



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 357 048**

51 Int. Cl.:
B65D 65/02 (2006.01)
A61F 13/15 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **00978974 .4**
96 Fecha de presentación : **24.10.2000**
97 Número de publicación de la solicitud: **1227991**
97 Fecha de publicación de la solicitud: **07.08.2002**

54 Título: **Procedimiento para el envasado de objetos y material de envasado en forma de cinta.**

30 Prioridad: **02.11.1999 DE 199 52 569**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
15.04.2011

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
15.04.2011

73 Titular/es: **Huhtamaki Forchheim
Zweigniederlassung der Huhtamaki Deutschland
GmbH & Co. KG.
Zweibrückenstrasse 15 - 25
91301 Forchheim, DE**

72 Inventor/es: **Schmidt, Werner y
Kreuder, Reinhard**

74 Agente: **Ungría López, Javier**

ES 2 357 048 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Procedimiento para el envasado de objetos y material de envasado en forma de cinta

- 5 La invención se refiere a un procedimiento para el envasado de objetos equipados al menos parcialmente de forma autoadhesiva, por medio de un material de envasado, que está provisto por secciones de un equipamiento antiadherente, en el que los objetos con su sección autoadhesiva se colocan sobre las secciones con equipamiento antiadherente del material de envasado y los objetos a continuación se cubren mediante el material de envasado.
- Por el documento GB-A-2 298 627 se conoce un procedimiento para el envasado de objetos de tipo similar.
- 10 Se pueden concebir algunos objetos, que están equipados de forma autoadhesiva, y cuyas superficies adhesivas deben protegerse durante el almacenamiento para conservar su fuerza adhesiva. A tal fin se cubren éstos en la mayoría de los casos con bandas de cobertura separadas y después se envasa el objeto completo.
- La invención se basa en el objetivo de mostrar un procedimiento con el que de manera sencilla pueda tanto protegerse el equipamiento autoadhesivo como envasarse todo el objeto y sacarse del envase de manera sencilla.
- 15 Este objetivo se resuelve de acuerdo con la invención dado que para la cobertura de los objetos se utiliza una cinta de material de envasado adicional y a que en el borde del envase se proporciona al menos una solapa libre, que se separa de la cinta de material de envasado y se coloca bajo una sección final de los objetos a envasar.
- Con ello el envasado del objeto también es particularmente fácil de realizar, pudiendo emplearse materiales de envasado distintos o también iguales para ambos lados del envase. Además, el envase puede abrirse fácilmente y el objeto envasado puede también sacarse de nuevo fácilmente del envase.
- 20 Se ha revelado también como muy ventajoso que tras situar o colocar los objetos de acuerdo con la invención se dividen envases individuales.
- A pesar de la división, los envases individuales pueden permanecer unidos y pueden separarse más tarde.
- La división de los envases individuales se realiza de acuerdo con una configuración ventajosa adicional de la invención mediante un denominado corrugado.
- 25 De acuerdo con una configuración ventajosa adicional de la invención se proporcionan líneas de perforación para facilitar la separación de los paquetes individuales.
- Con ello es posible una separación particularmente fácil de los paquetes individuales.
- Una configuración ventajosa adicional del procedimiento de acuerdo con la invención consiste en que se envasan tiritas para heridas provistas de dos secciones adherentes, estando previstas al menos en el área de las secciones adherentes las secciones con equipamiento antiadherente.
- 30 Una configuración ventajosa adicional del procedimiento de acuerdo con la invención está caracterizada por que se envasan protege-slips, que están provistos de al menos una sección autoadhesiva, en cuyo área está prevista una sección con equipamiento antiadherente.
- Además es muy ventajosa una configuración de la invención, según la cual se envasan compresas, que están provistas de al menos una sección autoadhesiva, en cuyo área está prevista una sección con equipamiento antiadherente.
- 35 Una configuración ventajosa adicional del procedimiento de acuerdo con la invención consiste en que el lado externo de la envoltura del envase obtiene una presentación de tipo textil y en que el equipamiento antiadherente se proporciona por secciones sobre el lado interno de la envoltura del envase.
- A este respecto es muy ventajoso que según una configuración adicional de la invención la envoltura del envase se forme a partir de una lámina de plástico, cuyo lado externo obtiene un gofrado que confiere al mismo una apariencia de tipo textil.
- 40 También es ventajoso a este respecto que la envoltura del envase se forme con una lámina de plástico exterior gofrada y una interior lisa.
- Una configuración ventajosa adicional de la invención consiste en que la envoltura del envase contiene una tela no tejida.
- 45 Se ha revelado también como muy ventajoso que según una configuración adicional de la invención la tela no tejida preferiblemente se una en su lado interno con una lámina de plástico.
- Mediante todas estas configuraciones se consigue un lado externo de la envoltura del envase confortable, que puede configurarse de forma correspondiente a los respectivos requisitos de estanqueidad.
- 50 Una configuración ventajosa adicional de la invención consiste en que al menos una banda marginal de la cinta de material de envasado se deja libre de material antiadherente.
- Con ello está garantizado un cierre sencillo del envase en sus bordes.
- Muy ventajosa es también una configuración adicional de la invención, según la cual los objetos se colocan sobre una banda longitudinal con equipamiento antiadherente continua o discontinua dispuesta en el centro de la cinta de material de envasado.

Como muy ventajoso también se ha demostrado que, según una configuración adicional de la invención, los objetos se coloquen sobre un patrón alterno de varias bandas longitudinales paralelas con equipamiento antiadherente y bandas longitudinales que están libres de equipamiento antiadherente.

5 Igualmente es muy ventajoso que según una configuración adicional de la invención los objetos se coloquen sobre secciones individuales con equipamiento antiadherente, que están dispuestas de modo correspondiente a los objetos a envasar o su recubrimiento de adhesivo.

También se ha mostrado como muy favorable que según una configuración adicional de la invención para la formación del equipamiento antiadherente se utilicen polisiloxanos, que se endurecen.

10 Una configuración ventajosa adicional de la invención se caracteriza por que como cinta de material de envasado se utiliza una lámina de plástico, que está configurada como una lámina mono- o multicapa y puede estar gofrada.

Según una configuración adicional de la invención también puede utilizarse no obstante como cinta de material de envasado un papel recubierto preferiblemente al menos por un lado con plástico.

