

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 156 787**

21 Número de solicitud: 201630433

51 Int. Cl.:

B31D 1/02 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

07.04.2016

43 Fecha de publicación de la solicitud:

20.05.2016

71 Solicitantes:

**CORUÑESA DE ETIQUETAS, S.L. (100.0%)
Parroquia de Lubre, Parc. C-15 B
15165 BERGONDO (A Coruña) ES**

72 Inventor/es:

FERNÁNDEZ VILELA, Luis

74 Agente/Representante:

CARPINTERO LÓPEZ, Mario

54 Título: **Etiqueta de doble cara**

ES 1 156 787 U

DESCRIPCIÓN

Etiqueta de doble cara

5 **Campo técnico de la invención**

La presente invención corresponde al campo técnico de las etiquetas, en concreto a las etiquetas de doble cara formadas por un cuerpo laminar con una capa de material plástico con adhesivo en su superficie inferior y medios de sujeción desprendibles en su superficie superior.

Antecedentes de la Invención

En la actualidad existe una gran utilización de etiquetas de todo tipo para múltiples y variados fines. En un principio, su utilización se centraba en la actividad comercial, para describir el contenido de envases, recipientes y paquetes con mayor facilidad mientras que actualmente su uso se ha extendido utilizándose como objetos decorativos, para realzar la imagen de un producto y resultar más atractivo al consumidor.

Las etiquetas pueden ser de diversas formas y materiales. Las etiquetas tradicionales están realizadas normalmente en papel, y se sujetan al producto en su superficie mediante una única cara de adherencia de la etiqueta. Posteriormente las etiquetas han ido perfeccionándose con nuevos materiales, nuevas superficies vistas y nuevos modos de impresión en la misma.

Uno de los usos y necesidades que está extendiéndose en la actualidad es el de la etiqueta utilizada para la comunicación selectiva de datos en el sector de venta al detalle y dentro de él, en concreto en el sector textil. Surge por tanto la necesidad de una etiqueta que en función de distintas estrategias de comunicación como pueden ser descuentos, pueda comunicar un precio u otro diferente.

Este uso no está limitado al cambio de precios, pues puede servir igualmente para la corrección de errores de impresión, la actualización de información de seguridad y reemplazo o actualizaciones de códigos de barras y códigos QR.

35

En la actualidad existen etiquetas de doble cara, que realizan esta función y presentan una capa de material plástico, con una cara inferior con adhesivo para su sujeción al producto y una cara superior sobre la que se dispone con medios desprendibles una capa laminar superior. Sobre la cara inferior de la capa de material plástico se dispone un soporte
5 continuo, formado por una capa laminar inferior de recubrimiento de la cara con adhesivo.

No obstante, estas etiquetas presentan un inconveniente debido en primer lugar a la disposición de la capa laminar superior con medios desprendibles.

Así pues, el proceso de colocación de la etiqueta consiste en retirar en primer lugar la capa laminar inferior para el recubrimiento de la cara con adhesivo, es decir, el soporte continuo de la capa de material plástico y, colocar la etiqueta pegada en el lugar elegido de la superficie del producto. De este modo se muestra la información marcada sobre la superficie de la capa laminar superior.
10

En el momento en que se modifica la estrategia de comunicación y se desea que la información mostrada en la etiqueta sea una distinta, impresa sobre la capa de material plástico o sobre el propio producto y, distinta de la actual, que es la que se encuentra sobre la capa laminar superior, es necesario proceder a la retirada de dicha capa laminar superior.
15

Este proceso debería ser sencillo separando una primera esquina de la capa laminar superior y tirando de ella, gracias a los medios desprendibles que mantienen la capa laminar superior sobre la capa de material plástico. No obstante, en la práctica resulta realmente engorroso y complicado retirar esta capa laminar superior de protección, pues no es nada sencillo conseguir separar una esquina de esta capa laminar respecto de la superficie superior de la capa de material plástico. De hecho, suele ser necesario utilizar medios punzantes, como la uña u otros elementos que se tenga al alcance, y así incluso en ocasiones el proceso sigue siendo lento y dificultoso. Además, al utilizar medios punzantes como ayuda, es muy sencillo que la esquina de la parte de la etiqueta que queda pegada
20 sobre el producto quede dañada, con lo cual el aspecto no es el deseado.
25
30

Por tanto, el proceso de colocación de las etiquetas resulta complicado y de una duración excesiva en la mayoría de los casos.

