

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 385 658**

51 Int. Cl.:

G09F 3/04 (2006.01)

G09F 3/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **06118233 .3**

96 Fecha de presentación: **01.08.2006**

97 Número de publicación de la solicitud: **1750239**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **07.02.2007**

54 Título: **Manga etiquetadora o agrupadora que comprende en particular al menos un cuerpo de al menos una manga doble**

30 Prioridad:
02.08.2005 FR 0508229

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
27.07.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
27.07.2012

73 Titular/es:
**Decomatic S.A.
ZA de Malatrait
38290 La Verpillière, FR**

72 Inventor/es:
Allègre, Jean-Luc

74 Agente/Representante:
Ungría López, Javier

ES 2 385 658 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

Manga etiquetadora o agrupadora que comprende en particular al menos un cuerpo de al menos una manga doble

5 La presente invención tiene por objeto una manga extensible que tiene por objeto colocarse alrededor de un continente tal como un embalaje hueco o un recipiente como por ejemplo un bidón, una botella o un bote, con vistas a constituir un soporte para datos en sentido general.

10 Una manga de etiquetado de este tipo comprende un cuerpo de material plástico conformado para adaptarse sobre el contorno del recipiente. Ventajosamente, la superficie de dichas mangas se utiliza para constituir un soporte para datos, es decir una superficie que sirve para decorar y/o imprimir indicaciones relacionadas con el producto, incluyendo eventualmente su modo de empleo.

15 Se ha constatado que la superficie de datos que representa una manga de este tipo, con frecuencia es insuficiente a la hora de poner sobre este tipo de manga todos los datos relativos al producto, particularmente las disposiciones reglamentarias y el modo de empleo, por lo general en varios idiomas.

20 A fin de permitir la impresión de datos en una superficie mayor que la sola superficie perimetral del continente, se proponen diversas soluciones en el estado de la técnica. Por ejemplo, la patente europea EP 0 604 318 propone una manga etiquetadora realizada a partir de una hoja de polietileno que comprende un cuerpo tubular cerrado por una línea de soldadura y que presenta una circunferencia substancialmente igual al perímetro del recipiente. Más allá de la soldadura, el cuerpo tubular comprende un panel que se extiende sobre una parte del contorno del recipiente y cuyas dos caras son aptas para constituir soportes de datos. El panel está unido de forma amovible al cuerpo de la manga con ayuda de una línea adhesiva.

25 Así mismo, la patente US 5 658 015, que se considera como el estado de la técnica más próximo, o la 6 162 158 describe una manga etiquetadora de doble espesor, prolongada por un panel de doble espesor. El panel está provisto de un pre-corte que le confiere un carácter amovible al panel.

30 Si bien las diversas soluciones del estado de la técnica proponen una manga etiquetadora que permite aumentar la superficie para la presentación de datos, debe tenerse en cuenta que la operación de colocación de una manga de este tipo puede ser delicada, teniendo en cuenta la presencia de un cuerpo de manga al que se le ha acoplado un panel. Además, durante la operación de colocación de la manga alrededor del continente, el panel podría abrirse e incluso deteriorarse.

35 El objeto de la invención, por lo tanto, pretende remediar los inconvenientes del estado de la técnica, proponiendo una manga etiquetadora que ofrezca mayores posibilidades de superficie como soporte de datos, a la vez que su diseño permite facilitar su colocación, durante la cual, la integridad de la manga etiquetadora no se altere.

40 Para alcanzar dicho objetivo, el objeto de la invención se refiere a una manga etiquetadora, incluso de agrupación, que tiene por objeto colocarse alrededor de al menos un continente para constituir un soporte de datos y que está realizada a partir de al menos una hoja de material plástico, conformada para adaptarse sobre el contorno del continente.

45 De acuerdo con la invención, ésta comprende al menos una manga interna en contacto con el continente y una manga externa de material plástico, presentando cada una, un perímetro de aproximadamente el perímetro del continente, extendiéndose las mangas de forma concéntrica la una con respecto a la otra y ensamblándose juntas por al menos una línea común de soldadura que se extiende de acuerdo con al menos una parte de la altura de las mangas, de forma que constituyan al menos un cuerpo de al menos una manga doble sobre al menos todo el perímetro del continente, estando la manga externa provista de al menos un pre-corte para formar una solapa que pueda abrirse, apta para constituir sobre cada una de sus caras un soporte de datos y que permita observar la parte de la manga interna que se extiende en relación a la misma y que así se queda al descubierto.

50 De acuerdo con una variante de realización en la que la manga etiquetadora, de acuerdo con la invención, también adopta una función de agrupamiento, la manga etiquetadora comprende al menos un segundo cuerpo de al menos una manga doble sobre al menos todo el perímetro de un continente, ensamblado al primer cuerpo por una línea de soldadura, comprendiendo este segundo cuerpo al menos una manga interna y una manga externa de material plástico, presentando cada una, un perímetro de aproximadamente el perímetro del continente y extendiéndose concéntricamente la una con respecto a la otra y ensamblándose juntas mediante al menos una línea de soldadura de acuerdo con al menos una parte de la altura de las mangas, estando la manga externa provista de al menos un pre-corte para formar una solapa que puede abrirse, apta para constituir sobre cada una de sus caras un soporte de datos.

65 De acuerdo con otra variante de realización, la manga etiquetadora comprende para al menos un cuerpo, al menos una manga intermedia de material plástico que presenta un perímetro de aproximadamente el perímetro del continente, intercalándose la manga intermediaria concéntricamente entre las mangas interna y externa, y

ensamblándose con al menos una de las mangas interna o externa al menos por la línea de soldadura.

De acuerdo con una característica ventajosa de realización, las mangas se ensamblan entre sí por al menos una zona de ensambladura.

5 Ventajosamente, la manga interna constituye un soporte de datos sobre al menos una de sus caras.

De acuerdo con una característica preferida de la invención, cada manga se realiza con una hoja de material plástico, siendo las hojas distintas entre sí y presentando cada una, una anchura de al menos aproximadamente el perímetro del continente.

De acuerdo con un ejemplo de realización, las mangas interna, externa e intermedia se realizan con al menos dos hojas de material plástico distintas, de la cuales al menos una presenta una anchura de al menos aproximadamente el doble del perímetro del continente para formar al menos un cuerpo, y de las cuales la otra hoja tiene una anchura al menos igual al perímetro del recipiente.

De acuerdo con este ejemplo, al menos un cuerpo presenta más allá de la soldadura, al menos un panel de al menos una hoja.

20 De acuerdo con otro ejemplo de realización, las distintas hojas presentan cada una, una anchura substancialmente igual al perímetro del contenido de manera a obtener un cuerpo sin paneles.

De acuerdo con otro ejemplo de realización que permite aumentar la superficie de datos, las distintas hojas presentan cada una, una anchura comprendida entre un valor superior al perímetro del contenido y un valor de aproximadamente el doble del perímetro para presentar más allá de la soldadura, al menos un panel de al menos una hoja.

De acuerdo con otro ejemplo de realización, las distintas hojas presentan cada una, una anchura comprendida entre un valor superior al perímetro del continente y un valor de aproximadamente el triple del perímetro del continente, presentando más allá de la soldadura, al menos un panel de al menos una hoja.