Muy ventajoso es también que según una configuración adicional de la invención se aplique una imagen de impresión sobre el lado de la cinta de material de envasado opuesto al equipamiento antiadherente.

15 En el dibujo está ilustrada la invención por medio de varios ejemplos de realización. A este respecto se muestra:

En la Fig. 1, una cinta de material de envasado en estado plano, con secciones siliconadas que se extienden transversalmente y tiritas para heridas colocadas sobre las mismas,

En la Fig. 2, la cinta de material de envasado según la Fig. 1 en estado plegado,

20 En la Fig. 3, una cinta de material de envasado adicional con superficies siliconadas provistas por secciones, sobre la que están colocadas tiritas para heridas,

En la Fig. 4, la cinta de material de envasado según la Fig. 3 doblada a lo largo de su eje longitudinal medio,

En la Fig. 5, una cinta de material de envasado según la invención con secciones siliconadas que se extienden transversalmente y tiritas puestas sobre las mismas,

25 En la Fig. 6, una cinta de envasado plegada a lo largo de líneas de plegado longitudinales de la cinta de material de acuerdo con la Fig. 5,

En la Fig. 7, una cinta de material con siliconados parciales y banda marginal separada, que está colocada bajo las tiritas colocadas,

En la Fig. 8, una cinta de envasado de la cinta de material de envasado de acuerdo con la Fig. 7,

30 En la Fig. 9, una cinta de material de envasado con secciones de silicona en forma de banda, tiritas colocadas sobre las mismas así como una cinta de material de envasado adicional para cubrir las tiritas,

En la Fig. 10, una cinta de material de envasado con secciones siliconadas que se extienden en sentido longitudinal y tiritas colocadas sobre las mismas,

En la Fig. 11, una cinta de envasado producida mediante el plegado de la cinta de material de acuerdo con la Fig. 10,

35 En la Fig. 12, un corte vertical por una sección del material, con una lámina de plástico, que está provista por un lado con una tela no tejida y por el otro lado con un recubrimiento antiadherente aplicado parcialmente,

En la Fig. 13, un corte vertical por una sección del material adicional, que está formada por una única capa de una tela no tejida, que está provista de un recubrimiento antiadherente parcial sobre el futuro lado interno de la envoltura del envase,

En la Fig. 14, un corte vertical por una sección del material, que está compuesta de una lámina de plástico gofrada,

40 En la Fig. 15, una sección de una cinta de material de envasado con un recubrimiento antiadherente² y una banda marginal, que está libre de este recubrimiento y es sellable,

En la Fig. 16, una sección de una cinta de material de envasado adicional con una banda longitudinal media con recubrimiento antiadherente y dos bandas marginales, que están libres de recubrimiento antiadherente,

45 En la Fig. 17, una sección de una cinta de material de envasado adicional con tres bandas longitudinales con recubrimiento antiadherente, que están respectivamente encuadradas en el costado por bandas sin recubrimiento antiadherente,

En la Fig. 18, una sección de una cinta de material de envasado adicional con secciones de recubrimiento antiadherente separadas entre sí en sentido longitudinal y

50 En la Fig. 19, una sección de una cinta de material de envasado con secciones individuales de un recubrimiento antiadherente.

En la Fig. 1 está representada una cinta de material de envasado 1, que está provista de bandas 2 con recubrimiento de silicona, que tienen un recorrido transversalmente a la dirección longitudinal de la cinta y que se extienden por toda la anchura de la cinta, entre las que permanecen bandas 3 sin recubrimiento de silicona.

Sobre las bandas 2 cubiertas con silicona están colocadas tiritas para heridas 4, que están provistas de secciones autoadhesivas, que sobre la silicona sólo pegan débilmente y por ello pueden separarse de nuevo fácilmente. Con 5 y 6 están indicadas dos líneas de plegado, por las que se pliegan las dos secciones laterales de la cinta de material de envasado 1 sobre su sección media.

5 De esta forma se produce entonces una banda de envasado 21, como la que está representada en una escala mayor en la Fig. 2. Esta banda de envasado 21 está inmediatamente cortada junto a una tirita para heridas 4 para hacer reconocible su intercalación. En el espacio intermedio libre 3 entre dos tiritas para heridas 4 están dispuestas dos bandas de corrugado 22 y 23 que se extienden transversalmente, con las que están divididos envases individuales para respectivamente una tirita 4. Entre estas dos bandas de corrugado 22, 23 está prevista todavía una línea de perforación 24, a lo largo de la que son separables los envases individuales.

10 En vez de las líneas de perforación 24, los envases individuales pueden también cortarse sin más.

También es posible proporcionar solamente una única banda de corrugado en el interior de la cual pueden separarse entonces los envases individuales.

15 Una banda marginal 25 de la cinta de material de envasado 1 no cubierta con una tirita para heridas 4 es libremente accesible y puede asirse fácilmente para abrir el envase individual. Esta banda marginal 25 puede también estar pegada, pero debería ser fácil de despegar.

20 En el ejemplo de realización según la Fig. 3 está prevista una cinta de material de envasado 30, que solamente está provista en una de las mitades con bandas siliconadas 33, sobre las que están pegadas tiritas para heridas 4 con sus secciones autoadhesivas. A lo largo de una línea de plegado media 35 se pliega la cinta de material de envasado 30 en un envase 40, como está mostrado en la Fig. 4. A este respecto, la tirita para heridas 4 reposa sobre un lado del envase 40 y está cubierta por el otro lado.

25 También en esta configuración están previstas de nuevo dos bandas de corrugado 22 y 23, que sirven para cerrar envases individuales y entre las que pueden separarse estos envases individuales. Una costura de corrugado 36 adicional que se extiende longitudinalmente sirve para cerrar los envases por todos lados. Esta costura de corrugado 36 está dispuesta a distancia del canto exterior del envase 40, por lo que permanecen dos solapas descubiertas 25 y 26, que son fácilmente asibles para abrir los envases individuales. En lugar de la costura de corrugado 36 también puede preverse una costura adherente.

30 El ejemplo de realización según las Figs. 5 y 6 se corresponde ampliamente con el ejemplo según las Figs. 1 y 2; solo que antes de la colocación de las tiritas para heridas 4 sobre las bandas siliconadas 2 se separa una banda marginal 52 de la cinta de material de envasado 51 y se coloca bajo la sección final de las tiritas para heridas. Con esto pueden retirarse con particular facilidad las tiritas para heridas 4 de la cinta de material de envasado.