Otro inconveniente de este tipo de etiquetas es que debe ser completamente opaca y no permitir la visualización de la información oculta bajo la capa laminar superior, al mismo
35

tiempo que tampoco deben permitir que dicha capa pueda adherirse de nuevo a la capa de material plástico una vez haya sido retirada. En la actualidad, para conseguir dicha opacidad la solución es la de añadir un número elevado de capas y con espesores también elevados, lo que supone un mayor coste de la etiqueta.

5

Descripción de la invención

La etiqueta de doble cara que aquí se presenta, es de las que están formadas por un cuerpo laminar que comprende una capa de material plástico que presenta una capa de adhesivo en su superficie inferior y medios de sujeción desprendibles en su superficie superior, una capa superior laminada sujeta a la superficie superior del material plástico por dichos medios de sujeción desprendibles y una capa inferior laminada sujeta a la capa de adhesivo. Esta etiqueta de doble cara, comprende además una serie de capas de opacado y aporte de blanco entre los medios de sujeción desprendibles y la capa superior laminada.

15

Así mismo, el conjunto formado por dicha serie de capas de opacado y aporte de blanco, la capa superior laminada y los medios de sujeción desprendibles presenta en al menos una parte de su perímetro una franja sobresaliente respecto al perímetro de la capa de material plástico.

20

De acuerdo con una realización preferente, los medios de sujeción desprendibles están formados por una capa de barniz release y un adhesivo.

25

Según una realización preferente, la capa superior laminada está formada por papel. En otra realización preferente, la capa superior laminada está formada por plástico.

30

De acuerdo con una realización preferente, la capa inferior laminada está formada por un plástico PET en continuo. En otra realización preferida, la capa inferior laminada está formada por papel.

35

De acuerdo con una realización preferente, la capa de material plástico es transparente.

En una realización preferente, la capa superior laminada presenta una impresión en su superficie superior.

5 Según una realización preferida, la capa de material plástico presenta una impresión en al menos una de sus superficies.

Con la etiqueta de doble cara que aquí se propone se obtiene una mejora significativa del estado de la técnica.

10 Esto es así pues al presentar una franja de las capas superior e inferior laminadas sobresaliente respecto a la capa de material plástico, se aporta una zona de agarre de las mismas para facilitar su levantamiento.

15 Con esto se consigue reducir de forma considerable el tiempo empleado en colocar una etiqueta, así como el empleado en desprender la capa laminar superior cuando se modifique la estrategia de comunicación. La colocación de las etiquetas es mucho más sencilla, cómoda y efectiva, consiguiendo en todos los casos un aspecto perfecto de la etiqueta, sin daños en las esquinas y sin la existencia de ningún residuo de adhesivo.

20 Se obtiene además gracias a las capas de opacado y aporte de blanco, una etiqueta con el grado de opacidad requerido por el cliente, que impide la visualización de la información que debe cubrir, así como un color de la etiqueta con una blancura específica. Esto se logra con la mínima adición de componentes y grosor de capas, por lo que no se interfiere en la transferencia de radiación UV ni en el proceso de curado de los componentes de la etiqueta
25 que requieren dicho proceso.

Resulta por tanto una etiqueta efectiva, que minimiza el consumo de material y energético empleado en su fabricación, por lo que es un producto más sostenible medioambientalmente.

30

Breve descripción de los dibujos

35 Con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, de acuerdo con un ejemplo preferente de realización práctica del mismo, se aporta como parte integrante de dicha descripción, una serie de dibujos donde, con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

La Figura 1.- Muestra una vista en sección de la etiqueta, para un modo de realización preferente de la invención.

5 La Figura 2.- Muestra una vista en perspectiva de la etiqueta sujeta a una superficie por la capa de adhesivo, para un modo de realización preferente de la invención.

La Figura 3.- Muestra una vista en perspectiva de la etiqueta de la Figura 2, en el momento en que se levanta la franja sobresaliente, para un modo de realización preferente de la
10 invención.

