

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 380 401**

51 Int. Cl.:
B65D 33/16 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **09157259 .4**
- 96 Fecha de presentación: **03.04.2009**
- 97 Número de publicación de la solicitud: **2108596**
- 97 Fecha de publicación de la solicitud: **14.10.2009**

54 Título: **Sobre hermético de material plástico con adhesivo de cierre añadido**

30 Prioridad:
11.04.2008 FR 0852430

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
11.05.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
11.05.2012

73 Titular/es:
**DECOMATIC S.A.
ZA DE MALATRAIT
38290 LA VERPILLIÈRE, FR**

72 Inventor/es:
Allegre, Jean-Luc

74 Agente/Representante:
Ungría López, Javier

ES 2 380 401 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

Sobre hermético de material plástico con adhesivo de cierre añadido

- 5 La presente invención concierne al dominio técnico de un sobre de material plástico flexible de carácter hermético, incluso inviolable, cerrado con la ayuda de un adhesivo de cierre añadido.

El sobre hermético según la invención encuentra una aplicación particularmente ventajosa para asegurar el embalaje de artículos en sentido general, tal como productos farmacéuticos, dinero o documentos

- 10 En el estado de la técnica se conoce la utilización de un sobre realizado a partir de una película de material plástico flexible, plegada o doblada de forma que se obtengan dos hojas superpuestas ensambladas por una soldadura a nivel de los dos bordes longitudinales y a nivel del borde transversal opuesto al borde transversal plegado, formando el fondo del sobre. Cerca de un borde transversal se ha habilitado una abertura que forma un paso de acceso al volumen interno del sobre. Este paso de acceso está destinado a ser obturado con la ayuda de un adhesivo de cierre que comprende cola depositada de forma continua e interpuesta entre un soporte y una banda de protección desprendible. El adhesivo de cierre se añade en el exterior del sobre mediante una fijación tal como cola. Después de retirar la banda de protección y de abatir el adhesivo sobre el sobre, la cola rodea completamente la abertura de acceso al volumen interno del sobre. Así puede obtenerse un sobre hermético a partir de un adhesivo de cierre que presenta además la ventaja de poder depositarse de forma continua sobre los sobres. Tal es el caso del sobre descrito por la patente US 6 190 043.

- 25 Si dicho sobre permite cerrar de manera hermética su contenido, debe apreciarse que durante la realización de las soldaduras de los bordes longitudinales, la cola del adhesivo de cierre está sometida a un calor que provoca el flujo de la cola sobre los bordes del sobre. A continuación se produce una inevitable obstrucción de la máquina de fabricación a nivel de la cinta de salida, que tiene como consecuencia el depósito en algunas zonas de puntos de pegado en los sobres, una mala salida de los sobres y paradas frecuentes de la máquina para limpiarla. Además, igualmente aparece un pegado de los paquetes de sobres a nivel de la junta de pegado a lo largo de la soldadura longitudinal, lo que hace que su utilización sea delicada ya que deriva en una dificultad para separar los sobres, así como un riesgo de desprendimiento de la banda de protección.

- 35 Además, es frecuente que el adhesivo de cierre se desborde a un lado y a otro de los bordes longitudinales del sobre debido a la diferencia de tensión y de elasticidad entre la película del sobre y el adhesivo de cierre. Consecuentemente, una pequeña parte de la cola del adhesivo sobrepasa más allá de los bordes longitudinales, lo que conduce a los inconvenientes anunciados anteriormente y a la imposibilidad de utilizar esos sobres en un sistema automatizado de distribución o de recogida.

- 40 Para intentar remediar estos inconvenientes, se ha propuesto recurrir a un adhesivo de cierre cuya cola presente una capacidad de fluidez en caliente poco importante. No obstante, este tipo de adhesivo posee un poder adhesivo a temperatura ambiente que está muy limitado, lo que afecta a la calidad del cierre y a la hermeticidad, incluso a la inviolabilidad, de los sobres provistos con dicho adhesivo de cierre.

