



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



① Número de publicación: **2 232 283**

② Número de solicitud: 200301053

⑤ Int. Cl.7: **B65D 17/00**
A47J 47/10

⑫

SOLICITUD DE PATENTE

A1

② Fecha de presentación: **08.05.2003**

④ Fecha de publicación de la solicitud: **16.05.2005**

④ Fecha de publicación del folleto de la solicitud:
16.05.2005

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

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

⑦ Agente: **Pons Ariño, Ángel**

⑤ Título: **Procedimiento de fabricación de una etiqueta que hace de tapa termosoldable de cierre de un envase que contiene producto sólido de consumo dosificado.**

⑤ Resumen:

Procedimiento de fabricación de una etiqueta que hace de tapa termosoldable de cierre de un envase que contiene producto sólido de consumo dosificado.

Procedimiento de fabricación de una etiqueta que hace de tapa termosoldable de cierre de un envase que contiene el producto sólido de consumo dosificado; que comprende: utilizar dos láminas de plástico en continuo; una la inferior presenta su cara superior antiadherente y sobre la cual va dispuesta la otra lámina que es autoadhesiva, la lámina inferior se termosolda al perímetro de la boca del envase, presentando esta lámina por su cara inferior una línea de troquelado concéntrica, mientras que la lámina superior se troquea formando la propia etiqueta adhesiva que hace de tapa.

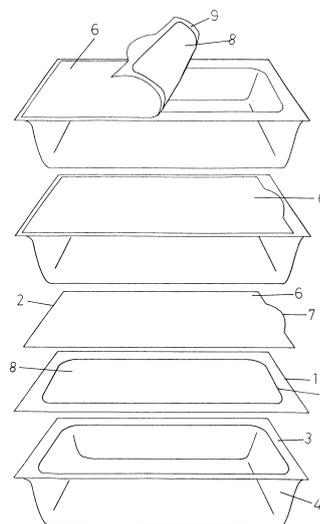


FIG3

ES 2 232 283 A1

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de fabricación de una etiqueta que hace de tapa termosoldable de cierre de un envase que contiene producto sólido de consumo dosificado.

Objeto de la invención

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de una etiqueta que hace de tapa termosoldable de cierre de un envase que contiene producto sólido de consumo dosificado.

Antecedentes de la invención

En los envases tipo bandejas que contienen productos comestibles sólidos, se produce un problema al no consumir todo el producto de una sola vez, ya que al ser un consumo dosificado el envase queda abierto y el producto se altera principalmente al oxidarse, aunque se encuentre en el interior de un refrigerador.

Este problema es cada vez mayor, dado que este tipo de envases o bandejas que contienen principalmente productos sólidos comestibles loncheables se utilizan cada día más.

Descripción de la invención

Con el procedimiento de fabricación de la etiqueta que hace de tapa termosoldable el objeto de la invención se consiguen subsanar los problemas anteriormente citados, ya que se obtiene un cierre seguro como sistema de apertura sencillo que sin ser total es lo suficientemente amplio para acceder fácilmente al interior del envase y extraer la parte del producto que se va a consumir, por ejemplo, loncheados de embutidos, queso en lonchas, toallitas húmedas, pañuelos, galletas de aperitivo, frutos secos, etcétera.

Además, lo más importante consiste en que una vez que se ha extraído del envase la parte del producto a consumir se vuelve a cerrar herméticamente el envase protegiendo el producto contra la oxidación, humedad, etc.

De acuerdo con la invención el procedimiento comprende:

- utilizar dos láminas de plástico en continuo; una, la inferior, presenta su cara superior antiadherente y sobre la cual va dispuesta la otra lámina que es autoadhesiva.

- la lámina inferior se termosuelda al perímetro de la boca del envase y presenta por su cara inferior un

troquelado perimetral central, mientras que la lámina superior se troquela formando la propia etiqueta adhesiva que hace de tapa.

- la lámina superior o etiqueta al levantarse sin desprenderse del todo arrastra con ella la parte central troquelada de la lámina inferior, quedando perimetralmente una zona de adhesivo por la cara inferior de la etiqueta que se utiliza para efectuar nuevamente el cierre.

Las dos láminas al estar en continuo se troquelan o cortan a la medida correspondiente en función de la dimensión de la boca del envase.

Breve descripción de los dibujos

La figura 1 muestra una vista en perspectiva de las dos láminas formativas de la etiqueta que se obtiene con el procedimiento de la invención.

La figura 2 muestra las dos láminas de la figura 1 ambas troqueladas.

La figura 3 muestra una vista secuencial de posiciones del conjunto de la etiqueta que hace de tapa de cierre del envase y contiene el producto comestible sólido.

Descripción de una realización práctica de la invención

El procedimiento de la invención comprende dos láminas de plástico 1 y 2.

La lámina 1 que es la inferior constituye un soporte además se termosuelda a la boca 3 del envase 4 que contiene el producto comestible.

En la cara inferior de la lámina 1 se efectúa una línea troquelada central 5.