En la Fig. 6 está representado un envase 60, que está desplegado a partir de la cinta de material de envasado 51. También aquí están dispuestas bandas de corrugado 22 y 23, que dividen los envases individuales y en cuya área pueden separarse los envases individuales.

35 En el ejemplo de realización según la Fig. 7 se extienden las bandas siliconadas 33 de nuevo sólo sobre la mitad de la anchura de la cinta de material de envasado 71, pero llegan también hasta el borde exterior.

Antes de la colocación de las tiritas para heridas 4 se corta también aquí una banda marginal 72 de la cinta de material de envasado 71 y se coloca sobre la cinta de material de tal modo que una sección adhesiva de la tirita para heridas se apoye sobre la banda marginal.

40 La cinta de material de envasado 71 se pliega entonces sobre su eje longitudinal medio, cubriéndose totalmente las tiritas para heridas.

Para la división y el cierre de los envases individuales están previstas de nuevo bandas de corrugado 22, 23 y 36 que se extienden transversal y longitudinalmente, como está representado en la Fig. 8 por medio del envase acabado 81.

45 En la Fig. 9 está representado un ejemplo de realización con una cinta de material de envasado 91, que está provista de bandas siliconadas 93, que se extienden transversalmente. Sobre estas bandas siliconadas 93 se colocan las tiritas para heridas 4. Entonces se coloca una cinta de material de envasado 95 adicional y ambas cintas 91 y 95 se unen entre sí mediante dos bandas de corrugado 96 y 97 que se extienden longitudinalmente. Mediante una banda de corrugado 22 que se extiende transversalmente están divididos los envases individuales, que pueden separarse mediante el desgarro a lo largo de una línea de perforación no representada o mediante corte. Las dos solapas 25 y 26 libres, que permanecen fuera de la banda de corrugado que se extiende longitudinalmente, sirven para facilitar la apertura del envase individual.

50 La Fig. 10 muestra un ejemplo de realización de una cinta de material de envasado 101 que está provista de bandas siliconadas 103 que se extienden en dirección longitudinal de la cinta. Sobre estas bandas 103 están colocadas entonces de igual modo tiritas para heridas 4 orientadas en sentido longitudinal. Por el eje longitudinal medio 35 se pliega entonces la cinta de material de envasado 101, como está representado en la Fig. 11. El envase 111 que se origina por ello está dividido mediante bandas de corrugado 22 y 23 que se extienden transversalmente en envases individuales, que además están cerrados mediante una costura de corrugado 106 que se extiende longitudinalmente. De esta forma permanecen fuera de esta costura de corrugado 106 las dos solapas de agarre 25 y 26 para la apertura de los envases individuales.

55

5 Con 121 está marcada en la Fig. 12 una sección de material que está prevista para la producción de una envoltura de envase, que, por su parte, debe servir para el envasado de compresas. La sección de material 121 se compone de una lámina de plástico 122, sobre una cara de la cual se aplica una tela no tejida 123. Sobre el lado contrario a la tela no tejida la lámina de plástico está provista de un recubrimiento antiadherente 124, que sólo está aplicado parcialmente. En el plegado de la sección del material 121, el recubrimiento antiadherente 124 se mueve hacia el interior y posibilita nada más que un pegado ligero de la compresa equipada con un lado adherente. Mediante la plegadura de la sección del material 121 se dan áreas en el lado interno del envase, en las que al menos dos capas de la lámina de plástico 122 se colocan directamente una sobre otra. En estas áreas se sellan las capas de la lámina de plástico 122 entre sí o se corrugan. El sellado o el corrugado no se ven perjudicados por el recubrimiento antiadherente 124. La compresa adherida tan sólo ligeramente al recubrimiento antiadherente 124 puede extraerse fácilmente del envase.

10 La sección de material 131 representada en la Fig. 13 se compone de una tela no tejida 133. Esta tela no tejida 133 está parcialmente provista en uno de sus lados de un recubrimiento antiadherente 124. Mediante plegado de la sección de material, el recubrimiento antiadherente 124 se mueve hacia el interior del mismo modo que en el ejemplo de realización indicado anteriormente. El lado adherente de una compresa se adhiere tan sólo ligeramente al recubrimiento antiadherente 124. Se garantiza así una fácil capacidad de extracción de la compresa del envase. Igualmente mediante el recubrimiento antiadherente 124 sólo parcial está asegurada la capacidad de sellado y corrugado de las capas de tela no tejida plegadas.

15 El ejemplo de realización adicional representado en la Fig. 14 muestra una sección de material 141. Esta sección de material 141 se compone de una lámina de plástico 142, sobre uno de cuyos lados está dispuesto un gofrado 145 de tipo textil. Sobre el lado opuesto al gofrado 145 la lámina 142 está provista de un recubrimiento antiadherente 124 aplicado parcialmente. El recubrimiento antiadherente 124 se mueve hacia el interior durante el plegado de la sección de material 141. Mediante el recubrimiento antiadherente 124 aplicado sólo parcialmente es posible en las áreas escotadas por el recubrimiento antiadherente 124 realizar sin problemas un sellado conjunto o un corrugado de las diversas capas de la sección de material 141 que se forman durante el plegado. La compresa rodeada por el envase puede retirarse fácilmente de envase a causa de la tan sólo ligera adherencia de su lado adhesivo en el recubrimiento antiadherente 124.

20 Con 151 está marcada en la Fig. 15 una cinta de material de envasado adicional, que está provista de una capa antiadherente 152 así como una banda marginal 153, estando la banda marginal 153 libre de un recubrimiento antiadherente. Sobre el recubrimiento antiadherente 152 se coloca -como se representa en la Fig. 15- un objeto 154, que se debe envolver en una sección correspondiente de la cinta de material de envasado. El objeto 154 -en el ejemplo de realización representado, una compresa con alas laterales- está provisto en su lado inferior de un adhesivo de contacto, que se pega en efecto sobre el recubrimiento antiadherente 152, pero que puede despegarse de nuevo fácilmente sin perder su fuerza adhesiva. Dos secciones laterales de la cinta de material de envasado se pliegan para envasar la compresa sobre la misma y las bandas marginales 153 superpuestas se sellan entre sí. El borde opuesto se pliega entonces y el envase se cierra de un modo no representado.