- 45 En el ámbito de los sobres cuyo sistema de cierre debe resistir una depresión o una sobrepresión, a través del documento EP 1 842 785 se conoce cómo fijar el adhesivo de cierre al interior del sobre. Dicho sobre presenta una hermeticidad difícil de obtener debido a la complejidad para realizar una soldadura eficaz y resistente y para pegar correctamente el adhesivo de cierre en el interior del sobre. Además, el montaje del adhesivo de cierre en el interior del sobre implica unos impedimentos técnicos en el proceso de fabricación que no permiten, en particular, la deposición continua del adhesivo de cierre.

- 50 El objeto de la invención aspira por tanto a remediar dichos inconvenientes del estado de la técnica proponiendo un sobre de material plástico flexible provisto de un adhesivo de cierre depositado de forma continua, poseyendo dichos sobres por un lado, un carácter hermético tras la retirada de la banda de protección, y por otro lado, una ausencia de rebabas de la cola que, además, está adaptada para asegurar un buen cierre del sobre.

- 55 Para conseguir dicho objetivo, la invención concierne a un sobre hermético que comprende al menos dos hojas superpuestas de material plástico flexible ensambladas entre sí sobre sus bordes por al menos una soldadura, al menos un paso de acceso al volumen interno del sobre que está dispuesto extendiéndose hacia atrás con respecto a los dos bordes opuestos del sobre, estando destinado el paso de acceso a ser obturado con ayuda de un adhesivo de cierre que comprende cola interpuesta entre un soporte y una banda de protección desprendible que comprende dos bordes longitudinales opuestos, estando fijado el adhesivo de cierre por uno de sus bordes transversales sobre una hoja del sobre mediante medios de fijación para formar una hoja pivotante, de forma que tras la retirada de la banda de protección y el abatimiento del adhesivo sobre el sobre, la cola rodea completamente el paso de acceso.

Según la invención:

- 65 - el adhesivo de cierre está fijado en el interior del sobre,

- el soporte y la banda de protección desprendible del adhesivo de cierre se extienden de forma continua por un borde longitudinal opuesto al otro del sobre, siendo al menos la banda de protección unitaria para ser retirada completamente antes del abatimiento sobre el sobre del soporte,
- y la cola del adhesivo de cierre se extiende hacia atrás de cada uno de dichos bordes longitudinales opuestos del soporte y de la banda de protección.

Según una variante preferida de realización, el soporte del adhesivo de cierre es un soporte impreso para formar un adhesivo de seguridad.

- 10 Según un ejemplo de realización, el adhesivo de cierre es añadido al sobre con la ayuda de medios de fijación realizados en parte con cola del adhesivo de cierre.

Según otra variante de realización, el adhesivo de cierre es añadido sobre el sobre con la ayuda de medios de fijación realizados mediante una soldadura.

- 15 Según otro ejemplo, el adhesivo de cierre es añadido al menos en parte sobre el exterior del sobre.

Por ejemplo, la cola se extiende hacia atrás entre 3 y 10 mm con respecto a los bordes del soporte y la banda de protección.

- 20 Según otro ejemplo de realización, la cola se extiende hacia atrás con respecto a al menos un borde transversal del soporte y de la protección, extendiéndose este borde transversal perpendicularmente a los bordes opuestos del soporte.

- 25 Por ejemplo, el paso de acceso al volumen interno del sobre se realiza mediante una abertura dispuesta en una de las hojas o mediante un espacio libre entre las dos hojas del sobre.

Otro objeto de la invención es proponer un procedimiento de fabricación continua de sobres herméticos con bordes soldados provistos cada uno de al menos un paso de acceso a su volumen interno y destinado a ser obturado con la ayuda de un adhesivo de cierre añadido, y que comprende cola interpuesta entre un soporte y una banda de protección desprendible.

- 30 Según la invención:

- se confecciona a partir de al menos una bobina de una película de material flexible una serie de sobres unidos entre sí por bordes longitudinales distantes con una longitud determinada,
- se realiza un adhesivo de cierre con discontinuidades para el pegado de forma que presente entre dos discontinuidades sucesivas una zona de pegado con una longitud inferior a la longitud de un sobre,
- se fija de forma continua el adhesivo de cierre sobre los sobres unidos, de forma que las discontinuidades de la cola se encuentren posicionadas a nivel de los bordes longitudinales de los sobres,
- y se asegura simultáneamente la separación de dos sobres consecutivos y el corte del adhesivo de cierre.