La lámina 2 se troquela y se conforma de modo que constituye una etiqueta 6 y presenta, al menos una pestaña saliente 7.

Esta lámina 2 troquelada se adhiere a la cara superior de la lámina 1 de manera que cuando se levanta la etiqueta 6 se levanta y se desprende la parte central troquelada 8 que en un principio hermetiza el cierre, tal y como se ve en la figura 3.

El contorno o franja adhesiva 9 es la que efectúa nuevamente el cierre sobre la cara superior de la franja termosoldada de la lámina 1, cuando se ha extraído una cantidad de producto comestible y se vuelve a cerrar y protege el producto que queda en el interior del envase 4.

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación de una etiqueta que hace de tapa termosoldable de cierre de un envase que contiene el producto sólido de consumo dosificado; **caracterizado** porque comprende:

- utilizar dos láminas de plástico en continuo; una la inferior presenta su cara superior antiadherente y sobre la cual va dispuesta la otra lámina que es autoadhesiva.

- la lámina inferior se termosuelda al perímetro de

la boca del envase, presentando esta lámina por su cara inferior una línea de troquelado concéntrica, mientras que la lámina superior se troquela formando la propia etiqueta adhesiva que hace de tapa.

5 - la lámina superior o etiqueta al levantarse sin desprenderse del todo arrastra adherida con ella la parte central troquelada de la lámina inferior, quedando perimetralmente una zona adhesiva por la cara inferior de la etiqueta con la que se efectúa nuevamente el cierre del envase.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