De acuerdo con otro ejemplo de realización, las mangas también se ensamblan entre sí por una zona de ensambladura limitada a una línea y cada una de las hojas presenta una anchura comprendida entre un valor superior al perímetro del continente y un valor de aproximadamente el triple del perímetro del continente, presentando más allá de cada línea al menos un panel de al menos una hoja.

Ventajosamente, la manga etiquetadora comprende al menos un panel de al menos dos hojas y/o al menos un panel doble de al menos dos hojas.

40 De acuerdo con un ejemplo de realización, el o los paneles se extienden entre la manga interna y la manga externa.

De acuerdo con otro ejemplo de realización, el o los paneles se extienden más allá y hacia el exterior del o de los cuerpos.

45 De acuerdo con una característica ventajosa de realización, al menos una de las hojas de un panel está provista con al menos un pre-corte para formar al menos una solapa doble que puede abrirse y apta para constituir sobre cada una de sus caras un soporte de datos.

De acuerdo con otra característica ventajosa de realización, la manga externa e incluso la manga intermedia están provistas de al menos un pre-corte para constituir una solapa que puede abrirse y apta para constituir sobre cada una de sus caras un soporte de datos.

Ventajosamente, cada panel y/o solapa tiene por objeto cooperar con un adhesivo.

55 La manga etiquetadora comprende al menos una zona de ensambladura adhesiva entre las hojas a fin de delimitar la apertura de la o de las solapas.

Por ejemplo, el pre-corte se extiende de acuerdo con una o más direcciones de la hoja.

60 De acuerdo con otro ejemplo de realización, un pre-corte se extiende sobre parte o la totalidad de la altura del panel o de la solapa.

Diversas otras características se desprenderán tras la descripción que se hace a continuación con referencia a los dibujos adjuntos que muestran, a título de ejemplo no limitativo, formas de realización del objeto de la invención.

65 La **Figura 1** es una vista esquemática en perspectiva que muestra un primer ejemplo de realización de una

manga etiquetadora de acuerdo con la invención.

Las **Figuras 1A a 1C** ilustran las etapas características del proceso de fabricación de la manga etiquetadora que se ilustra en la **Fig. 1**.

5 La **Figura 2** ilustra una variante de realización de una manga etiquetadora de acuerdo con la invención que comprende un panel.

Las **Figuras 2A a 2C** ilustran diferentes etapas características del proceso de fabricación de la manga ilustrada en la **Fig. 2**.

La **Figura 3** ilustra otra variante de realización de una manga etiquetadora que comprende dos paneles.

10 Les **Figuras 3A a 3C** ilustran las etapas características del proceso de realización de una manga de conformidad con la **Fig. 3**.

La **Figura 4** es una vista de otro ejemplo de realización de una manga etiquetadora que comprende cuatro paneles.

Las **Figuras 4A a 4C** son vistas de las etapas características del proceso de fabricación de la manga que se ilustra en la **Fig. 4**.

15 La **Figura 5** es una vista esquemática en perspectiva de otro ejemplo de realización de una manga etiquetadora conforme a la invención.

Las **Figuras 5A a 5C** son vistas de las etapas características del proceso de fabricación de la manga ilustrada en la **Fig. 5**.

20 La **Figura 6** es una vista esquemática en perspectiva de otro ejemplo de realización de una manga etiquetadora conforme a la invención.

Las **Figuras 6A a 6C** son vistas de las etapas características del proceso de fabricación de la manga ilustrada en la **Fig. 6**.

Las **Figuras 7A a 7C** ilustran etapas características de un proceso de realización de una manga etiquetadora que comprende un cuerpo de cuatro mangas.

25 Las **Figuras 8A a 8C** ilustran las etapas características de un proceso de realización de una manga cuyo cuerpo contiene los paneles.

Tal y como se desprende con más detalle de las **Fig. 1 a 1C**, el objeto de la invención se refiere a una manga etiquetadora **1** que tiene por objeto colocarse alrededor de cualquier tipo de continente, no representado, tal como un recipiente o embalaje como un bidón, botella, bote, etc.. Se conforma una manga etiquetadora **1** para que se adapte al contorno del continente y de esta manera presenta una forma general tubular o cilíndrica. Una manga etiquetadora de este tipo se forma antes de montarse sobre el continente, alrededor del cual se adapta por estiramiento teniendo en cuenta su elasticidad.

30 De acuerdo con la invención, la manga etiquetadora **1** comprende al menos una manga interna **3** de material plástico flexible y una manga externa **4** de material plástico flexible. Cada manga interna **3** y externa **4** presenta por lo tanto un contorno cerrado o una forma substancialmente cilíndrica o tubular que le permita rodear el continente. A fin de asegurar su montaje alrededor del continente, cada manga interna **3** y externa **4** presenta un perímetro de aproximadamente el perímetro del continente, es decir substancialmente igual o preferentemente ligeramente inferior al perímetro del continente, para adaptarse por elasticidad alrededor del continente. Las mangas interna **3** y externa **4** se extienden concéntricamente la una con respecto a la otra, es decir, que la manga interna **3** está rodeada por la manga externa **4**. En otros términos, la manga interna **3** corresponde a la manga en contacto con el continente, es decir, la que se interpone entre el continente y la manga externa **4**.

45 De acuerdo con otra característica de la invención, las dos mangas **3** y **4** se ensamblan juntas por al menos una línea de soldadura **6**, que se extiende de acuerdo con al menos una parte de la altura de las mangas, de manera que se constituya un cuerpo **7** de doble manga sobre al menos todo el perímetro del continente. Las mangas interna **3** y externa **4** se introducen la una dentro de la otra y se encuentran firmemente ensambladas entre sí, mediante al menos una línea de soldadura **6**. Se debe entender que cada manga **3,4** se encuentra, de esta manera cerrada sobre sí misma a modo de brazaletes, con la ayuda de al menos una soldadura.

50 Cabe destacar que en el ejemplo ilustrado, la soldadura **6** se extiende sobre toda la altura de las mangas **3, 4** que presentan la misma altura. Según el tipo de aplicación, las mangas **3, 4** pueden tener alturas diferentes. Asimismo, la soldadura **6** puede extenderse sobre sólo una parte de la altura de las mangas.

55 De acuerdo con otra característica del objeto de la invención, la manga externa **4** está provista de al menos un, y en el ejemplo ilustrado de dos, pre-cortes **9** adaptados para formar cada uno una solapa **10** que pueda abrirse y sea apta para constituir sobre cada una de sus caras un soporte de datos. El pre-corte de la manga externa **4** a lo largo de su línea de pre-corte **9** permite de esta manera despejar una parte de la manga externa **4** que forma una solapa **10** que puede abrirse y es apta para constituir sobre cada una de sus caras un soporte de datos. Ventajosamente, cada una de las caras de la solapa **10** constituye un soporte de datos incluso aunque se pueda contemplar imprimir sólo una de dichas caras.

65 De acuerdo con la invención, la manga interna **3** constituye un soporte de datos de manera que la apertura de cada solapa **10** permita ver la parte de la manga interna **3** que se extiende en relación a la misma y que de esta manera queda al descubierto. Cabe destacar que podría contemplarse que las dos caras de la manga interna constituyan un

soporte de datos. Se da por supuesto, y tal como se desprenderá a partir de la descripción que sigue, que cada solapa **10** puede presentar diversas formas o dimensiones. En el ejemplo ilustrado, cada línea de pre-corte **9** se extiende sobre la totalidad de la altura de la manga. Preferentemente, la línea de pre-corte **9** puede presentar una conformación que facilite la apertura de la solapa.