Descripción detallada de un modo de realización preferente de la invención

A la vista de las figuras aportadas, puede observarse cómo en un modo de realización
15 preferente de la invención, la etiqueta 1 de doble cara que aquí se propone es de las que están formadas por un cuerpo laminar que comprende una capa de material plástico 2 que presenta una capa de adhesivo 3 en su superficie inferior y medios de sujeción desprendibles 4 en su superficie superior, una capa superior 5 laminada sujeta a la superficie superior del material plástico por dichos medios de sujeción desprendibles 4 y una
20 capa inferior 6 laminada sujeta a la capa de adhesivo 3, tal y como se muestra en la Figura 1.

Además, la etiqueta comprende una serie de capas de opacado y aporte de blanco 10 entre
25 los medios de sujeción desprendibles 4 y la capa superior 5 laminada y, el conjunto formado por dicha capa de opacado y aporte de blanco 10, la capa superior 5 laminada y los medios de sujeción desprendibles 4 presenta en al menos una parte de su perímetro una franja 7 sobresaliente respecto al perímetro 8 de la capa de material plástico 2.

La serie de capas de opacado y aporte de blanco se combinan de manera que se cumplan
30 los requisitos establecidos para la etiqueta en cuestión.

En este primer modo de realización preferente de la invención, como se muestra en las Figuras 2 y 3, en las que se ha representado la capa de material plástico 2 situada bajo de la capa superior 5, dicha franja 7 de la capa superior 5 sobresaliente, está situada a lo largo de
35 todo el perímetro de la capa superior 5.

En la Figura 2 se muestra la etiqueta, a la que se le ha retirado la capa inferior 6 y está situada sobre la superficie del producto, sujeta a la misma mediante la capa de adhesivo 3. Así mismo, en la Figura 3 se muestra la etiqueta en la misma situación, en el momento en que se empieza a desprender el conjunto formado por la capa superior 5, la capa de opacado y aporte de blanco 10 y los medios de sujeción desprendibles 4, tirando de un punto de la franja 7 del mismo que sobresale de la capa de material plástico 2.

Estos medios de sujeción desprendibles 4, en este modo de realización preferente de la invención están formados por una capa de barniz release 4.1 y un adhesivo 4.2, como se muestra en la Figura 1.

En este primer modo de realización preferente de la invención, la capa superior 5 laminada está formada por papel mientras que, la capa inferior 6 laminada está formada por un plástico PET en continuo.

Así mismo, como puede observarse en la Figura 1, en este primer modo de realización preferente de la invención la capa inferior 6 laminada presenta en al menos una parte de su perímetro una franja 9 sobresaliente respecto al perímetro 8 de la capa de material plástico 2. En este caso, al igual que ocurre con la capa superior 5 laminada, la franja 9 sobresaliente está situada a lo largo de todo el perímetro de la capa inferior 6.

La capa de material plástico 2 es transparente y presenta una impresión (no representada en las Figuras) en su superficie superior. Así mismo, la capa superior 5 laminada presenta una impresión 11 en su superficie superior.

Con la etiqueta de doble cara que aquí se presenta se consiguen importantes mejoras respecto al estado de la técnica.

Así pues, gracias a la existencia de la franja de la capa superior laminada, sobresaliente respecto de la capa de material plástico, es mucho más sencillo retirarla cuando ello se precisa por cambio de estrategia, sin tener que utilizar elementos punzantes para ayudarse, que en muchas ocasiones terminan por dañar la propia esquina de la capa de material plástico.

En la colocación también ayuda el hecho de que la capa inferior laminada presente igualmente una franja sobresaliente, pues del mismo modo, se facilita su retirada respecto de la capa de material plástico.

5 Por tanto, se consigue una colocación mucho más cómoda y sencilla. También resulta mucho más rápida, pues la franja sobresaliente se levanta fácilmente con el dedo, sin necesidad de rascar para levantarla, al no estar pegada a la capa inferior.

10 Así pues, al no ser necesario rascar la zona, se obtiene un aspecto mucho más perfecto de la etiqueta, ya que ninguna parte de la misma va a verse afectada por el desprendimiento de la capa laminar superior, ni la inferior.

15 Esta etiqueta facilita enormemente las funciones de una etiqueta orientada al sector al detalle en el que se necesita modificar precios, información del producto... pues permite su fácil colocación inicial de la etiqueta y la rápida y sencilla retirada de la capa superior de la misma cuando ello es necesario.