25 En vez de un sellado de las bandas marginales también es posible un pegado o un corrugado.

30 En el ejemplo de realización según la Fig. 16, la cinta de material de envasado 161 presenta una banda longitudinal media 162 con recubrimiento antiadherente, que está encuadrada lateralmente por dos bandas marginales 163. Sobre esta banda longitudinal antiadherente 162 puede de nuevo colocarse una compresa sin alas autoadhesivas. En la configuración correspondiente, esta cinta de material de envasado 161 puede utilizarse también para el envasado de tiritas para heridas 164.

35 Para cerrar un envase de una sección de esta cinta de material de envasado 161 se pliegan de nuevo las secciones laterales con un solapamiento mutuo. Mediante la unión de ambas bandas marginales 163 se obtiene entonces un envase considerablemente estanco.

40 La cinta de material de envasado 171 de acuerdo con la Fig. 17 sirve de nuevo para el envasado de una compresa 174 con alas, en la que las alas están provistas de zonas de pegamento. La cinta de material de envasado 171 está provista de tres bandas longitudinales 172, 175 y 176 con recubrimiento de desprendimiento, que están separadas entre sí mediante dos bandas longitudinales 177 y 178. Estas bandas longitudinales 177 y 178 están, al igual que las dos bandas marginales 173, libres de un recubrimiento antiadherente, de modo que al menos las bandas marginales pueden unirse entre sí.

45 En la Fig. 18 está representado un ejemplo de realización de una cinta de material de envasado 181, en la que los recubrimientos antiadherentes 182, 185 están interrumpidos en dirección longitudinal y solamente están dispuestos en el área, en la que se precisa de ellos para el adhesivo de contacto del respectivo objeto. Las secciones individuales del recubrimiento antiadherente están dispuestas a este respecto en fila en dirección longitudinal. Junto a la unión de las bandas marginales es posible en este sentido también una unión dentro de las secciones transversales libres de desprendimiento, de modo que puede crearse un envase estanco por todas partes.

50 La Fig. 19 por el contrario muestra un ejemplo de realización de una cinta de material de envasado 191, en la que las secciones del recubrimiento antiadherente 192 están dispuestas exclusivamente correspondiendo a las necesidades dadas por el objeto a envasar.

55 Como material para la cinta de material de envasado pueden emplearse láminas de plástico, que están configuradas como monoláminas o láminas multicapa. Además es posible emplear papel. También pueden emplearse telas no tejidas

para la cinta de material de envasado. Tanto la cinta de papel como la cinta de tela no tejida pueden recubrirse con plástico al menos por una cara.

5 Como recubrimiento antiadherente los polisiloxanos han dado resultados especialmente buenos, pudiendo utilizarse tanto polisiloxanos que contienen disolvente como exentos de disolvente. El endurecimiento de los polisiloxanos se realiza térmicamente o mediante endurecimiento por radiación.

Sobre el lado opuesto a la capa de desprendimiento, la cinta de material de envasado puede aún estar provista de una imagen de impresión.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Procedimiento para el envasado de objetos (4, 154, 164, 174, 184) equipados al menos parcialmente de forma autoadhesiva por medio de un material de envasado (91), que está provisto por secciones de un equipamiento antiadherente (93), en el que los objetos (4, 154, 164, 174, 184) con su sección autoadhesiva se colocan sobre las secciones con equipamiento antiadherente del material de envasado y los objetos a continuación se cubren mediante el material de envasado, caracterizado por que para la cobertura de los objetos (4) se utiliza un cinta de material de envasado (95) adicional y por que en el borde del envase se proporciona al menos una solapa (52) libre, que se separa de la cinta de material de envasado (91) y se coloca bajo una sección final de los objetos a envasar.
- 10 2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por que tras la introducción o colocación de los objetos (4, 154, 164, 174, 184) se separan envases individuales.
3. Procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado por que la división de los paquetes individuales se realiza mediante un denominado corrugado (22, 23).
4. Procedimiento según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que para facilitar la separación de los paquetes individuales se proporcionan líneas de perforación.
- 15 5. Procedimiento según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que se envasan tiritas para heridas (4) provistas de dos secciones adherentes, estando provistas las secciones con equipamiento antiadherente (2, 103) al menos en el área de las secciones adhesivas.
- 20 6. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por que se envasan protege-slips (154, 164, 174, 184), que están provistos de al menos una sección autoadhesiva, en cuyo área se proporciona una sección con equipamiento antiadherente (124, 152, 162, 172, 175, 176, 182, 185, 192).
7. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por que se envasan compresas, que están provistas de al menos una sección autoadhesiva, en cuyo área se proporciona una sección con equipamiento antiadherente (124, 152, 162, 172, 175, 176, 182, 185, 192).
- 25 8. Procedimiento según una de las reivindicaciones precedentes, con un recubrimiento antiadherente (124, 152, 162, 172, 175, 176, 182, 185, 192) sobre el lado interno de la envoltura del envase formada por material de envasado, caracterizado por que el lado externo de la envoltura del envase obtiene una presentación de tipo textil y por que el equipamiento antiadherente (124, 152, 162, 172, 175, 176, 182, 185, 192) se proporciona por secciones sobre el lado interno de la envoltura del envase.
- 30 9. Procedimiento según la reivindicación 8, caracterizado por que la envoltura del envase se forma por una lámina de plástico (142), cuyo lado externo obtiene un gofrado (145), que le confiere una apariencia de tipo textil.
10. Procedimiento según la reivindicación 9, caracterizado por que la envoltura del envase se forma por una lámina de plástico gofrada externa y una lisa interna.
11. Procedimiento según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que la envoltura del envase (121) contiene una tela no tejida (123).
- 35 12. Procedimiento según la reivindicación 11, caracterizado por que la tela no tejida (123) se une preferiblemente en su lado interno con una lámina de plástico (122).
13. Procedimiento según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que se deja libre de material antiadherente al menos una banda marginal de la cinta de material de envasado (91).
- 40 14. Procedimiento según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que los objetos se colocan sobre una banda longitudinal (22, 32, 42, 45) con equipamiento antiadherente continua o discontinua dispuesta en el centro de la cinta de material de envasado (91).
15. Procedimiento según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que los objetos se colocan sobre un patrón de varias bandas longitudinales paralelas (172, 175, 176) de forma alterna con equipamiento antiadherente y bandas longitudinales (173, 177, 178) que están libres de equipamiento antiadherente.
- 45 16. Procedimiento según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que los objetos se colocan sobre secciones individuales con equipamiento antiadherente (2, 33, 93, 103, 124, 152, 162, 182, 185, 192), que están dispuestas de acuerdo con los objetos a envasar o con su recubrimiento de adhesivo.
17. Procedimiento según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que se utilizan para la formación del equipamiento antiadherente polisiloxanos que se endurecen.
- 50 18. Procedimiento según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que como cinta de material de envasado (1, 21, 31, 41, 51) se utiliza una lámina de plástico, que está configurada como lámina mono- o multicapa y que puede estar gofrada.
19. Procedimiento según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que como cinta de material de envasado (1, 21, 31, 41, 51) se utiliza un papel recubierto preferiblemente al menos por un lado con plástico.
- 55 20. Procedimiento según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que se aplica una imagen de impresión sobre el lado contrario al equipamiento antiadherente de la cinta de material de envasado.