5 En el ejemplo de realización ilustrado, las dos mangas **3** y **4** se ensamblan entre sí por al menos una, en el ejemplo ilustrado tres, zonas de ensambladura **13** permanentes. En el ejemplo ilustrado, las tres zonas de ensambladura **13** son zonas de ensambladura **13** de naturaleza adhesiva permanente pero está claro que podrían preverse zonas de ensambladura por soldadura. De esta manera, las dos mangas **3** y **4** están mutuamente unidas por encolado a la altura de cada una de dichas zonas adhesivas **13**, por ejemplo de acuerdo con las técnicas conocidas de conformado de complejos, laminación o de contra-encolado. De esta manera, se extiende una capa adhesiva entre las dos mangas **3**, **4** a la altura de la zona de ensambladura **13**. Esta zona de ensambladura **13** se extiende sobre una superficie más o menos grande y puede limitarse a un cordón o a una línea de ensambladura que se extienda sobre toda o parte de la altura de la manga. Esta zona de ensambladura **13** ventajosamente tendrá una superficie limitada a fin de aumentar la superficie de las solapas y en consecuencia, la superficie para los soportes de datos. Debe considerarse que la zona de ensambladura **13** se utiliza para delimitar la forma de la solapa cuya línea de pre-corte **9** se sitúa preferentemente cerca de la zona de ensambladura **13**. En otros términos, la zona de ensambladura **13** se extiende por fuera de la parte de la manga que forma la solapa **10**.

20 A estos efectos, en el ejemplo ilustrado en la **Fig. 1**, cada pre-corte **9** se extiende de acuerdo con una dirección, a saber la altura de la manga etiquetadora **1**. Se da por supuesto, que cada pre-corte **9** puede extenderse de acuerdo con varias direcciones a fin de conferir a la solapa **10**, todas las formas y/o dimensiones deseadas. De esta manera, tal y como se ilustra en la **Fig. 2**, puede realizarse un pre-corte **9** según dos direcciones, a saber sobre una parte de la altura y sobre una parte de la anchura de la manga externa **4**. De acuerdo con este ejemplo, la solapa **10** tiene una altura inferior a la de la manga **3** ó **4**.

De acuerdo con otra característica preferida de realización, cada solapa **10** coopera con un adhesivo **15** de manera que permita reposicionar la solapa en su posición inicial. La solapa **10** se une de esta manera de forma amovible a la manga interna **3**. La manga interna **3** y/o externa **4** lleva el adhesivo **15**. El adhesivo **15** se extiende de manera continua o discontinua entre las dos mangas **3** y **4**.

Las **Fig. 1A** a **1C** ilustran un ejemplo de un proceso de fabricación de la manga etiquetadora **1** tal y como se ilustra en la **Fig. 1**. Cabe destacar que los diferentes elementos constituyentes de la manga **1** se han representado ampliados para una mejor comprensión. De acuerdo con otra característica preferida de realización, cada manga interna **3** y externa **4** se realiza con una hoja de material plástico tal como una película de polietileno extensible **3A**, **4A**. Las hojas **3A**, **4A** son distintas la una de la otra, y cada una de ellas presenta, en el ejemplo que se ilustra en la **Fig. 1A**, un ancho de aproximadamente el perímetro del continente, teniendo en cuenta las caídas. La anchura que se considera depende particularmente de la elasticidad de la película y del grado de presión que ejerce la manga etiquetadora sobre el continente. Por ejemplo, en el caso de una película plástica extensible, la anchura de cada película es ligeramente superior al perímetro del continente (unas decenas de milímetros para tener en cuenta las caídas) de manera que cada manga se realice con un perímetro, antes del montaje, ligeramente inferior al perímetro del continente.

La hoja **3A** que tiene por objeto constituir la manga interna **3** se imprime por al menos una de sus caras mientras que la hoja **4A** que tiene por objeto constituir la manga externa **4** se imprime preferentemente por las dos caras. El adhesivo **15** se coloca por ejemplo sobre la hoja **4A** cerca de los dos pre-cortes **9** realizadas sobre dicha hoja **4A**.

En el ejemplo ilustrado en el que las dos hojas **3A**, **4A** están provistas de tres zonas de ensambladura **13**, las dos hojas **3A**, **4A** se ensamblan juntas por la capa de adhesivo que se extiende según una superficie determinada particularmente por las solapas **10** (**Fig. 1B**).

La siguiente operación consiste en asegurar un doblez o un pliegue **D₁** de las dos hojas **3A**, **4A** por su parte central, a la altura de una zona de ensambladura **13**, en dos partes substancialmente iguales. Se realiza una línea de soldadura **6** en la parte opuesta a la línea de plegado **D₁** de manera que se constituya el cuerpo **7** de doble manga, es decir una manga externa **4** realizada con la hoja **4A**, en el interior de la cual se coloca la manga interna **3** realizada con la hoja **3A** (**Fig. 1C**). Cada solapa **10** se encuentra de esta manera delimitada por un lado, por una zona de ensambladura **13** que forma una articulación y por otro lado, por un pre-corte **9** situado cerca de otra zona de ensambladura **13**.

Se da por supuesto que las dos hojas **3A** y **4A** proceden cada una de una bobina de película plástica que presenta un ancho determinado que tiene por objeto formar una sucesión de hojas que tras las operaciones descritas anteriormente forman mangas etiquetadoras aptas para separarse entre sí por un recorte o por líneas de pre-corte en el sentido de la anchura de la película.

La manga etiquetadora **1**, de acuerdo con la invención, comprende un cuerpo **7** de manga doble que le confiere un buen comportamiento al estiramiento, lo que facilita la operación de su colocación alrededor de un recipiente. De

hecho, se deberá entender, a efectos de la invención, que cada manga **3, 4** corresponde al plegado de una hoja sin discontinuidades, de la cual al menos las partes superpuestas con respecto a la parte opuesta al dobléz, están soldadas.

- 5 Cada manga **3, 4** se caracteriza por una continuidad de material sobre todo el contorno cuyo cierre se realiza únicamente mediante una ensambladura tipo soldadura. A efectos de la invención, cada manga **3, 4** no comprende un adhesivo como medio de cierre de la hoja sobre sí misma para constituir una manga.

- 10 En el ejemplo que se describe en la **Fig. 1**, las dos mangas **3** y **4** se realizan mediante dos hojas **3A** y **4A** distintas. Cabe destacar que la manga etiquetadora **1**, tal y como se ilustra en la **Fig. 1**, puede realizarse con la ayuda de una única hoja con una anchura de aproximadamente dos veces el perímetro del continente. Esta hoja se dobla por ejemplo tres veces consecutivas según una anchura igual a la mitad del perímetro del continente antes de realizar al menos una soldadura de las cuatro hojas superpuestas que se ensamblan juntas a fin de constituir las mangas interna **3** y externa **4**. Otra solución consiste en plegar en dos partes iguales, dos veces la hoja antes de realizar una soldadura de las cuatro hojas superpuestas.