20 Además, se consigue una etiqueta completamente opaca y con una blancura adecuada sin tener por ello excesivo número de capas o espesores de las mismas, por lo que resulta más económica y más favorable con el medio ambiente.

Presenta además, una capacidad de impresión muy elevada y una excelente adhesividad, resultando por todo ello una etiqueta de doble car muy efectiva.

REIVINDICACIONES

- 1- Etiqueta (1) de doble cara, de las que están formadas por un cuerpo laminar que comprende una capa de material plástico (2) que presenta una capa de adhesivo (3) en su superficie inferior y medios de sujeción desprendibles (4) en su superficie superior, una capa superior (5) laminada sujeta a la superficie superior del material plástico por dichos medios de sujeción desprendibles (4) y una capa inferior (6) laminada sujeta a la capa de adhesivo (3), **caracterizada por que** comprende una serie de capas de opacado y aporte de blanco (10) entre los medios de sujeción desprendibles (4) y la capa superior (5) laminada, donde el conjunto formado por dicha capa de opacado y aporte de blanco, la capa superior (5) laminada y los medios de sujeción desprendibles (4) presenta en al menos una parte de su perímetro una franja (7) sobresaliente respecto al perímetro (8) de la capa de material plástico (2).
- 2- Etiqueta de doble cara, según la reivindicación 1, **caracterizada por que** los medios de sujeción desprendibles (4) están formados por una capa de barniz release (4.1) y un adhesivo (4.2).
- 3- Etiqueta de doble cara, según cualquiera de las reivindicaciones 1 o 2, **caracterizada por que** la capa superior (5) laminada está formada por papel.
- 4- Etiqueta de doble cara, según cualquiera de las reivindicaciones 1 o 2, **caracterizada por que** la capa superior (5) laminada está formada por plástico.
- 5- Etiqueta de doble cara, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por que** la capa inferior (6) laminada está formada por un plástico PET en continuo.
- 6- Etiqueta de doble cara, según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizada por que** la capa inferior (6) laminada está formada por papel.
- 7- Etiqueta de doble cara, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por que** la capa inferior (6) laminada presenta en al menos una parte de su perímetro una franja (9) sobresaliente respecto al perímetro (8) de la capa de material plástico (2).

8- Etiqueta de doble cara, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por que** la capa de material plástico (2) es transparente.

5 9- Etiqueta de doble cara, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por que** la capa superior (5) laminada presenta una impresión (11) en su superficie superior.

10 10- Etiqueta de doble cara, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por que** la capa de material plástico (2) presenta una impresión en al menos en una de sus superficies.

