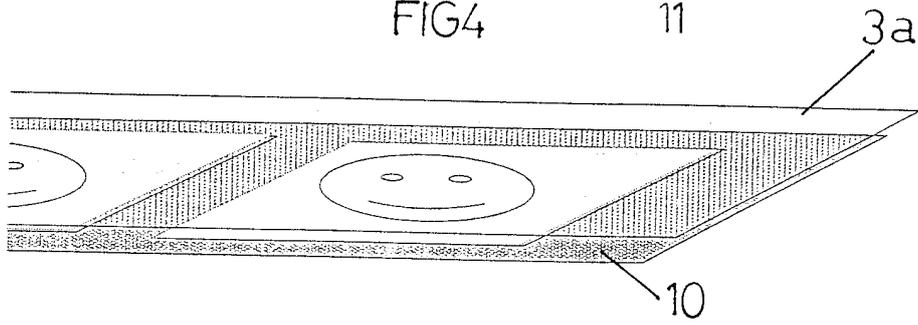
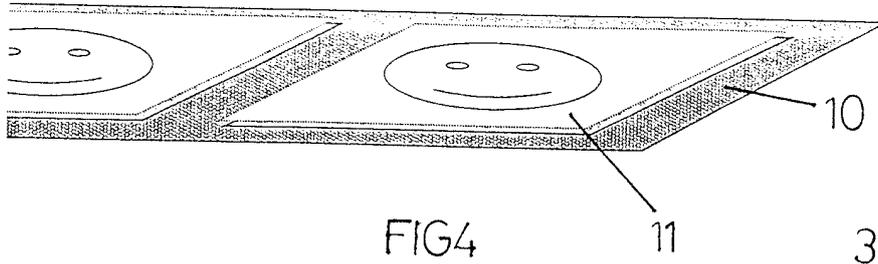


FIG 7



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

① ES 2 212 716

② Nº de solicitud: 200201080

③ Fecha de presentación de la solicitud: 10.05.2002

④ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑤ Int. Cl.7: B31D 1/02, B65B 11/50

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
A	DE 2112886 A (ADREMA PITNEY BOWES GmbH) 21.09.1972, página 2, párrafo 3; figuras 1,2.	1
A	US 4888078 A (INSTANCE) 19.12.1989, columna 2, líneas 47-58; figuras 1,2.	1
A	ES 2136797 T3 (INSTANCE) 01.12.1999, columna 8, líneas 17-68.	1
A	ES 2137098 A1 (ADHESIVOS DEL SEGURA, S.A.) 01.12.1999, todo el documento.	1

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

15.06.2004

Examinador

A. Martín-Falquina Garre

Página

1/1