- 15 En el ejemplo anterior, la manga etiquetadora **1** presenta una superficie como soporte de datos, como máximo de cuatro veces el perímetro del continente (dos caras de la manga interna **3** y las dos caras de la manga externa **4**). La descripción que viene a continuación pretende describir mangas etiquetadoras **1** cuyo soporte de datos presenta una superficie superior. A estos efectos, la manga etiquetadora **1** comprende un cuerpo **7** de doble manga tal y como se ha descrito anteriormente, así como al menos un panel de al menos una hoja.

- 20 En el ejemplo que se ilustra en la **Fig. 2**, la manga etiquetadora **1** comprende un cuerpo **7** que no se describirá con más detalle ya que su constitución es conforme a la descripción efectuada con relación a la **Fig. 1**. En este ejemplo de realización, la manga etiquetadora **1** comprende más allá del cuerpo **7**, un panel **20** de doble hoja **3A, 4A**. Cada hoja **3A, 4A** constituyente del panel procede del prolongamiento de una hoja constituyente de una manga **3, 4**. Al menos una de las hojas del panel **20** está provista de al menos un pre-corte **9** de manera que forme una doble solapa **10** que se puede abrir, apta para constituir sobre cada una de sus caras un soporte de datos. En el ejemplo ilustrado, una de las hojas **4A** está provista de un pre-corte **9** de manera que permita abrir el panel **20** a fin de que cada cara de las dos hojas **3A, 4A** del panel la una enfrente de la otra pueda servir de soporte de datos visibles tras la apertura de dicho panel. En el ejemplo ilustrado, una de las hojas está provista de un pre-corte **9** pero resulta evidente que podrían realizarse varios pre-cortes **9** en una de las hojas o incluso sobre las dos hojas **3A, 4A**.

- 25 Ventajosamente, la solapa **10** está provista con al menos una zona de ensambladura **13** a fin de mantener entre ellas las hojas **3A, 4A** del panel.

- 30 De acuerdo con una característica preferida de realización, el panel **20** tiene por objeto cooperar con un adhesivo **15** lo que permite mantener el panel **20** ensamblado amoviblemente al cuerpo **7**. También preferentemente, cada solapa del panel tiene por objeto cooperar mediante un adhesivo **15** con la otra hoja del panel.

- 35 Las **Fig. 2A** a **2C** ilustran un ejemplo de realización de la manga etiquetadora **1** tal y como se ilustra en la **Fig. 2**.

- 40 Cada hoja **3A, 4A** presenta una anchura comprendida entre, por un lado de un valor superior al perímetro del continente y en el ejemplo igual a 1,5 veces el perímetro del continente, y por otro lado un valor de aproximadamente el doble del perímetro del continente. La hoja **4A** se equipa con pre-cortes **9** mientras que el adhesivo **15** se coloca sobre las hojas **3A, 4A** (**Fig. 2A**). La siguiente operación consiste en ensamblar las dos hojas **3A, 4A** entre sí con la ayuda de las zonas de ensambladura **13**, con un total de cuatro en el ejemplo ilustrado (**Fig. 2B**). La siguiente operación consiste en asegurar un dobléz **D₁** de las dos hojas **3A** y **4A** según un valor igual a la mitad del perímetro del continente, y en el ejemplo ilustrado, a la altura de una zona de ensambladura **13**. Se realiza una soldadura **6** entre el extremo libre más corto de la parte doblada y la otra parte de las hojas **3A, 4A** para constituir entre dicha soldadura **6** y el dobléz **D₁**, el cuerpo **7** de doble manga más allá del cual se extiende el panel de doble hoja **20**. Se realiza un segundo dobléz **D₂** en sentido contrario en el ejemplo ilustrado, siguiendo dicha línea de soldadura **6** para abatir el panel **20** contra el cuerpo **7**. Debe tenerse en cuenta que la soldadura **6** puede realizarse después del segundo dobléz **D₂**.

- 45 Cabe destacar que el segundo dobléz **D₂** alrededor de la línea de soldadura **6** puede realizarse en el mismo sentido que el primer dobléz **D₁**. Asimismo, en el ejemplo ilustrado las dos hojas del panel **20** se ensamblan entre sí de manera amovible mediante el adhesivo **15**. Cabe destacar que podría preverse que las dos hojas que constituyen el panel **20** podrían no ensamblarse entre sí. De esta manera, cada hoja **3A, 4A** puede ensamblarse de manera independiente al cuerpo **7** mediante un adhesivo **15**. En este ejemplo de realización, las hojas **3A, 4A** del panel se abaten a un lado y a otro del cuerpo **7**.

- 50 En el ejemplo anterior y que se ilustra en la **Fig. 2**, la manga etiquetadora **1** presenta una superficie como soporte de datos igual a la suma de la superficie que presenta el cuerpo **7** (como máximo cuatro veces el perímetro del continente) y de la superficie que presenta el panel **20** (igual a cuatro veces la anchura del panel pudiendo alcanzar un valor de aproximadamente el perímetro del continente, incluso un valor superior). De esta manera, podría

contarse con una superficie de datos al menos igual a ocho veces el perímetro del continente, correspondiente a una anchura del panel igual al perímetro del recipiente. En el ejemplo ilustrado en la **Fig. 2**, la superficie de impresión es igual a seis veces el perímetro del continente.

- 5 La **Fig. 3** ilustra otro ejemplo de realización de una manga etiquetadora **1** que comprende un cuerpo **7** de doble manga y un panel **20** doble de hojas dobles que deriva directamente de la manga que se ilustra en la **Fig. 2**.

Tal y como se desprende con más detalle de las **Fig. 3A a 3C**, una manga de este tipo se realiza a partir de dos **3A, 4A** distintas que presentan cada una un ancho comprendido entre, por una parte un valor superior al perímetro del continente, y en el ejemplo ilustrado de aproximadamente el doble del perímetro del continente y por otra parte un valor de aproximadamente el triple del perímetro del continente, para presentar más allá del cuerpo **7**, un panel **20** doble de doble hoja. En el ejemplo ilustrado, cada hoja **3A, 4A** presenta una anchura de aproximadamente el doble del perímetro del continente. En este ejemplo de realización, la hoja **3A** se equipa con un adhesivo **15** mientras que la hoja **4A** se equipa con un adhesivo **15** y con pre-cortes **9**. Las dos hojas **3A, 4A** se ensamblan juntas con la ayuda de las zonas de ensambladura **13** (con un total de cinco en el ejemplo ilustrado), antes de someterse a una primera operación de doblado **D₁** en dos partes iguales, por ejemplo a la altura de una zona de ensambladura **13**. La línea de soldadura **6** se realiza entre las dos partes replegadas sobre sí mismas, a la altura de las dos zonas de ensambladura **13**, que se sitúan cada una en un valor de aproximadamente la mitad del perímetro del continente con respecto al doblado **D₁** para constituir el cuerpo **7**. Las hojas **3A, 4A** se extienden más allá de dicha soldadura **6** de manera que presenten para cada una de estas dos partes replegadas, un panel **20** de doble hoja. Cada panel **20** se abate siguiendo la línea de soldadura **6** la una contra la otra, tal y como se ilustra en la **Fig. 3** o cada una sobre una parte de la manga externa **4**. De acuerdo con esta variante ilustrada, la manga etiquetadora **1** está en condiciones de presentar una superficie de datos igual a la suma de la superficie que presenta el cuerpo **7** (como máximo cuatro veces el perímetro del continente) y de la superficie que presentan los dos paneles **20** (igual para cada panel **20**, a cuatro veces la anchura de un panel, pudiendo alcanzar un valor de aproximadamente el perímetro del continente e incluso sobrepasar el perímetro del continente). De esta manera, se puede contar con una superficie de datos al menos igual a doce veces el perímetro del continente para los paneles **20** presentando cada una, una anchura de aproximadamente el perímetro del continente. En el ejemplo ilustrado en la **Fig. 3**, la superficie de datos es de aproximadamente ocho veces el perímetro del continente.