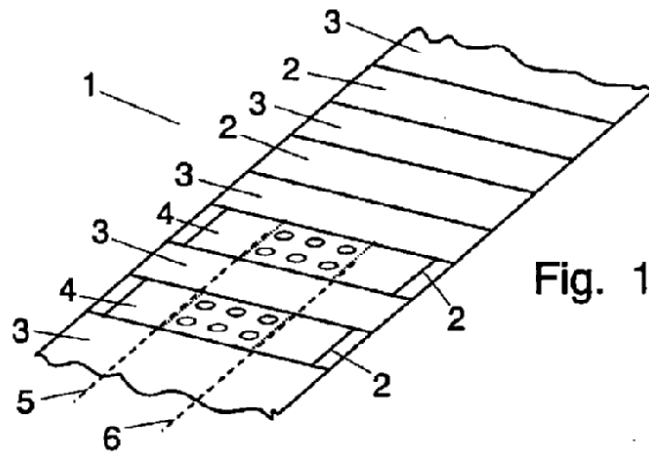


Fig. 1

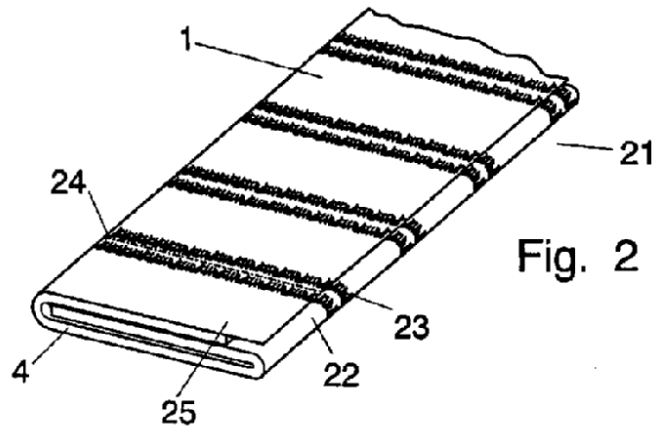


Fig. 2

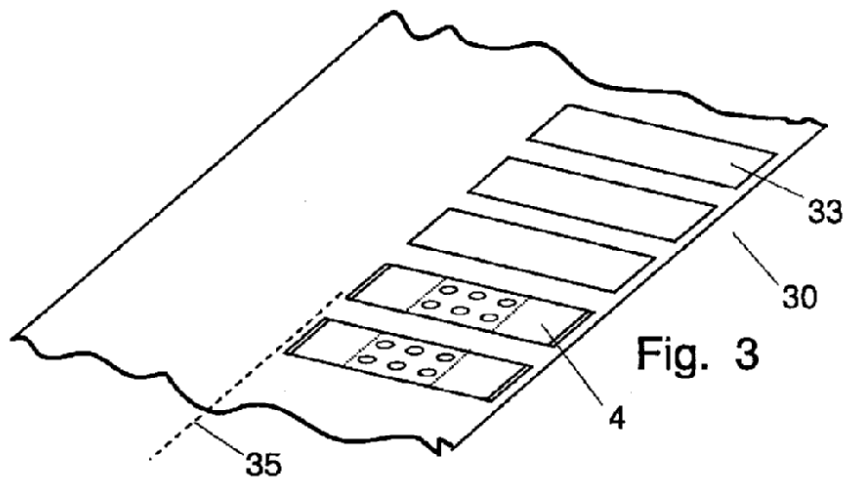
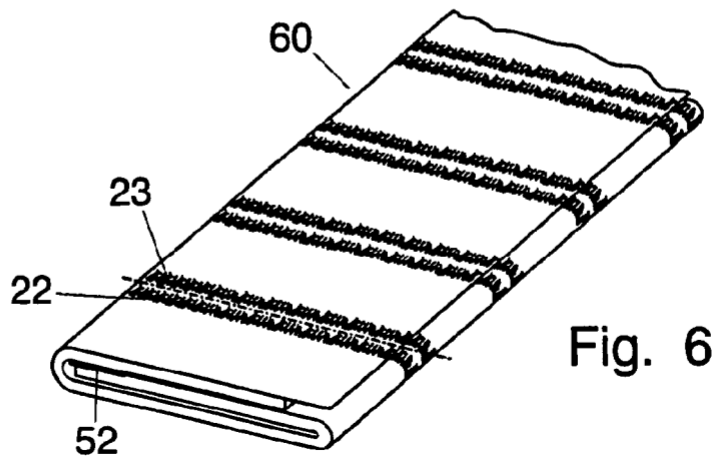