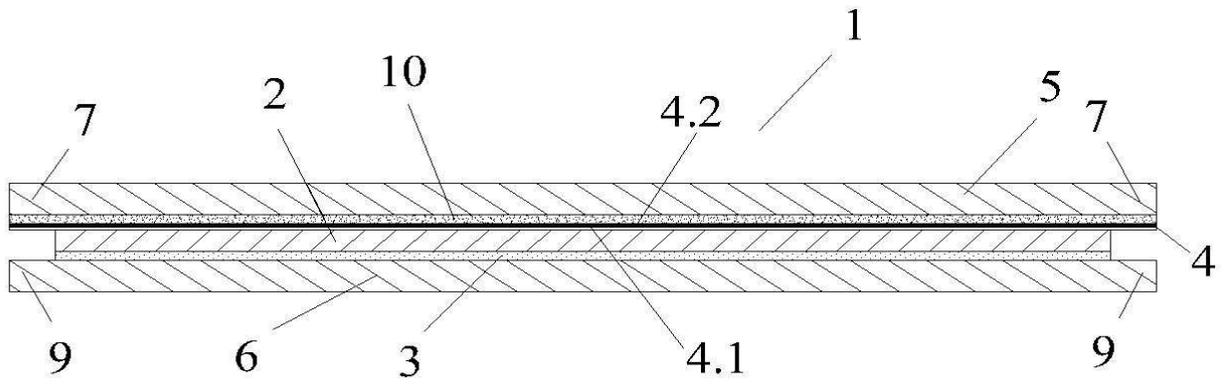


Fig. 1

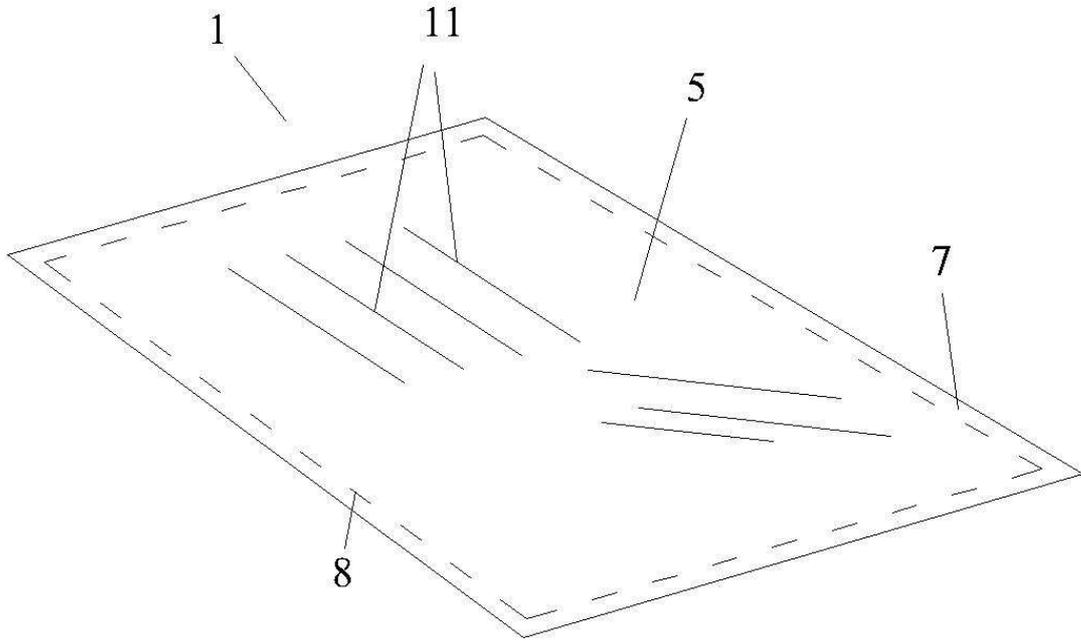


Fig. 2

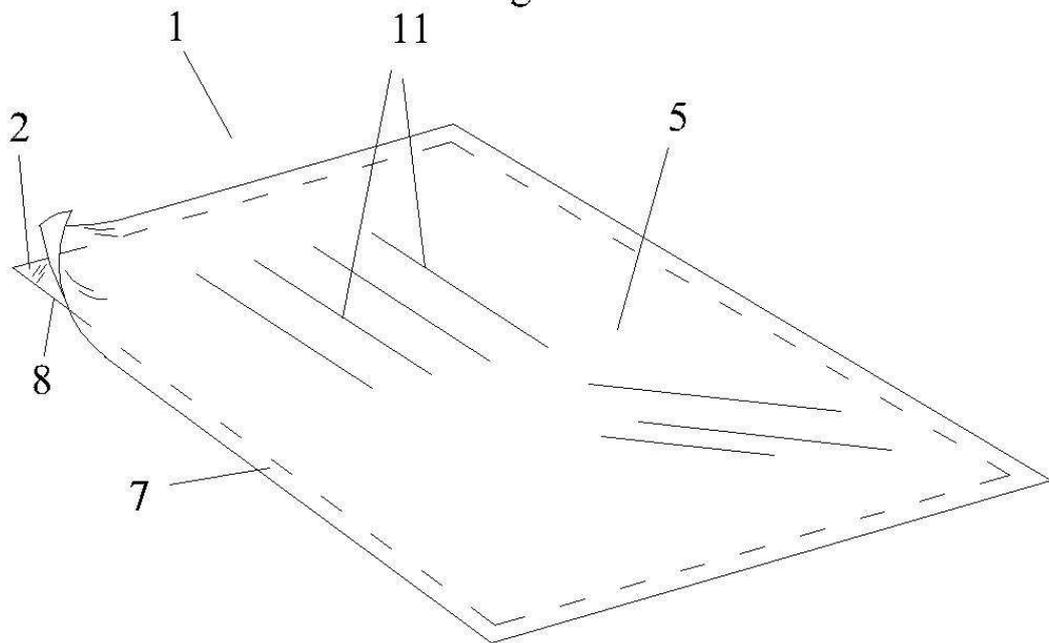


Fig. 3