Otras diversas características surgen de la descripción realizada a continuación con referencia a los dibujos anexos que muestran, a título de ejemplos no limitantes, formas de realización del objeto de la invención.

- 45 La **Figura 1** es una vista frontal de un ejemplo de realización de un sobre hermético según la invención, antes de la obturación por el adhesivo de cierre.

La **Figura 2** es una vista de la sección en alzado tomada sensiblemente según las líneas II-II de la **Fig. 1**.

- 50 La **Figura 3** es una vista frontal de otra variante de realización de un sobre según la invención, tras la obturación por el adhesivo de cierre.

La **Figura 4** es una vista de la sección en alzado tomada sensiblemente según las líneas IV-IV de la **Fig. 3**.

La **Figura 5** es una vista esquemática que muestra el procedimiento de fabricación continua de los sobres según la invención.

- 55 Tal y como resulta del ejemplo de realización ilustrado en las **Fig. 1 y 2**, el objeto de la invención concierne a un sobre **1** de carácter hermético destinado a contener artículos de cualquier naturaleza no representados. El sobre **1** comprende dos hojas superpuestas **2, 3** de material flexible, preferiblemente reciclables, tal como de polietileno. El sobre **1** está delimitado por dos bordes longitudinales **4 y 5**, paralelos entre sí, y por dos bordes transversales **6 y 7**, tomados en consideración únicamente por la forma alargada del sobre.

- 60 En el ejemplo ilustrado, el sobre **1** está realizado con una hoja de material plástico flexible plegada o doblada según el borde transversal **6** que forma así el fondo del sobre. Una soldadura permite cerrar los dos bordes longitudinales **4 y 5** así como el borde transversal **7** que se extiende opuesto al fondo **6**. El sobre **1** comprende un paso **9** de acceso al volumen interno del sobre **1**. En el ejemplo ilustrado, el paso de acceso **9** está realizado con una abertura dispuesta en la hoja **2** paralelamente y próxima al borde transversal **7**. La abertura **9** se extiende hacia atrás de los bordes longitudinales **4 y 5**.

En la descripción precedente, el sobre **1** está realizado con una hoja plegada o doblada según un borde transversal. Bien entendido, puede contemplarse que la hoja esté plegada o doblada según un borde longitudinal, lo que conlleva realizar una soldadura en los dos cortes transversales y en el borde longitudinal opuesto al borde doblado. En el mismo sentido, el sobre **1** puede estar formado por la superposición de dos hojas ensambladas por una soldadura según cuatro de sus bordes. De forma generalizada, los calificativos transversal o longitudinal para los bordes se utilizan por razones de claridad en relación con la forma rectangular del sobre ilustrado, pero está claro que el objeto de la invención se aplica a un sobre de forma diferente en el que, por ejemplo, el paso de acceso **9** está delimitado a lo largo de un borde longitudinal, entre dos bordes transversales de los que uno o los dos están ensamblados por soldadura. Asimismo, en el ejemplo de realización, el paso de acceso **9** está formado por una abertura. Bien entendido, el paso de acceso **9** puede estar formado por el espacio libre entre las dos hojas del sobre.

El paso de acceso **9** está destinado a ser obturado de forma hermética con la ayuda de un adhesivo de cierre **11** que comprende cola **12** interpuesta entre un soporte **13** y una banda de protección desprendible **14**. Este adhesivo de cierre **11** se añade en el exterior del sobre, sobre una hoja del sobre, a saber, sobre la cara externa de la hoja **2** en el ejemplo ilustrado en las **Fig. 1 a 4**, mediante medios de fijación **15** de cualquier tipo conocido, a saber, por ejemplo, mediante pegado o soldadura. Debe destacarse que en el ejemplo ilustrado, el adhesivo de cierre **11** se añade completamente sobre la cara exterior de la hoja **2**. Puede estar previsto, en el caso en el que el paso de acceso **9** esté delimitado entre las dos hojas **2, 3** de las cuales una está provista de una solapa, fijar el adhesivo de cierre **11** sobre la cara de la solapa que forma la cara interna de dicha hoja y sobre la cara externa de la otra hoja. Igualmente, en este caso, el adhesivo de cierre **11** se añade en el exterior del sobre.