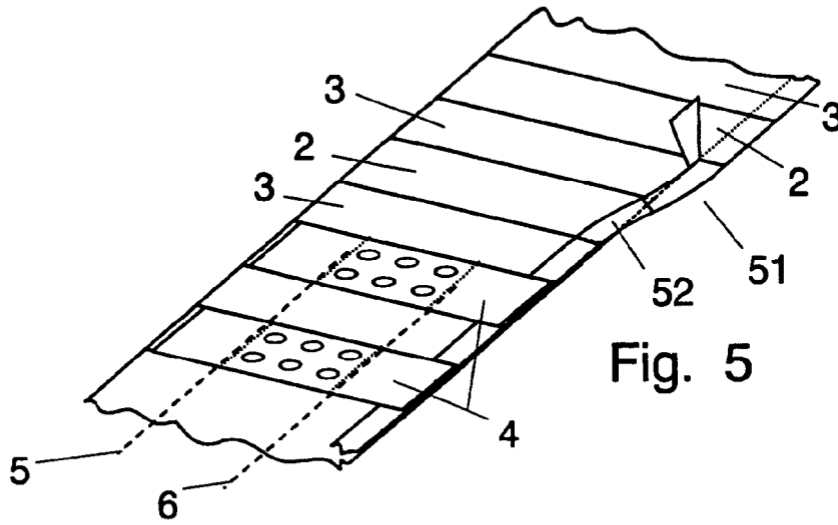
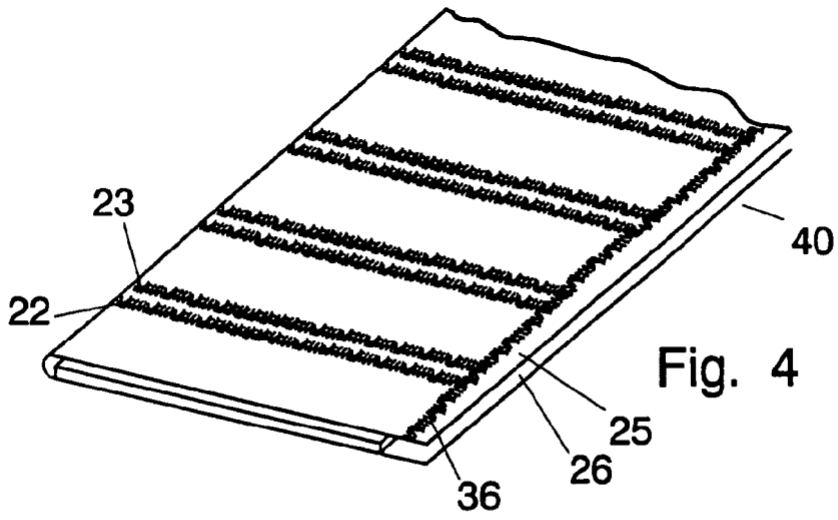
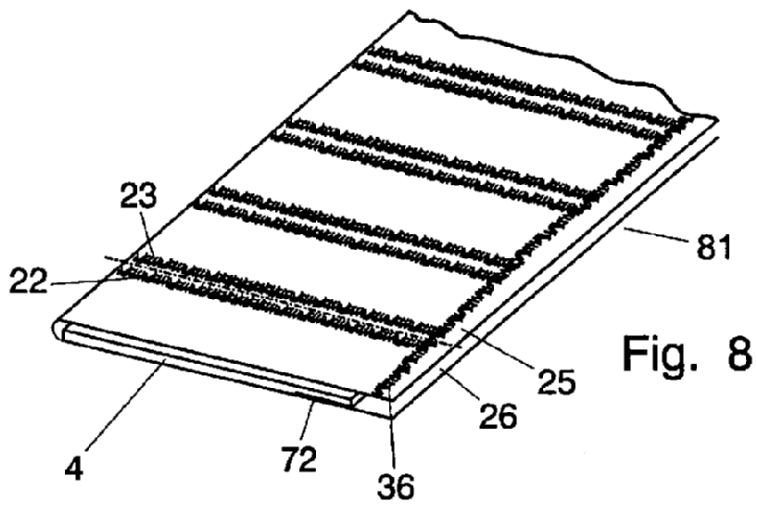
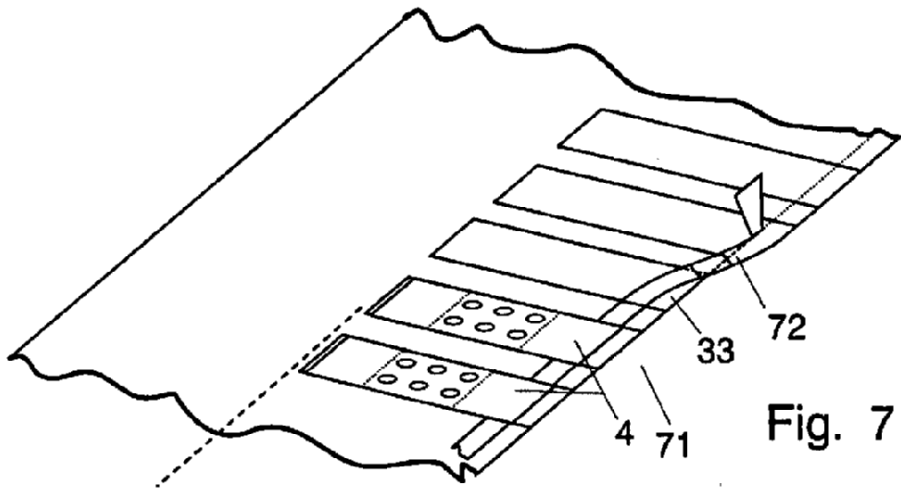


