

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 384 741**

51 Int. Cl.:
D21H 19/06 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **07866441 .4**
- 96 Fecha de presentación: **25.10.2007**
- 97 Número de publicación de la solicitud: **2122052**
- 97 Fecha de publicación de la solicitud: **25.11.2009**

54 Título: **Papel para etiqueta opaca en medio seco y húmedo y etiqueta así obtenida**

30 Prioridad:
20.11.2006 FR 0610122

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
11.07.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
11.07.2012

73 Titular/es:
**PAPETERIE ZUBER RIEDER
9 RUE ERNEST ZUBER
25320 BOUSSIERES, FR**

72 Inventor/es:
**MARTINET, Marie y
RICHERT, Sylvain**

74 Agente/Representante:
Carvajal y Urquijo, Isabel

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).

ES 2 384 741 T3

DESCRIPCIÓN

Papel para etiqueta opaca en medio seco y húmedo y etiqueta así obtenida

5 La presente invención se sitúa en el campo de la fabricación del papel, y más precisamente el del papel no estucado, con vistas a realizar etiquetas que presentan en su anverso informaciones deseadas y destinadas a colocarse sobre cualquier soporte.

Podrá tratarse de cualquier tipo de acondicionamiento, pero el campo al que se refiere más particularmente es el de las botellas destinadas a vinos o bebidas alcohólicas, susceptibles por su naturaleza de almacenarse en medio húmedo, tal como el frigorífico, el cubo de hielo o cualquier otro procedimiento de almacenamiento, conservación o presentación destinado por ejemplo a refrescarlas y mantenerlas a una temperatura adecuada.

10 En este campo particular, se constató que el contacto del reverso de la etiqueta sobre la botella, por medio de una cola, no era suficiente para conservar en la etiqueta su aspecto original, cuando se sometía a la humedad, concretamente durante la inmersión en agua.

Ahora bien, los soportes de impresión, concretamente aquellos de gran blancura y opacidad conocen un crecimiento sostenido, y esta demanda emergente requiere el aporte de nuevas soluciones.

15 En efecto, actualmente es difícil mantener todos los criterios de calidad requeridos para una etiqueta de buena resistencia, que son los siguientes:

- los papeles blancos deben conservar una blancura intensa por motivos de estética,

- deben presentar una opacidad reforzada en medio seco y húmedo,

- la etiqueta debe conservar su aspecto original tras su paso por un medio húmedo,

20 - los papeles deben resistir el agua, de un cubo de hielo por ejemplo.

Por tanto es deseable que la etiqueta siempre conserve una buena opacidad, independientemente del medio en el que se encuentra (aire o agua), lo que actualmente no siempre sucede.

Otro problema se encuentra en el hecho de que con el contacto del agua, se producen infiltraciones bajo el papel, que provocan la aparición de burbujas de aire, lo que se traduce en una falta de estética segura.

25 Actualmente, las etiquetas en el mercado no responden de manera satisfactoria a los cuatro criterios mencionados anteriormente. Se obtienen con relativa frecuencia blancura y opacidad en seco, pero la resistencia al agua y la opacidad en húmedo no son suficientes cuando la inmersión es larga, por ejemplo al menos una hora en cuanto a los pasos denominados por "cubo de hielo".

30 La presente invención tiene como objetivo remediar estos inconvenientes y respetar los criterios de calidad mencionados anteriormente. Para ello, se refiere a un papel para etiqueta, caracterizado porque está constituido por un soporte de papel de base no estucado sobre cuyo reverso se aplica, mediante cualquier medio, al menos una capa de un polímero líquido, en la que se incorpora un agente o carga opacificante, destinado a conferir a dicho producto una opacidad en seco y en húmedo, que se añade a la del soporte de papel de base no estucado, de manera que se realiza una capa opaca y que limita el paso de agua, entre el producto que va a etiquetarse y el soporte de papel de base no estucado, para un uso del producto en medio húmedo o que debe sumergirse en agua, al tiempo que se conservan las calidades de la etiqueta.

35 Se obtiene así una capa que limita la propagación de la humedad entre el papel y el soporte.

Esta capa podrá depositarse fuera de la línea de fabricación del papel o incluso en línea.

40 Evidentemente, fuera del mercado de las botellas mencionado, este tipo de etiquetas según la invención podrá extenderse a cualquier tipo de aplicación en la que una mejora de opacidad en húmedo y un mantenimiento del aspecto del papel presenten importancia.

La invención también se refiere a las características que se desprenderán a lo largo de la siguiente descripción, y que deberán considerarse de manera aislada o según todas sus combinaciones técnicas posibles.

Esta descripción facilitada a modo de ejemplo no limitativo, hará que se comprenda mejor cómo puede realizarse la

invención con referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

la figura única representa esquemáticamente, en sección transversal y a escala ampliada, una etiqueta según la invención, colocada sobre una botella por ejemplo.

5 La etiqueta 1 designada globalmente en la figura se obtiene a partir de un papel no estucado, es decir que no ha recibido, sobre su anverso, una capa de superficie que tienda a modificar su aspecto.