Debe destacarse que los medios de fijación **15** están adaptados para asegurar la fijación del adhesivo de cierre **11** a lo largo de uno de sus bordes transversales, de forma que el adhesivo de cierre **11** se encuentra articulado con respecto al sobre **1**.

En el ejemplo ilustrado en las **Fig. 1 a 4**, los medios de fijación **15** están formados en parte por cola **12** del adhesivo de cierre **11**. A este efecto, y tal como resulta de la **Fig. 2**, la banda de protección **14** no recubre completamente la cola **12**. Para hacer esto, la banda de protección **14** presenta una superficie interior de la superficie recubierta por cola o una superficie sensiblemente igual que está desplazada con respecto a la superficie recubierta por la cola. En el ejemplo ilustrado, la banda de protección **14** comprende un pliegue **14₁** que facilita su retracción. Debe apreciarse que la cola **12** está formada por uno o varios sólidos y/o cordones de cola, realizados con una o varias formulaciones de cola. Por ejemplo, la cola **12** es sin disolvente, de tipo *hot melt*.

La cola **12** está adaptada para asegurar, tras retirar la banda de protección **14** y abatir el adhesivo sobre el sobre, una hermeticidad por ensamblaje del soporte **13** con la hoja **2** en el ejemplo ilustrado (**Fig. 3-4**). En efecto, la cola **12** rodea completamente la abertura **9** para asegurar la obturación hermética del sobre.

Según la invención, el soporte **13** y la banda de protección desprendible **14** comprenden dos bordes longitudinales respectivamente **13₄**, **13₅** y **14₄**, **14₅** que se extienden hasta los bordes longitudinales **4**, **5** del sobre. En otras palabras, la distancia, a saber, la longitud en el ejemplo considerado tomada entre los dos partes longitudinales **4**, **5**, es igual a la longitud que separa los bordes longitudinales **13₄**, **13₅** del soporte **13** y a la longitud de los bordes longitudinales **14₄**, **14₅** de la banda de protección desprendible **14**. Debe considerarse que el soporte **13** y la banda de protección desprendible **14** comprenden dos bordes transversales respectivamente **13₆**, **13₇** y **14₆**, **14₇** que se conectan con los bordes longitudinales **13₄**, **13₅** y **14₄**, **14₅**. Los bordes transversales **13₆**, **13₇**, **14₆**, **14₇** se extienden de forma continua sobre una medida igual a la longitud del sobre.

Debe mencionarse que la banda de protección **14** es unitaria o está formada por una pieza única entre sus dos bordes longitudinales opuestos **14₄**, **14₅**, en el sentido en el que esta banda de protección **14** se retira completamente de una sola vez, antes de abatir el sobre, del soporte **13**. La retirada completa de la banda de protección **14** de una sola vez facilita la operación de cierre asegurando una aplicación segura plana del soporte **13** sobre el sobre con el fin de obtener una hermeticidad perfecta.

Según otra característica de la invención, la cola **12** del adhesivo de cierre se extiende hacia atrás de los bordes longitudinales **13₄**, **13₅** y **14₄**, **14₅** del soporte **13** y de la protección desprendible **14**. La cola **12** se deposita así para rodear completamente la abertura **9** extendiéndose a una distancia de los bordes **4**, **5** para no sobrepasar los bordes longitudinales **4**, **5** ni formar rebabas.

Según una variante preferida de realización, la abertura **9** se extiende hacia atrás de la soldadura **8**. Según esta variante preferida, la cola **12** puede extenderse así fuera de la soldadura evitando un calentamiento y un flujo fuera del soporte.

Según un ejemplo de realización, la cola **12** se extiende hacia atrás entre 3 y 10 mm con respecto a los bordes longitudinales **13₄**, **13₅**, **14₄**, **14₅** del soporte y de la banda de protección desprendible.

Según otra característica de realización, la cola **12** se extiende hacia atrás con respecto a al menos, y preferiblemente, los dos bordes transversales del soporte **13₆**, **13₇** y de la protección **14₆**, **14₇** con el fin de evitar un

desbordamiento de la cola susceptible de implicar el pegado con otro sobre superpuesto.