La **Fig. 4** ilustra otra variante de realización en la que la manga etiquetadora **1** comprende un cuerpo **7** de doble manga provisto de cuatro paneles **20** de doble hoja cada uno.

De acuerdo con este ejemplo de realización, las dos mangas **3, 4** del cuerpo **7** también se ensamblan entre sí por una zona de ensambladura **13** limitada a una línea de ensambladura por encolado o soldadura **13₁**. Preferentemente, el cuerpo **7** presenta dos líneas de soldadura opuestas **6,13₁** que delimitan el cuerpo **7**.

Tal y como se desprende con más detalle de las **Fig. 4A a 4C**, una manga etiquetadora **1** de este tipo se realiza a partir de dos hojas **3A, 4A** que presentan cada una, una anchura comprendida entre valores superiores al perímetro del continente y un valor de aproximadamente el triple del perímetro del continente. En el ejemplo ilustrado, cada hoja **3A, 4A** tiene una anchura de aproximadamente el triple del perímetro del continente. Cada hoja **3A, 4A** está provista de un adhesivo **15** y la hoja **4A** de pre-cortes **9**. Las hojas **3A y 4A** se ensamblan con la ayuda de las zonas de ensambladura **13** (en total siete en el ejemplo ilustrado). Las hojas **3A y 4A** se someten a una operación de doblado **D₁** que permite replegarlas juntas en dos partes iguales (**Fig. 4C**). Dos líneas de soldadura **6 y 13₁** se realizan sobre las dos partes replegadas de acuerdo con una anchura de aproximadamente la mitad del perímetro del continente para constituir el cuerpo **7**, que presenta más allá de cada línea de soldadura, dos partes replegadas de la anchura de la mitad del perímetro del continente. Las cuatro partes replegadas constituyen cada un panel **20** de doble hoja. Cabe destacar que se realiza una línea de corte **C** sobre la parte replegada situada a la altura del doblado **D₁** a fin de obtener dos paneles **20** separadas. Los paneles **20** se ensamblan de manera amovible entre ellos y/o el cuerpo **7** con la ayuda del adhesivo **15** como se ha explicado anteriormente.

En esta variante de realización, la manga etiquetadora **1** está en condiciones de presentar una superficie de datos igual a la suma de la superficie que presenta el cuerpo **7** (como máximo cuatro veces el perímetro del continente) y de la superficie que presentan los cuatro paneles **20** (igual para cada panel **20**, a cuatro veces la anchura del panel que puede alcanzar e incluso sobrepasar, el perímetro del continente). De esta manera, se puede contar con una superficie de datos al menos igual a veinte veces el perímetro del continente para los paneles presentado cada una, una anchura igual al perímetro del continente. En el ejemplo ilustrado en la **Fig. 4**, la superficie de datos es igual a doce veces el perímetro del continente.

En el ejemplo ilustrado en la **Fig. 4**, cabe destacar que la línea de corte **C** podría no ejecutarse. En dicho caso, y tal y como puede apreciarse en la **Fig. 4C**, la manga etiquetadora **1** comprende un segundo cuerpo **7** de doble manga delimitado entre la soldadura **13₁** y la parte doblada **D₁**. El segundo cuerpo **7** presenta la misma constitución que el primer cuerpo **7** descrito anteriormente. De esta manera, el segundo cuerpo **7** tiene dos mangas que se extienden sobre el contorno de un continente y se encuentra ensamblado al primer cuerpo **7** preferentemente por la línea de soldadura **13₁** común. Se da por supuesto que el segundo cuerpo **7** puede unirse al primer cuerpo **7** por otra línea de soldadura. Este segundo cuerpo **7** comprende una manga interna **3** y una manga externa **4** de material plástico,

extendiéndose concéntricamente la una con respecto a la otra y ensamblándose juntas por al menos la línea de soldadura **13**, de acuerdo con al menos una parte de la altura de las mangas. La manga externa **4** está provista de al menos un pre-corte **9** para formar una solapa **10** que se puede abrir y es apta para constituir sobre cada una de sus caras un soporte de datos. En esta variante considerada, la manga etiquetadora **1** de acuerdo con la invención permite equipar dos continentes colocados el uno junto al otro de forma que también constituya una manga de agrupación. Se da por supuesto que podría contemplarse que la manga etiquetadora **1** comprenda un número de cuerpos **7** superior a 2. Cabe destacar que una manga etiquetadora y de agrupación de este tipo, con dos cuerpos **7** podría obtenerse a partir del ejemplo ilustrado en las **Fig. 3, 3A a 3C**. De hecho, la realización de una línea de soldadura **13**, que una los extremos libres de las dos partes replegadas la una contra la otra permite obtener un segundo cuerpo **7** de doble manga, unido al primer cuerpo **7** y delimitado entre dicha línea de soldadura **13**, y la línea de soldadura **6**.

De las diversas variantes de realización ilustradas anteriormente se desprende que el objeto de la invención permite utilizar unos anchos de hoja mínimos para una superficie de datos máxima a la vez que se limita el número de pliegues.

En los ejemplos anteriores, cabe destacar que la superficie de la manga etiquetadora **1** se utiliza al máximo para servir de soporte de datos. En consecuencia, las zonas de ensambladura **13** que delimitan las solapas **10** se reducen. Las **Fig. 5 a 5C** ilustran una variante de realización en la que una solapa **10** presenta una superficie relativamente pequeña con respecto a la manga etiquetadora. En el ejemplo ilustrado, la solapa **10** presenta una longitud inferior a la mitad del perímetro del continente y un altura inferior a la altura de la manga etiquetadora **1** para extenderse a distancia de los bordes superior e inferior de la manga etiquetadora **1**. La solapa **10**, que tiene forma rectangular, se encuentra situada, por ejemplo, en medio de la superficie de la manga etiquetadora estando rodeada por una zona de ensambladura **13**.

La manga etiquetadora **1** se realiza de acuerdo con este ejemplo, según el mismo principio que se describe con relación a las **Fig. 2A a 2C**. La diferencia aparece a la altura de una zona de ensambladura **13** que tiene una gran superficie a la vez que deja que subsista una zona para la que no se ensamblan juntas las mangas interna **3** y externa **4**, estando esta última provista en dicha zona con un pre-corte **9** para formar una solapa **10**.

En los ejemplos ilustrado en las **Fig. 2 a 5**, cada panel **20** comprende dos hojas con las mismas dimensiones a fin de optimizar la superficie de datos. Podría contemplarse que las dos hojas de cada panel presenten anchuras y/o alturas diferentes. Asimismo, podría preverse que cada panel **20** comprenda una sola hoja. En el mismo sentido, los paneles **20** pueden presentar entre sí anchuras y/o alturas diferentes.