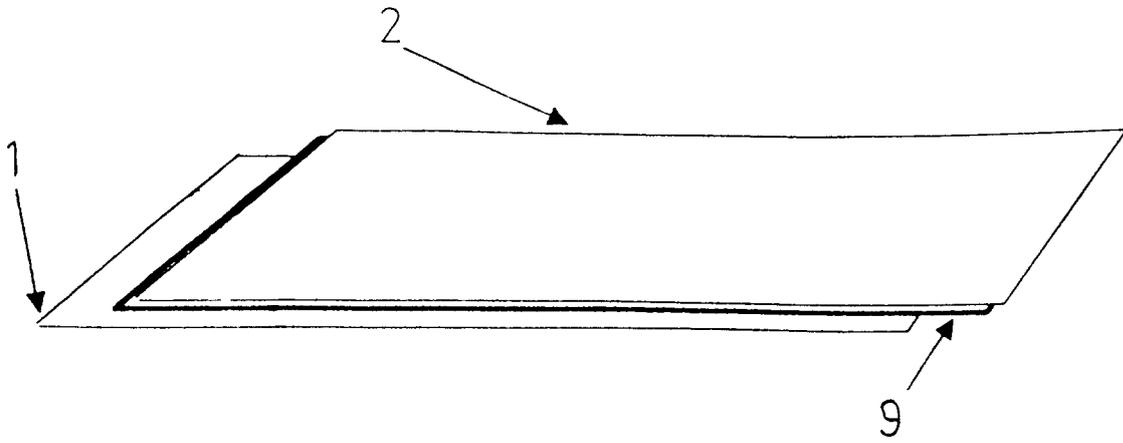


FIG 1

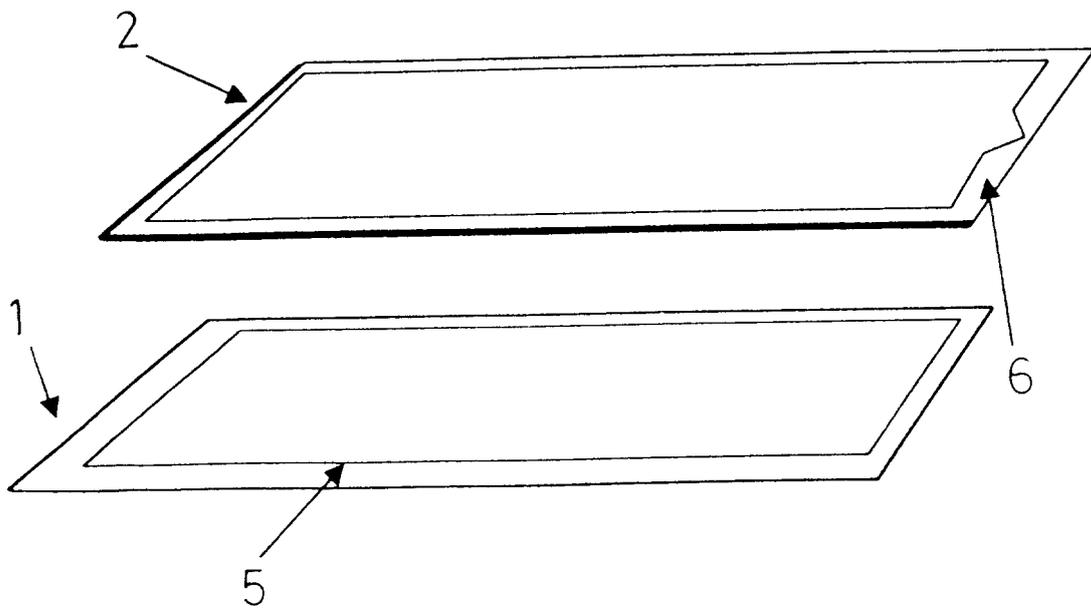


FIG 2

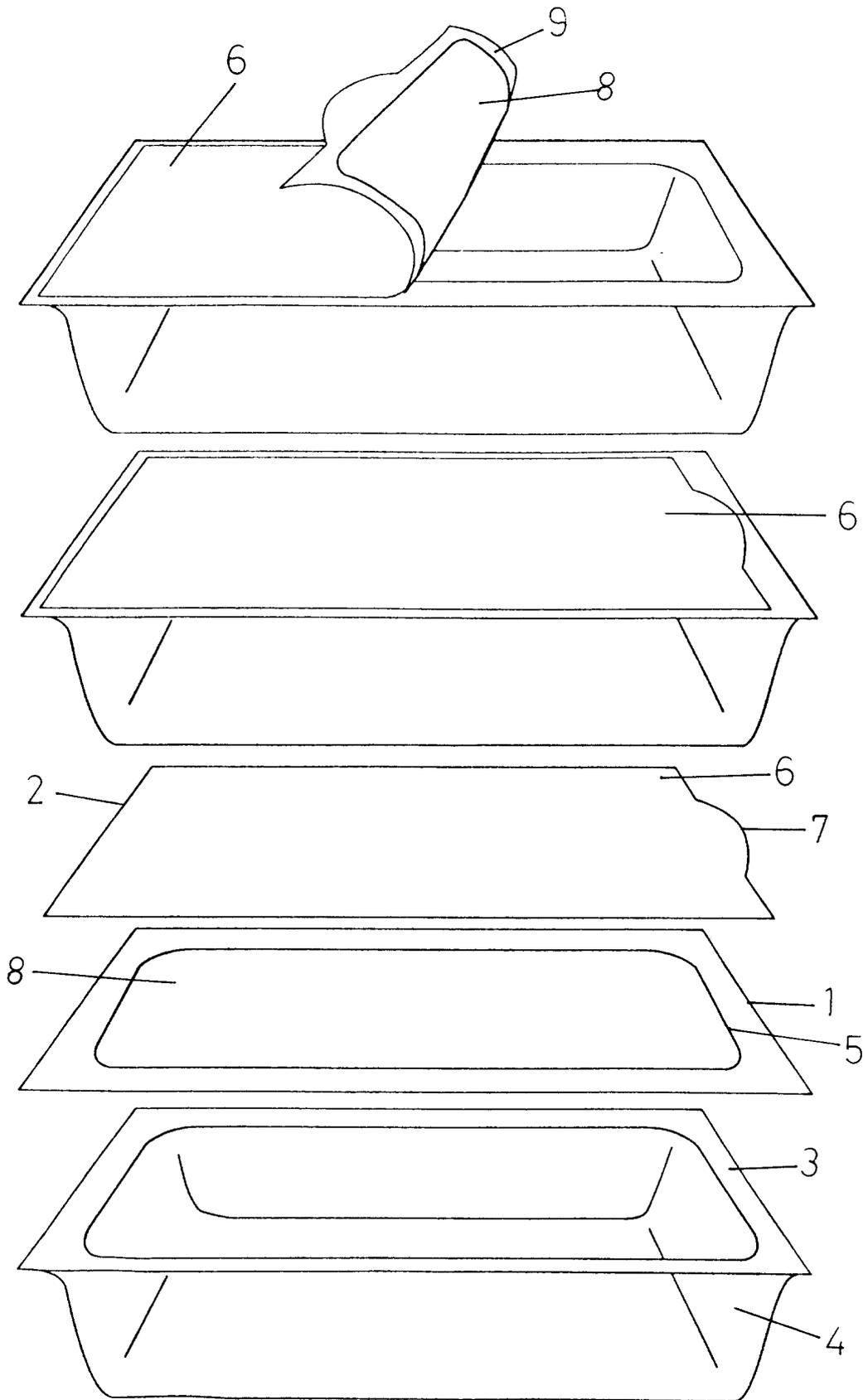


FIG 3



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

① ES 2 232 283

② Nº de solicitud: 200301053

③ Fecha de presentación de la solicitud: 08.05.2003

④ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑤ Int. Cl.7: B65D 17/00, A47J 47/10

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	US 6056141 A (NAVARINI et al.) 02.05.2000, figura 4; resumen.	1
A	US 5556026 A (BLANKITNY) 17.09.1996, figura 2; columna 3, líneas 14-20.	1
A	ES 0484487 A1 (FRANKO PLASTICS) 16.05.1980, figura 1; página 5, línea 4 - página 7, línea 7.	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

28.04.2005

Examinador

J. García-Cernuda Gallardo

Página

1/1