5 En un ejemplo preferido de realización, el soporte **13** del adhesivo de cierre es un soporte impreso para formar un adhesivo de seguridad. Este soporte **13** está impreso con al menos una tinta de color y un barniz desprendible que permite el desprendimiento de ciertas zonas tintadas del soporte **13** (por ejemplo, texto, cuadro, forma, logos...) que permanecen pegadas sobre la hoja del sobre en caso de intentar una apertura del adhesivo, que permite así visualizar una apertura. Según esta variante de realización, el soporte **13** puede comprender indicios de rasgaduras para permitir visualizar un intento de apertura. Debe destacarse que estos indicios de rasgaduras se realizan de forma que no debiliten el soporte **13** en su longitud tomada entre sus dos bordes longitudinales **13₄**, **13₅** para permitir el depósito de forma continua, como se explicará en la continuación de la descripción. También preferiblemente, el soporte **13** es unitario o forma una pieza única.

10 De la descripción precedente surge que el sobre según la invención presenta una buena capacidad de cierre y una ausencia de rebabas de la cola de un adhesivo de cierre, que es apto para ser depositado de forma continua sobre una línea de fabricación.

15 La **Fig. 5** permite ilustrar un ejemplo de fabricación de los sobres **1** según la invención. El procedimiento según la invención aspira así a confeccionar, a partir de al menos una bobina de película de material plástico flexible, una serie de sobres **1** que permanecen unidos entre sí por los bordes longitudinales distantes dos a dos. Esta etapa de fabricación no se describe de forma precisa ya que es bien conocida en la materia por el pliegue o la superposición de la película sobre una línea de fabricación de forma continua.

20 El procedimiento según la invención aspira a realizar un adhesivo de cierre **11** que comprende cola **12** interpuesta entre un soporte **13** y una banda de protección desprendible **14** que presenta una longitud igual a al menos la suma de las longitudes de la serie de sobres **1** que se van a confeccionar. El adhesivo de cierre **11** está realizado con discontinuidades **20** para la cola **12**, de forma que presente entre dos discontinuidades sucesivas, una zona de cola **12** con una longitud inferior a la de un sobre. Este adhesivo de cierre **11** está fijado de forma continua sobre el exterior de los sobres unidos de forma que las discontinuidades **20** se encuentran posicionadas a nivel de los bordes **4**, **5** de los sobres. En otras palabras, el adhesivo de cierre **11** esta posicionado de forma que la cola **12** se encuentra hacia atrás de los bordes de los sobres, como se explicó anteriormente. El adhesivo de cierre **11** posee, bien entendido, una resistencia suficiente para su posicionamiento sobre los sobres, y particularmente, durante su desarrollo y su posicionamiento sobre el sobre a partir de su lugar de fabricación.