En los ejemplos anteriores, la descripción se refiere a un cuerpo **7** de doble manga. Está claro que el objeto de la invención puede aplicarse a un cuerpo **7** que comprenda más de dos mangas. De acuerdo con este tipo de variante de realización, el cuerpo **7** comprende de forma complementaria, al menos una y en el ejemplo ilustrado en la **Fig. 6**, una manga intermedia **5** con un diseño idéntico al de las otras mangas **3, 4**. La manga intermedia **5** se realiza con un material flexible y presenta un contorno cerrado cuyo perímetro es aproximadamente el perímetro del continente. Esta manga intermedia **5** se extiende de forma concéntrica con respecto a las mangas interna **3** y externa **4** intercalándose entre las mangas interna **3** y externa **4**. Esta manga intermedia **5** se ensambla con las mangas **3** interna y externa **4** por la línea de soldadura **6** que se extiende sobre al menos una parte de la altura de las mangas. La manga intermedia **5** posee una altura idéntica o diferente a la de las otras mangas y una anchura substancialmente idéntica a la de las otras mangas.

De acuerdo con esta variante de realización, el cuerpo **7** comprende una serie de mangas igual a tres en el ejemplo ilustrado en la **Fig. 6**, pudiendo estar provisto de uno o varios paneles **20**, tal y como se describe con relación a las **Fig. 2 a 5**. En el caso de un cuerpo **7** de tres mangas, los paneles **20** pueden comprender de una a tres hojas. En el ejemplo de realización que se ilustra en las **Fig. 6 a 6C**, el cuerpo **7** de tres mangas comprende dos paneles **20** de anchuras diferentes de las cuales una es de dos solapas y la otra de tres solapas.

Tal y como se desprende con más detalle de la **Fig. 6A**, la manga etiquetadora **1** se realiza a partir de tres hojas **3A, 4A, 5A** distintas. La hoja **4A** tiene una anchura inferior a la de las otras dos hojas **3A** y **5A** que tienen la misma anchura. Las tres hojas **3A, 4A, 5A** están provistas del adhesivo **15** y los pre-cortes **9**. La siguiente operación consiste en ensamblar las hojas entre sí con la ayuda de zonas de ensambladura **13**, siendo un total de siete en el ejemplo ilustrado en la **Fig. 6B**. La siguiente operación consiste en asegurar un doblez **D₁** de las hojas, por ejemplo por fuera de una zona de ensambladura **13**, de forma que se pongan en posición de superposición, cuatro zonas de ensambladura **13** opuesta al doblez **D₁** y a la altura de las cuales se realiza la soldadura **6**. Esta soldadura **6** delimita junto con el doblez **D₁** el cuerpo **7** de tres mangas **3, 4, 5**. En el ejemplo ilustrado se realiza un segundo doblez alrededor de dicha soldadura **6** para abatir los dos paneles **20** el uno contra el otro.

En el ejemplo ilustrado en la **Fig. 6**, la manga etiquetadora **1** comprende un cuerpo **7** de tres mangas **3, 4, 5** realizado a partir de tres hojas distintas. Cabe destacar que podría obtenerse una manga etiquetadora **1** con un número de mangas diferente al número de hojas constituyentes, tal y como se desprende del ejemplo que se ilustra en las **Fig. 7A a 7C**. De acuerdo con este ejemplo, las mangas interna **3**, externa **4** e intermedia **5**, siendo un total de

dos en el ejemplo ilustrado, se realizan mediante dos hojas de material plástico **3A, 4A** de las cuales al menos una y en el ejemplo ilustrado las dos hojas, presentan cada una, una anchura de al menos aproximadamente el doble del perímetro del continente para formar el cuerpo **7**. Cabe destacar que una de las hojas puede presentar una anchura inferior al doble del perímetro del continente. No obstante, esta hoja debe presentar una anchura al menos igual a la del perímetro del continente.

Tal y como se ilustra en la **Fig. 7A**, la manga etiquetadora **1** se realiza a partir de dos hojas **3A, 4A** presentando cada una en el ejemplo ilustrado, una anchura de aproximadamente el doble del perímetro del continente. Cada hoja **3A, 4A** está provista del adhesivo **15** y de pre-cortes **9**. Las hojas **3A, 4A** en posición superpuesta se someten a una operación de doblado **D₁**, que permite replegar el conjunto en dos partes iguales (**Fig. 7B**). El conjunto se somete a un segundo doblado **D₂** de manera a llevar los extremos libres de las hojas por encima de la parte doblada **D₁**. A continuación se realiza una soldadura **6** a la altura del doblado **D₁**, para ensamblar juntos la parte doblada **D₁** y los extremos libres de las hojas. De esta manera se obtiene una manga externa **4**, una manga interna **3** y dos mangas intermedias **5**. Cabe destacar que la manga interna **3** y la manga externa **4** se realizan con la misma hoja, a saber **4A** en el ejemplo ilustrado. Cabe destacar que la otra hoja **3A** puede tener una anchura inferior al doble del perímetro del continente. En ese caso, se puede obtener al menos bien un panel, bien una manga intermedia, bien una manga intermedia prolongada con un panel.

En el mismo sentido, podría contemplarse que una u otra de las hojas presenten anchuras superiores al doble del perímetro del recipiente a fin de obtener más allá de la soldadura **6**, unos paneles **20** tales como los descritos más arriba y/o al menos un cuerpo suplementario.

En los ejemplos de las **Fig. 2 a 6**, cada panel **20** se extiende más allá del cuerpo **7**, y al exterior del cuerpo **7** de forma que cada panel se abata sobre el cuerpo **7**. Las **Fig. 8 a 8C** ilustran un ejemplo de realización en el que los dos paneles **20** de una hoja se extienden entre la manga interna **3** y la manga externa **4**. En otros términos, los paneles **20** se sitúan en el interior del cuerpo **7**. En el ejemplo ilustrado en la **Fig. 8A**, la manga etiquetadora **1** se realiza a partir de dos hojas **3A, 4A** presentando cada una, una anchura superior al perímetro del continente y (en el ejemplo ilustrado, de aproximadamente 1,5 veces el perímetro del continente) pero inferior al doble del perímetro del continente. Una de las hojas **4A** está provista con el adhesivo **15** y el pre-corte **9**. A la altura de la anchura de aproximadamente el perímetro del continente, se practica un doblado **D₁** en las dos hojas **3A, 4A** que tiene por objeto doblar los extremos libres el uno hacia el otro, es decir al interior de las hojas **3A, 4A**.

Las hojas **3A, 4A** se ensamblan entre sí por zonas de ensambladura **13**, con un total de dos, situadas en cada extremo del conjunto así constituido (**Fig. 8B**). La siguiente operación consiste en asegurar un doblado **D₂** de las hojas **3A, 4A** en dos partes iguales y en realizar una soldadura **6** en la parte opuesta al doblado **D₂** de manera que se constituya el cuerpo **7** de dos mangas **3,4**, entre las cuales se colocan las partes replegadas que forman los paneles **20**.

