



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 365 785**

51 Int. Cl.:

G09F 3/02 (2006.01)

B65C 9/18 (2006.01)

B65C 3/18 (2006.01)

B65C 3/08 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **04736455 .9**

96 Fecha de presentación : **09.06.2004**

97 Número de publicación de la solicitud: **1631950**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **08.03.2006**

54 Título: **Método de etiquetaje de recipientes.**

30 Prioridad: **11.06.2003 IT PR03A0043**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
11.10.2011

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
11.10.2011

73 Titular/es: **SACMI VERONA S.p.A.**
Via Selice Provinciale 17A
40026 Imola, IT

72 Inventor/es: **Orlandi, Ireneo**

74 Agente: **Manresa Val, Manuel**

ES 2 365 785 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

Método de etiquetaje de recipientes

5 La presente invención se refiere a un procedimiento de etiquetaje de recipientes.

Se conoce que, para etiquetar recipientes tales como botellas con etiquetas adhesivas, se utilizan bobinas de papel siliconado en los que se fijan las etiquetas, presentando ya dichas etiquetas un adhesivo que se utilizará para fijar las mismas al recipiente o botella.

10 Recientemente, en lugar de utilizar el papel como soporte, se utiliza una película realizada de PET (tereftalato de polietileno) por razones de velocidad de fabricación.

15 Generalmente, en el caso de velocidades lentas de fabricación, se utiliza papel siliconado, mientras que en el caso de velocidades elevadas, se utiliza un soporte de PET, completamente transparente y sin estampación.

Una vez realizado el procedimiento de separar la etiqueta del soporte, la máquina de etiquetado rebobina la bobina de papel o la película de plástico sobre un tubo de cartón o plástico sin otra preocupación particular.

20 En ambos casos, dichas bobinas se maceran con unos costes elevados de eliminación.

Se ha de tener en cuenta que las etiquetadoras actuales alcanzar unas velocidades tales que suponen un consumo de películas de PET de aproximadamente entre 300 y 400 metros/minuto.

25 Recientemente, es asimismo habitual etiquetar recipientes con etiquetas realizadas de PET transparente, impreso en películas de plástico y dispuestas en bobinas, que se cortan en secciones para formar las etiquetas que se transfieren a los recipientes mediante unos dispositivos de tambor, cuando la etiqueta se ha impregnado en caliente en sus caras anterior y posterior con una banda vertical del pegamento.

30 Constituye, por lo tanto, el objetivo de la presente invención recuperar bobinas desechadas de películas de soporte para etiquetas adhesivas, completamente sin problemas de eliminación de dichas bobinas y recuperando y aprovechando el material útil.

35 Dicho objetivo se alcanza completamente mediante un procedimiento de etiquetaje de recipientes caracterizado por el contenido de las reivindicaciones adjuntas y, en particular, porque prevé que las etiquetas que se pueden utilizar en un proceso de etiquetaje con colas calientes o en la formación de etiquetas tubulares en una película de contracción térmica, se proporcionen impresas en la cara opuesta a la que se fijan las etiquetas adhesivas.

40 Ésta y otras características se pondrán más claramente de manifiesto a partir de la siguiente descripción de la película de soporte para etiquetas adhesivas que se utiliza en la presente invención y de una forma de realización preferida de su utilización relacionada, que se presenta únicamente a título de ejemplo no limitativo en la tabla adjunta de dibujos en los que:

- 45 - la figura 1 representa en una vista lateral de una longitud de la película de soporte para etiquetas adhesivas;
- la figura 2 representa, en una vista esquemática, el proceso para recuperar la película de soporte y su utilización en un sistema de etiquetaje siguiente;
- la figura 3 representa una vista esquemática en planta de una etiquetadora que utiliza la película en una bobina con etiquetas adhesivas y la misma película para un etiquetaje que envuelve completamente el recipiente.

50 Haciendo referencia a la figura 1, la referencia numérica 1 indica una película realizada de PET en una cara 3 en la que se fijan las etiquetas adhesivas 2.

55 La otra cara 4 se imprime con una imagen 5 presente a lo largo de toda la película.

En diversos recipientes o botellas, se prevé aplicar más de una etiqueta, tal como por ejemplo en cervezas en las que se aplica una etiqueta pequeña (sello) en el cuello y debajo la etiqueta real: en ambos casos, las etiquetas se pueden realizar con PET.

60 Ventajosamente, pero no exclusivamente, las etiquetas adhesivas son los sellos y la película de soporte presenta impresas en la misma las etiquetas para la misma botella, tal como se representa en la figura 2.

65 El diagrama de la figura 2 representa una bobina 10 para la película 1, en cuya parte frontal se aplican unas etiquetas o sellos pequeños 2, que se transfieren (en la estación 14 de la figura 3) a las botellas 11 mediante técnicas conocidas.

La película, que se desenrolla al etiquetar las etiquetas adhesivas, se rebobina a fin de formar una bobina 12 que comprenda la imagen impresa 5.

5 La bobina 12 se vuelve a utilizar en la misma máquina, tal como se representa en la figura 3, en una estación 13 que desenrolla y corta la película para formar las etiquetas que se transfieren a la botella mediante técnicas conocidas.

Funcionando de este modo, la bobina para la película de soporte que se ha convertido en una bobina de etiquetas se vuelve a utilizar inmediatamente para los mismos recipientes etiquetados con las etiquetas adhesivas.

10 Debido a que las etiquetas no adhesivas han de envolver todo el recipiente, han de presentar un desarrollo ligeramente superior las etiquetas o sellos pequeños: por lo tanto, las bobinas de película que se recuperan no resultan suficientes para el suministro de una etiquetadora y, por lo tanto, tendrán que reintegrarse con bobinas de etiquetas no recuperadas.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Procedimiento de etiquetaje de recipientes (11) con una etiqueta adhesiva (2) y una etiqueta impresa (5), proporcionándose dichas etiqueta adhesiva (2) y etiqueta impresa (5) en las caras opuestas (3, 4) de una película de soporte (1), **caracterizado porque** comprende las etapas de:
- transferir dicha etiqueta adhesiva (2) de dicha película (1) a recipientes (11);
 - rebobinar dicha película (1) desenrollada en dicha etapa de transferencia de dicha etiqueta adhesiva (2) a fin de formar una bobina (12) que comprende dicha etiqueta impresa (5);
 - 10 - desenrollar y cortar dicha película (1) de dicha bobina (12) que comprende dicha etiqueta impresa (5), para formar la etiqueta (5) a transferir a recipientes (11)
 - transferir dicha etiqueta impresa (5) a recipientes (11).
- 15 2. Procedimiento según la reivindicación 1, en el que dicha película (1) de dicha bobina (12) que comprende dicha etiqueta impresa (5) es una bobina de reintegración de etiquetas no recuperadas (2).