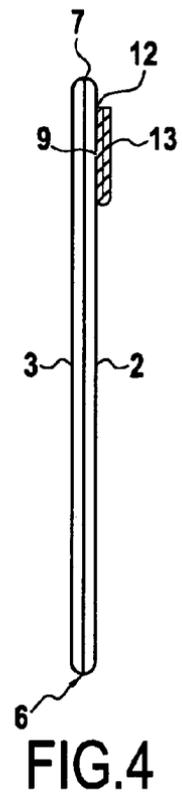
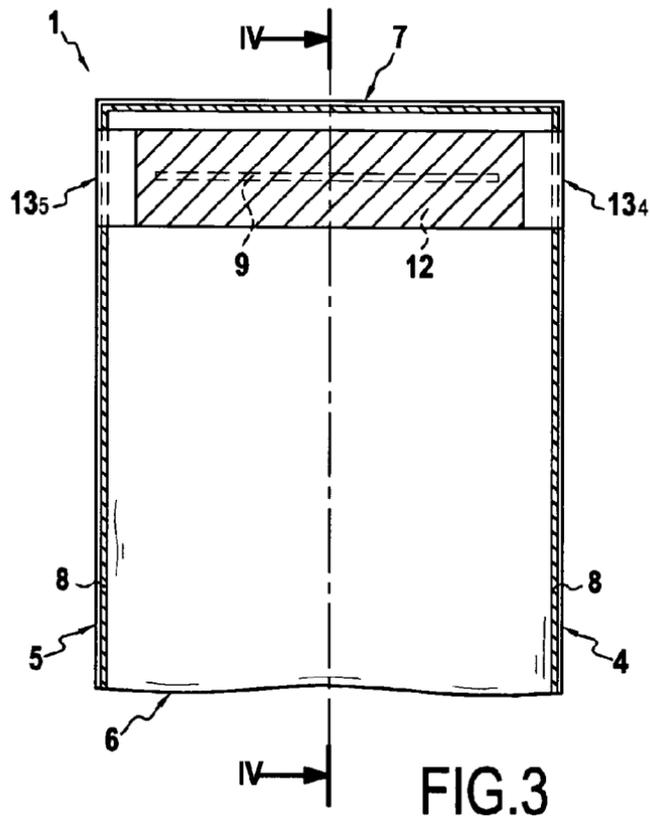
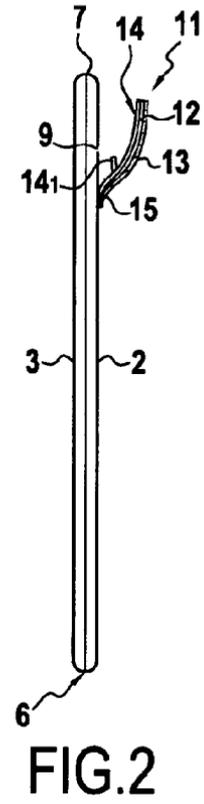
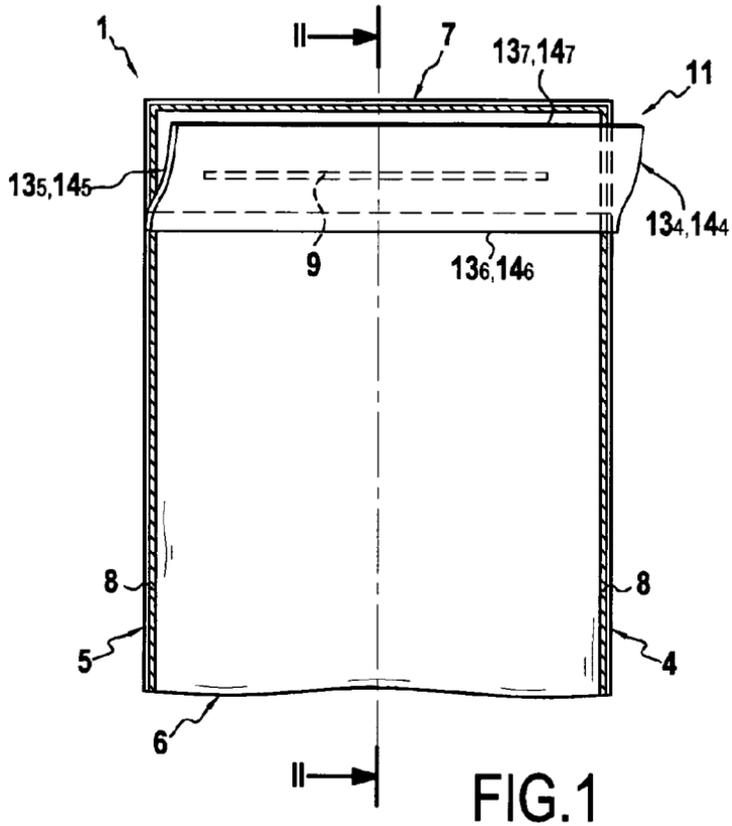
25 El procedimiento consiste en asegurar simultáneamente la separación de dos sobres consecutivos y el corte del adhesivo de cierre **11** que se extiende entre los dos sobres consecutivos. Debe considerarse que el corte del adhesivo de cierre **11** se realiza simultáneamente durante la separación de los sobres, efectuándose de forma continua sobre la máquina de fabricación. A este respecto, la soldadura, la separación de los sobres y el corte del adhesivo pueden realizarse mediante una cualquiera de las técnicas conocidas. Así, si los bordes del sobre fueran objeto de una soldadura de hilo, la lámina caliente suelda y corta simultáneamente los sobres y el adhesivo de cierre **11**. Asimismo, la cabeza de la soldadura corta simultáneamente los sobres y el adhesivo de cierre **11** durante la realización de soldaduras mixtas. Finalmente, si los bordes del sobre fueran objeto de una soldadura larga o mixta, se procede tras la operación de soldadura y la fijación del adhesivo de cierre **11**, al corte simultáneo de dos sobres consecutivos y del adhesivo de cierre **11**, uniendo dichos sobres consecutivos.