REIVINDICACIONES

1. Manga etiquetadora alrededor de al menos un continente para constituir un soporte de datos y que se realiza a partir de al menos una hoja de material plástico conformada para adaptarse sobre el contorno del continente, comprendiendo la manga etiquetadora al menos una manga interna (3) en contacto con el continente y una manga externa (4) de material plástico, presentando cada una, un perímetro de aproximadamente el perímetro del continente, extendiéndose las mangas (3, 4) concéntricamente la una con respecto a la otra y ensamblándose juntas por al menos una línea común de soldadura (6) que se extiende de acuerdo con al menos una parte de la altura de las mangas, de manera que constituyan al menos un cuerpo (7) de al menos una manga doble sobre al menos todo el perímetro de un continente; **caracterizada por que** la manga externa está provista de al menos un pre-corte (9) para formar una solapa (10) que se puede abrir y es apta para constituir sobre cada una de sus caras un soporte de datos, y para permitir observar la parte de la manga interna (3) que se extiende en relación a la misma y que queda así descubierta.
2. Manga etiquetadora de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizada por que** comprende al menos un segundo cuerpo (7) de al menos una manga doble sobre al menos todo el perímetro de un continente, ensamblado al primer cuerpo (7) por una línea de soldadura (13₁) a fin de constituir una manga de agrupación, comprendiendo este segundo cuerpo (7) al menos una manga interna (3) y una manga externa (4) de material plástico que presentan cada una un perímetro de aproximadamente el perímetro del continente y extendiéndose concéntricamente la una con respecto a la otra, ensamblándose juntas por al menos una línea de soldadura (13₁) de acuerdo con al menos una parte de la altura de las mangas, estando provista la manga externa de al menos un pre-corte (9) para formar una solapa (10) que puede abrirse y es apta para constituir sobre cada una de sus caras un soporte de datos.
3. Manga etiquetadora de acuerdo con la reivindicación 1 ó 2, **caracterizada por que** al menos un cuerpo (7) comprende al menos una manga intermedia (5) de material plástico que presenta un perímetro de aproximadamente el perímetro del continente, intercalándose la manga intermedia (5) concéntricamente entre las mangas interna (3) y externa (4) y ensamblándose con las mangas interna (3) o externa (4) por al menos la línea de soldadura (6,13₁).
4. Manga etiquetadora de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizada por que** las mangas (3, 4, 5) también se ensamblan entre sí por al menos una zona de ensambladura (13).
5. Manga etiquetadora de acuerdo con la reivindicación 1 o 2, **caracterizada por que** la manga interna (3) constituye un soporte de datos sobre al menos una de sus caras.
6. Manga etiquetadora de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 5, **caracterizada por que** cada manga (3, 4, 5) se realiza con una hoja de material plástico (3A, 4A, 5A), siendo las hojas distintas entre sí y presentando cada una, una anchura de al menos aproximadamente el perímetro del continente.
7. Manga etiquetadora de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 3 a 5, **caracterizada por que** las mangas interna (3), externa (4) e intermedia (5) se realizan mediante al menos dos hojas distintas de material plástico, de las que al menos una presenta una anchura de al menos aproximadamente el doble del perímetro del continente para formar al menos un cuerpo (7), y de las que la otra hoja tiene una anchura al menos igual al perímetro del continente.
8. Manga etiquetadora de acuerdo con la reivindicación 7, **caracterizada por que** al menos un cuerpo (7) presenta más allá de la soldadura (6,13₁) al menos un panel (20) de al menos una hoja.
9. Manga etiquetadora de acuerdo con la reivindicación 6, **caracterizada por que** las distintas hojas (3A, 4A, 5A) presentan cada una, una anchura substancialmente igual al perímetro del continente, de manera que se obtenga un cuerpo (7) sin paneles.
10. Manga etiquetadora de acuerdo con la reivindicación 6, **caracterizada por que** las distintas hojas (3A, 4A, 5A) presentan cada una, una anchura comprendida entre un valor superior al perímetro del continente y un valor de aproximadamente el doble del perímetro, presentando más allá de la soldadura (6,13₁), al menos un panel (20) de al menos una hoja.
11. Manga etiquetadora de acuerdo con la reivindicación 6, **caracterizada por que** las distintas hojas (3A, 4A, 5A) presentan cada una, una anchura comprendida entre un valor superior al perímetro del continente y un valor de aproximadamente el triple del perímetro del continente, presentando más allá de la soldadura (6,13₁) al menos un panel (20) de al menos una hoja.
12. Manga etiquetadora de acuerdo con les reivindicaciones 4 y 6, **caracterizada por que** las mangas (3, 4, 5) también se ensamblan entre sí por una zona de ensambladura limitada por una línea (13₁) y **por que** cada hoja (3A, 4A, 5A) presenta cada una, una anchura comprendida entre un valor superior al perímetro del continente y un valor de aproximadamente el triple del perímetro del continente, presentando más allá de cada línea (6, 13₁), al menos un panel (20) de al menos una hoja.

13. Manga etiquetadora de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 10 a 12, **caracterizada por que** comprende al menos un panel (20) de al menos dos hojas.
- 5 14. Manga etiquetadora de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 11 a 13, **caracterizada por que** comprende al menos un panel (20) doble de al menos dos hojas.
15. Manga etiquetadora de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 10 a 14, **caracterizada por que** el o los paneles (20) se extienden entre la manga interna (3) y la manga externa (4).
- 10 16. Manga etiquetadora de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 10 a 14, **caracterizada por que** el o los paneles (20) se extienden en el exterior y más allá del o de los cuerpos (7).
- 15 17. Manga etiquetadora de acuerdo con la reivindicación 13, **caracterizada por que** al menos una de las hojas (3A, 4A, 5A) de un panel (20) está provista con al menos un pre-corte (9) para formar al menos una solapa (10) doble que puede abrirse y es apta para constituir sobre cada una de sus caras un soporte de datos.
- 20 18. Manga etiquetadora de acuerdo con la reivindicación 3, **caracterizada por que** la manga externa (4) e incluso la manga intermedia (5) está provista de al menos un pre-corte (9) para constituir una solapa (10) que puede abrirse y es apta para constituir sobre cada una de sus caras un soporte de datos.
- 25 19. Manga etiquetadora de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 ó 10 a 18, **caracterizada por que** cada panel (20) y/o solapa (10) tiene por objeto cooperar con un adhesivo (15).
- 30 20. Manga etiquetadora de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 19, **caracterizada por que** comprende al menos una zona de ensambladura adhesiva (13) entre las hojas a fin de delimitar la apertura de la o de las solapas.
21. Manga etiquetadora de acuerdo con la reivindicación 1, 2, 17 ó 18, **caracterizada por que** el pre-corte (9) se extiende de acuerdo con una o varias direcciones de la hoja y sobre una parte o la totalidad de la altura del panel o de la solapa.