En cualquier caso, la etiqueta 1 está destinada a recibir sobre su anverso informaciones, para colocarse a continuación sobre cualquier soporte 6, concretamente una botella de vidrio.

10 Según la invención, el papel para etiqueta está constituido por un soporte de papel de base no estucado sobre cuyo reverso se aplica, mediante cualquier medio, al menos una capa de un polímero líquido, en el que se incorpora un agente o carga opacificante, destinado a conferir a dicho producto una opacidad en seco y en húmedo, que se añade a la del soporte de papel de base no estucado, de manera que se realiza una capa opaca y que limita el paso de agua, entre el producto que va a etiquetarse y el soporte de papel de base no estucado, para un uso del producto en medio húmedo o que debe sumergirse en agua, al tiempo que se conservan las calidades de la etiqueta, es decir el aspecto inicial (concretamente blancura y opacidad) y resistencia al agua.

15 El polímero líquido aplicado sobre su reverso presenta propiedades de aglutinante.

El polímero líquido usado podrá ser un látex de base acuosa o incluso un látex a base de disolvente.

Ventajosamente, el polímero líquido se aplica sobre el reverso de la etiqueta mediante revestimiento o mediante pulverización.

20 Según otra característica de la invención, en el producto de polímero líquido, se incorpora un agente o carga opacificante, destinado a conferir a dicho producto una opacidad en seco o en húmedo, que se añade a la del soporte 2 de papel no estucado.

Preferiblemente, el agente opacificante incorporado en el polímero líquido es un titanio, de manera que se confiere a dicho producto una blancura y una opacidad intensas, que se añaden a las del soporte de papel.

Actualmente, el titanio es el producto comercial más opaco.

25 Evidentemente, podrá sustituirse por caolín, talco, carbonato o incluso sustituyentes con titanio.

Según la blancura y la opacidad en seco y en húmedo que deben obtenerse, el papel recibirá sobre su reverso una o dos capas 3, 4 de polímero líquido.

30 En un segundo caso, la deposición de la capa se realiza o bien en una vez 3+4, o bien en dos veces, estando la primera capa 3 de producto de polímero cargada con titanio para garantizar su blancura y su opacidad, permitiendo la segunda capa 4, con o sin titanio, limitar el paso de agua a través del papel 2.

Según un perfeccionamiento de la invención, se añade un polímero líquido de un tipo diferente en gran cantidad a lo largo de la fabricación del soporte de papel de base no estucado, de manera que se aumenta la resistencia a la ruptura del papel cuando éste se somete a un medio acuoso.

Preferiblemente, el polímero líquido es de naturaleza de epíclorhidrina.

35 Finalmente, el soporte 2 de papel de base no estucado previamente revestido 3, 4 recibe posteriormente una cola 5 depositada en el reverso mediante cualquier medio sobre la(s) capa(s) de polímero.

La fabricación de una etiqueta 1 a partir de un papel tal como acaba de describirse comprende las siguientes etapas:

- elegir la calidad del soporte 2 de papel de base no estucado, en función de su gramaje, su color y su composición
- revestir o pulverizar en frío el soporte 2 de papel de base no estucado sobre su reverso, con un polímero 3, 4 líquido mezclado con un agente opacificante, con vistas a constituir una capa de blancura y de opacidad intensas,
- aplicar eventualmente una segunda capa de polímero, mezclado o no con un agente opacificante depositado sobre la primera capa y que permite limitar el paso de agua a través del papel 2