30 Tras su separación, cada sobre **1** es provisto de un adhesivo de cierre **11** fijado según uno de sus bordes transversales sobre el exterior del sobre que se extiende de forma continua entre los dos bordes longitudinales **4**, **5** del sobre. Así, la banda de protección desprendible **14** y el soporte **13** presentan una longitud continua igual a la longitud del sobre tomada entre sus bordes longitudinales **4**, **5**. La banda de protección desprendible **14** se extiende así sin interrupción ni zona de rotura sobre toda la longitud del sobre para permitir su completa retracción de una sola vez. Como se explicó anteriormente, la cola **12** se encuentra retraída hacia los bordes longitudinales del sobre. El montaje pivotante o articulado del adhesivo de cierre **11** permite liberar el acceso al paso de acceso **9** facilitando la operación de cierre mediante el apoyo del soporte **13** sobre el sobre sin ninguna formación de pliegues para asegurar una buena hermeticidad.

55

REIVINDICACIONES

1. Sobre hermético que comprende al menos dos hojas superpuestas (2, 3) de material flexible ensambladas entre sí sobre sus bordes por al menos una soldadura, al menos un paso de acceso (9) al volumen interno del sobre que está dispuesto extendiéndose hacia atrás con respecto a dos bordes opuestos (4, 5) del sobre, estando el paso de acceso (9) destinado a ser obturado con ayuda de un adhesivo de cierre (11) que comprende cola (12) interpuesta entre un soporte (13) y una banda de protección desprendible (14) que comprende bordes longitudinales opuestos (13₄, 13₅, 14₄ - 14₅), estando el adhesivo de cierre (11) fijado por uno de sus bordes transversales (13₆ - 13₇, 14₆ - 14₇) sobre una hoja del sobre mediante medios de fijación (15) para formar una hoja pivotante, de forma que tras la retirada de la banda de protección y el abatimiento del adhesivo sobre el sobre, la cola (12) rodea completamente el paso de acceso (9), **caracterizado por que**
- el adhesivo de cierre (11) está fijado sobre el exterior del sobre,
 - el soporte (13) y la banda de protección desprendible (14) del adhesivo de cierre se extienden de forma continua en un borde longitudinal opuesto al otro del sobre, siendo al menos la banda de protección (14) unitaria para ser retirada completamente antes de abatirla sobre el sobre del soporte (13),
 - y la cola (12) del adhesivo de cierre se extiende hacia atrás de cada uno de dichos bordes longitudinales opuestos (13₄, 13₅, 14₄, 14₅) del soporte y de la banda de protección.
2. Sobre según la reivindicación 1, **caracterizado por que** el soporte (13) del adhesivo de cierre (11) es un soporte impreso para formar un adhesivo de seguridad.
3. Sobre según la reivindicación 1, **caracterizado por que** el adhesivo de cierre (11) se añade sobre el sobre con la ayuda de medios de fijación (15) realizados en parte con cola del adhesivo de cierre.
4. Sobre según la reivindicación 1, **caracterizado por que** el adhesivo de cierre (11) se añade sobre el sobre con la ayuda de medios de fijación (15) realizados mediante una soldadura.
5. Sobre según una de las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizado por que** el adhesivo de cierre (11) se añade al menos en parte sobre el exterior del sobre.
6. Sobre según la reivindicación 1, **caracterizado por que** la cola (12) se extiende hacia atrás entre 3 y 10 mm con respecto a los bordes del soporte y de la banda de protección.
7. Sobre según la reivindicación 1 ó 6, **caracterizado por que** la cola (12) se extiende hacia atrás con respecto a al menos un borde transversal (13₆ - 13₇ - 14₆, 14₇) del soporte y de la protección, extendiéndose este borde transversal perpendicularmente a los bordes opuestos del soporte.
8. Sobre según la reivindicación 1, **caracterizado por que** el paso de acceso (9) al volumen interno del sobre se realiza mediante una abertura dispuesta en una de las hojas o mediante un espacio libre entre las dos hojas del sobre.
9. Procedimiento de fabricación de forma continua de sobres (1) herméticos con bordes soldados provistos cada uno de al menos un paso de acceso (9) a su volumen interno y destinado a ser obturado con ayuda de un adhesivo de cierre (11) añadido y que comprende cola (12) interpuesta entre un soporte (13) y una banda de protección desprendible (14), **caracterizado por que:**
- se confecciona a partir de al menos una bobina de una película de material flexible, una serie de sobres unidos entre sí por bordes longitudinales (4, 5) distantes con una longitud determinada,
 - se realiza un adhesivo de cierre (11) que presenta una longitud igual a al menos la suma de las longitudes de los sobres (1) que se van a confeccionar, presentando este adhesivo de cierre (11) unas discontinuidades (20) para la cola de forma que presente entre dos discontinuidades sucesivas una zona de cola (12) con una longitud inferior a la longitud de un sobre,
 - se fija de forma continua el adhesivo de cierre sobre el exterior de los sobres unidos de forma que las discontinuidades (20) de la cola (12) se encuentran posicionadas a nivel de los bordes longitudinales (4, 5) de los sobres,
 - y se asegura simultáneamente la separación de dos sobres consecutivos y el corte del adhesivo de cierre (11) de forma que la cola (12) del adhesivo de cierre se extienda hacia atrás de cada uno de los bordes longitudinales opuestos del soporte (13) y de la banda de protección (14).