Fig. 3





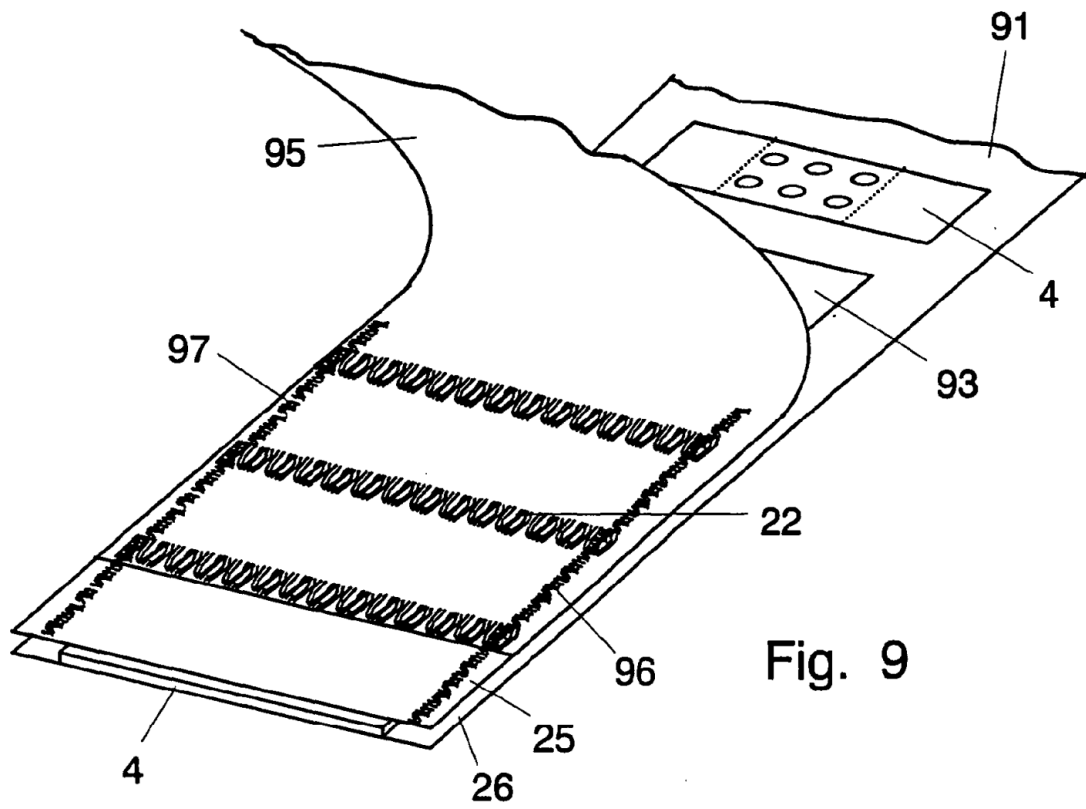
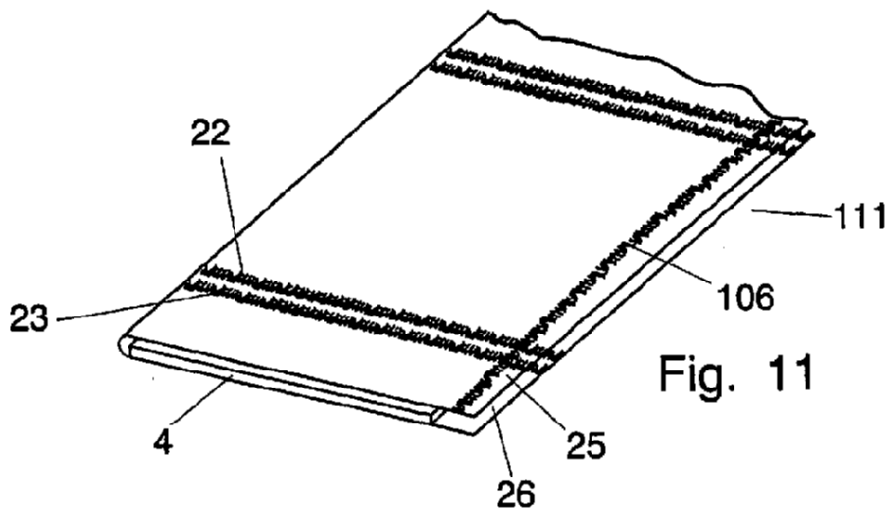
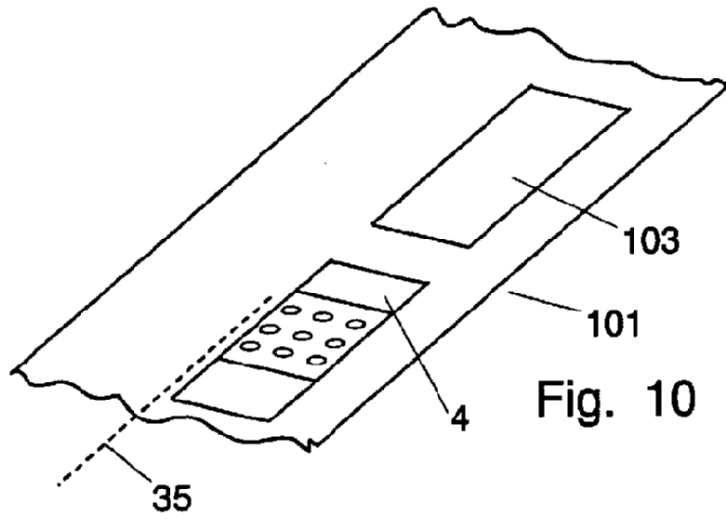