- aplicar una cola 5 sobre la(s) capa(s) 3, 4 de polímero,
- imprimir etiquetas sobre el anverso del papel 1,
- cortar las etiquetas 1,
- aplicar mediante cualquier medio la etiqueta 1 sobre un soporte 6.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Papel para etiqueta (1), caracterizado porque está constituido por un soporte (2) de papel de base no estucado sobre cuyo reverso se aplica al menos una capa (3) de un polímero líquido, en el que se incorpora un agente o carga opacificante, destinado a conferir a dicho producto una opacidad en seco y en húmedo, que se añade a la del soporte (2) de papel de base no estucado, de manera que se realiza una capa opaca y que limita el paso de agua, entre el producto que va a etiquetarse y el soporte (2) de papel de base no estucado, y porque un polímero líquido de un tipo diferente, de naturaleza de epiclorhidrina, se añade en gran cantidad a lo largo de la fabricación del soporte de papel de base no estucado para un uso del producto en medio húmedo o que debe sumergirse en agua, al tiempo que se conservan las calidades de la etiqueta.
- 10 2. Papel para etiqueta según la reivindicación 1, caracterizado porque el polímero líquido aplicado sobre su reverso presenta propiedades de aglutinante.
3. Papel para etiqueta según la reivindicación 2, caracterizado porque el polímero líquido es un látex de base acuosa.
- 15 4. Papel para etiqueta según la reivindicación 2, caracterizado porque el polímero líquido es un látex a base de disolvente.
5. Papel para etiqueta según una de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado porque el polímero líquido se aplica sobre su reverso mediante revestimiento o pulverización.
- 20 6. Papel para etiqueta según una de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado porque el agente opacificante incorporado en el polímero líquido es un titanio en forma de óxido, de manera que se confiere a dicho producto una blancura y una opacidad intensas, que se añaden a las del soporte (2) de papel de base no estucado.
7. Papel para etiqueta según una de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado porque recibe sobre su reverso una o dos capas (3, 4) de polímero líquido.
- 25 8. Papel para etiqueta según la reivindicación 7, caracterizado porque la deposición de la capa se realiza o bien en una vez (3)+(4), o bien en dos veces, estando la primera capa (3) de producto de polímero cargada con titanio en forma de óxido para garantizar su blancura y su opacidad, permitiendo la segunda capa (4), con o sin titanio en forma de óxido, limitar el paso de agua a través del papel (2).
9. Papel para etiqueta según una de las reivindicaciones 1 a 8, caracterizado porque el soporte (2) de papel de base no estucado, previamente revestido (3, 4), recibe posteriormente una cola (5) depositada en el reverso sobre la(s) capa(s) de polímero.
- 30 10. Procedimiento para la fabricación de una etiqueta (1), que se caracteriza por las siguientes etapas:
- preparar un soporte (2) de papel de base no estucado, durante la cual se añade en gran cantidad un polímero líquido de naturaleza de epiclorhidrina,
 - aplicar sobre el soporte de papel (2) al menos una capa (3) de otro polímero líquido en el que se incorpora un agente o carga opacificante, destinado a conferir a dicho producto una opacidad en seco y en húmedo, que se
- 35 añade a la del soporte (2) de papel de base no estucado, de manera que se realiza una capa opaca y que limita el paso de agua, entre el producto que va a etiquetarse y el soporte (2) de papel de base no estucado.
11. Procedimiento para la fabricación de una etiqueta según la reivindicación 10, que se caracteriza por las siguientes etapas:
- elegir la calidad del soporte (2) de papel de base no estucado, en función de su gramaje, su color y su composición
- 40 - aplicar eventualmente una segunda capa o más de polímero, mezclado o no con un agente opacificante depositado sobre la primera capa y que permite limitar el paso de agua a través del papel (2),
- aplicar una cola (5) sobre la(s) capa(s) (3, 4) de polímero,
 - imprimir etiquetas sobre el anverso del papel (1),
 - cortar las etiquetas (1).

12. Procedimiento de uso de la etiqueta según una de las reivindicación 1 a 9, caracterizado porque se aplica la etiqueta (1) sobre un soporte (6) orientando el reverso contra el soporte (6).

13. Etiqueta caracterizada porque se obtiene a partir de un papel según una de las reivindicaciones 1 a 9 y su procedimiento de fabricación según la reivindicación 11.

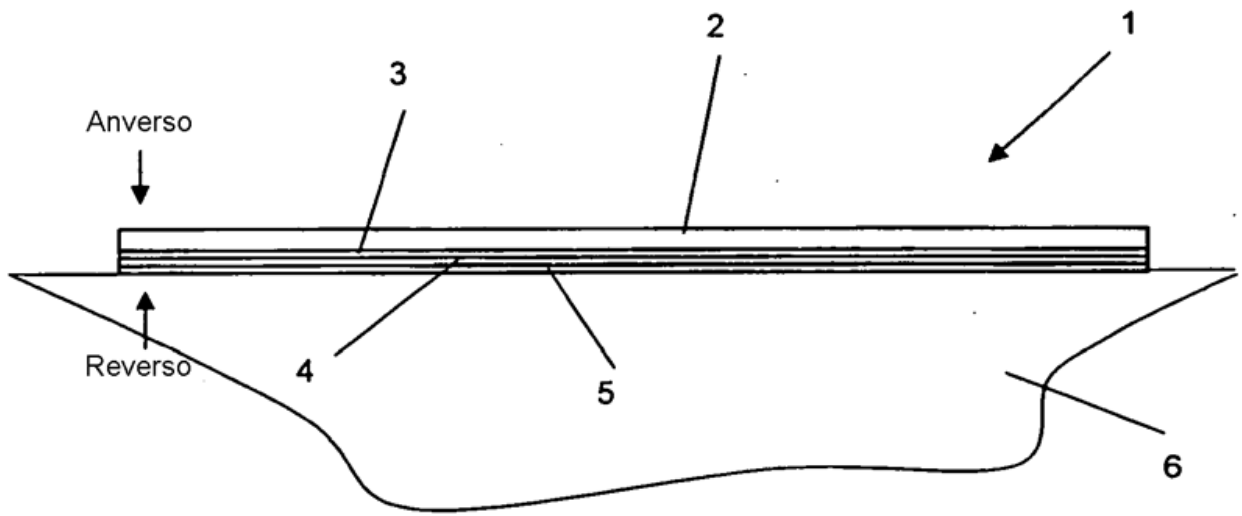


Figura única