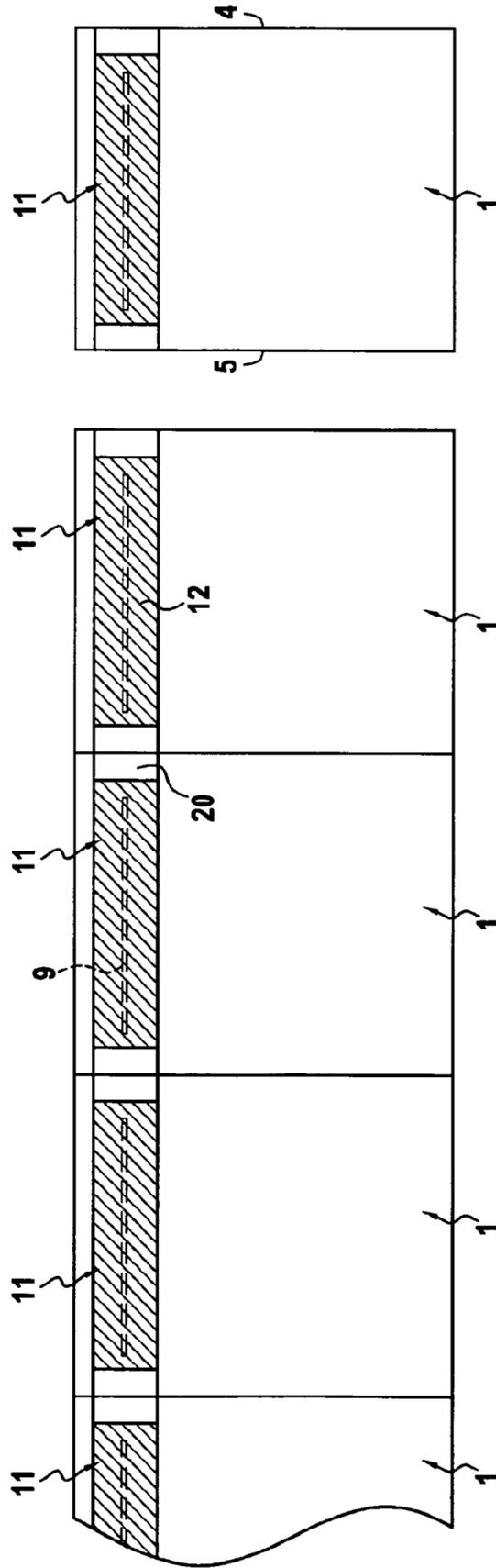


FIG.5