Fig. 9



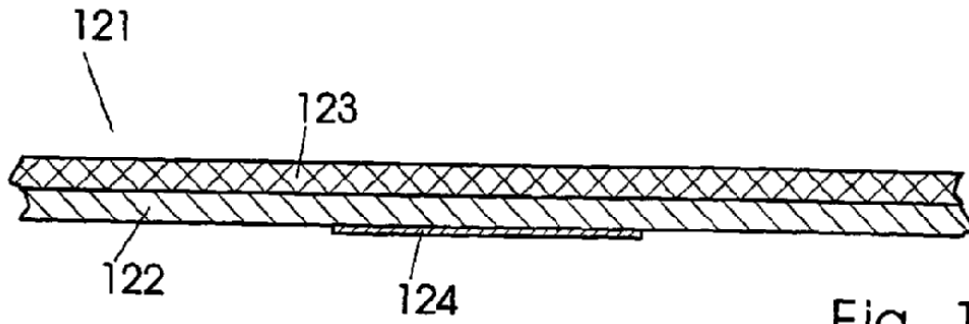


Fig. 12

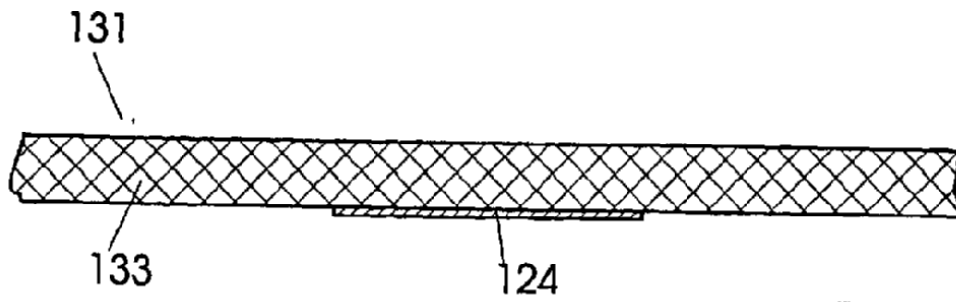


Fig. 13

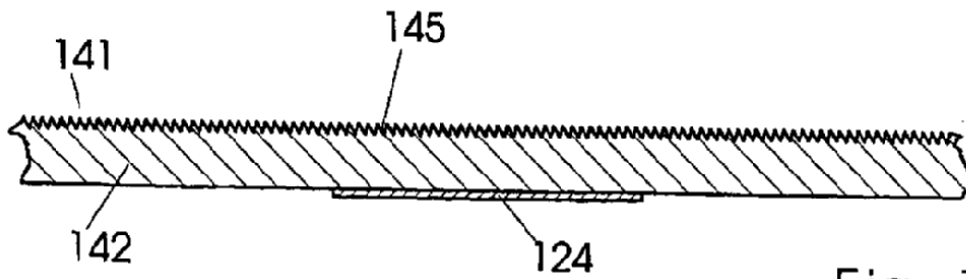
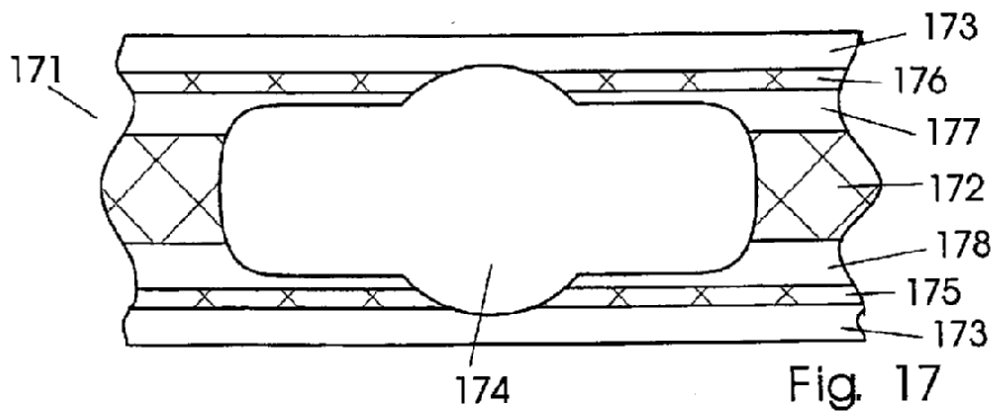
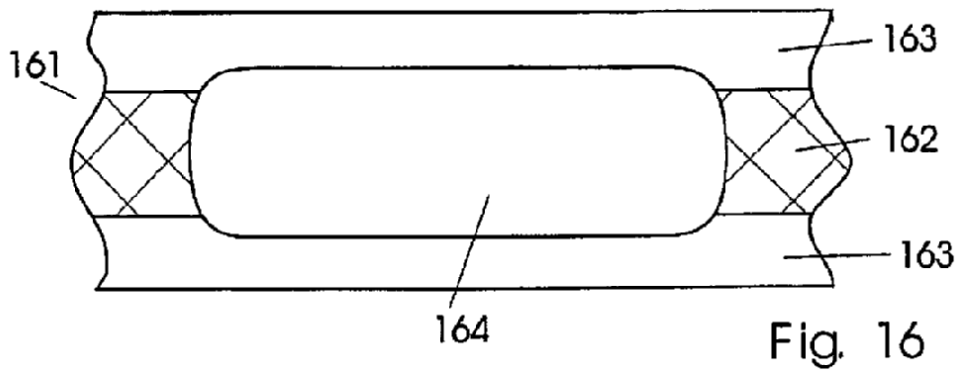
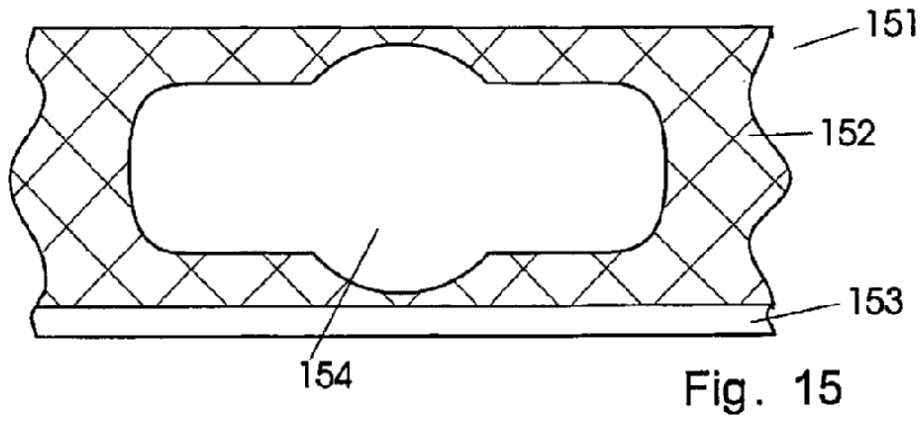


Fig. 14



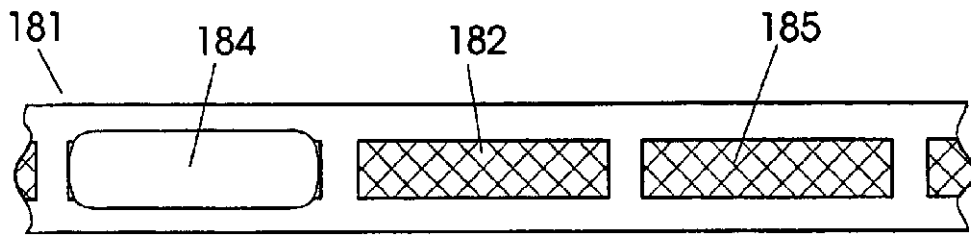


Fig. 18

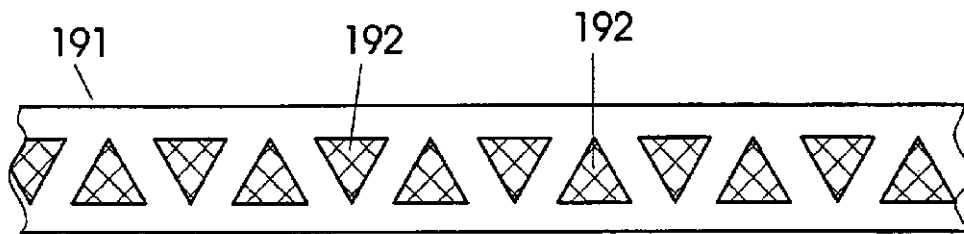


Fig. 19