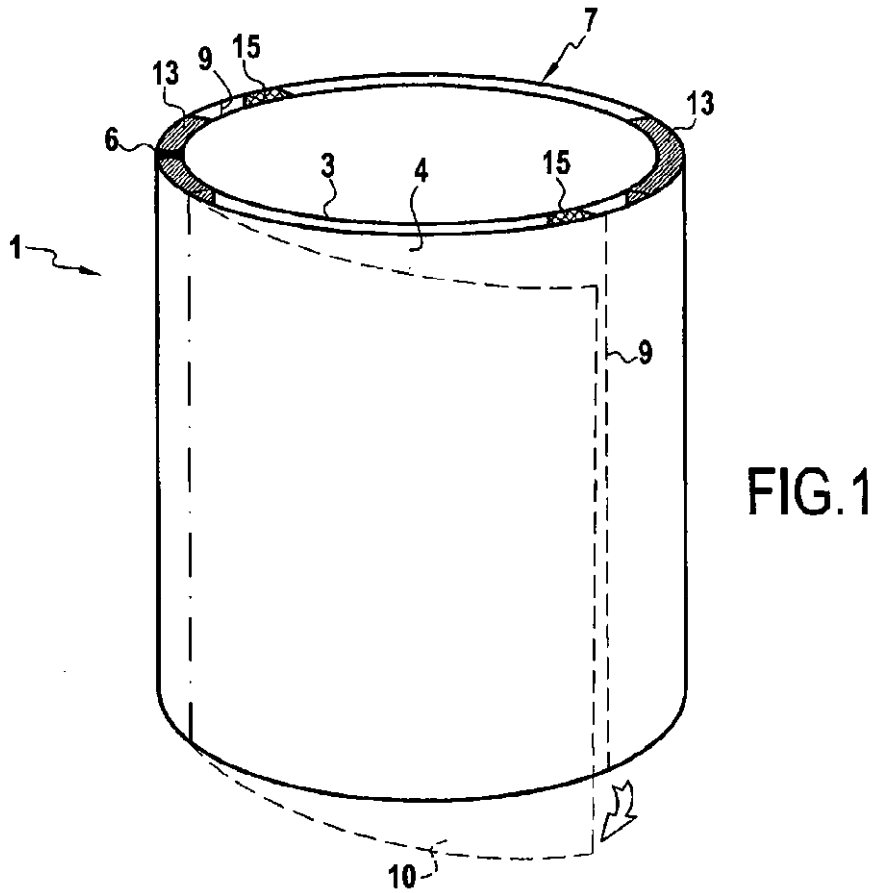


FIG. 1

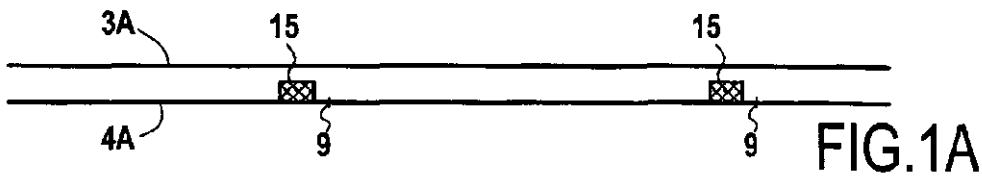


FIG. 1A

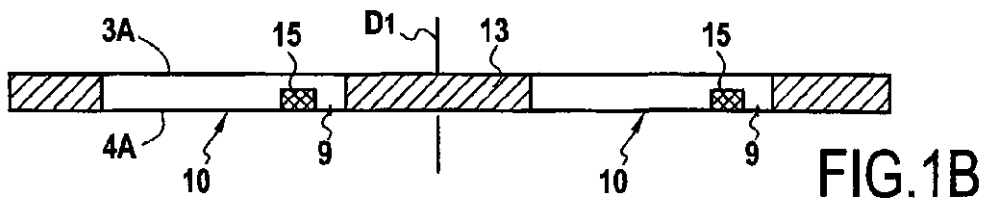


FIG. 1B

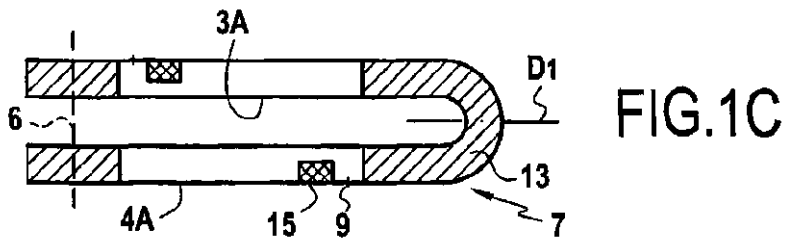


FIG. 1C

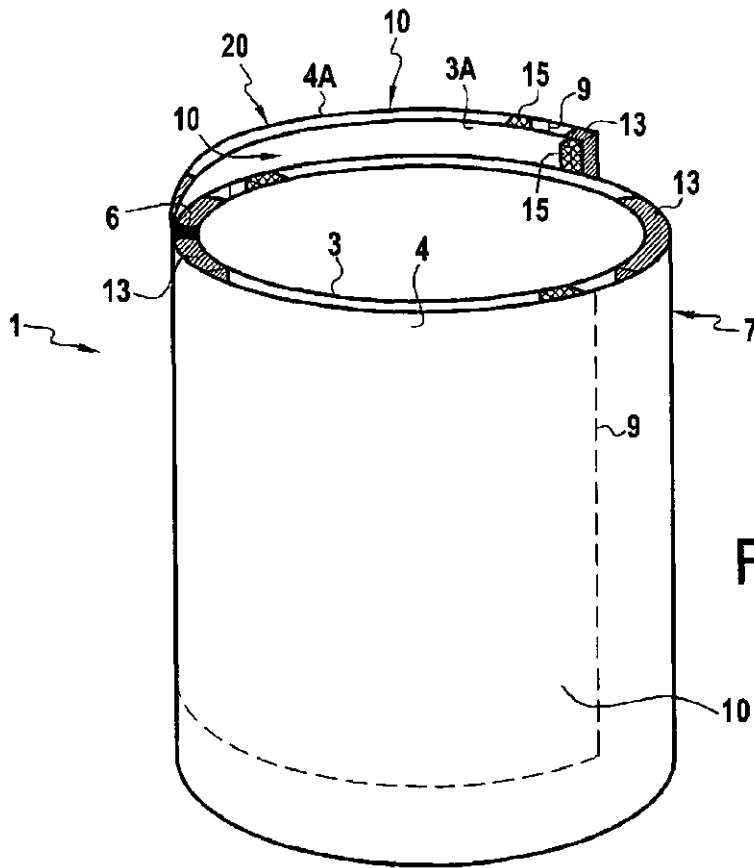


FIG. 2

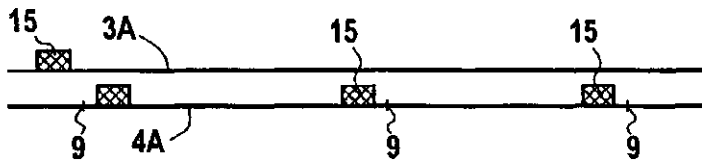


FIG. 2A

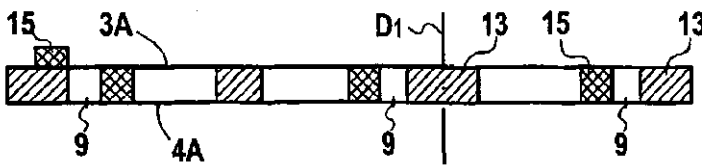


FIG. 2B

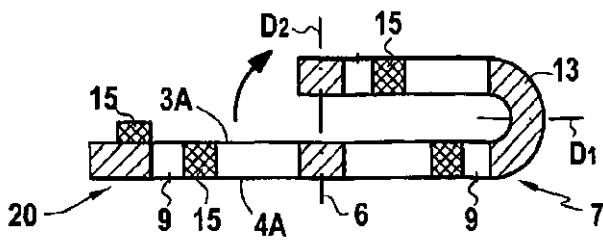


FIG. 2C

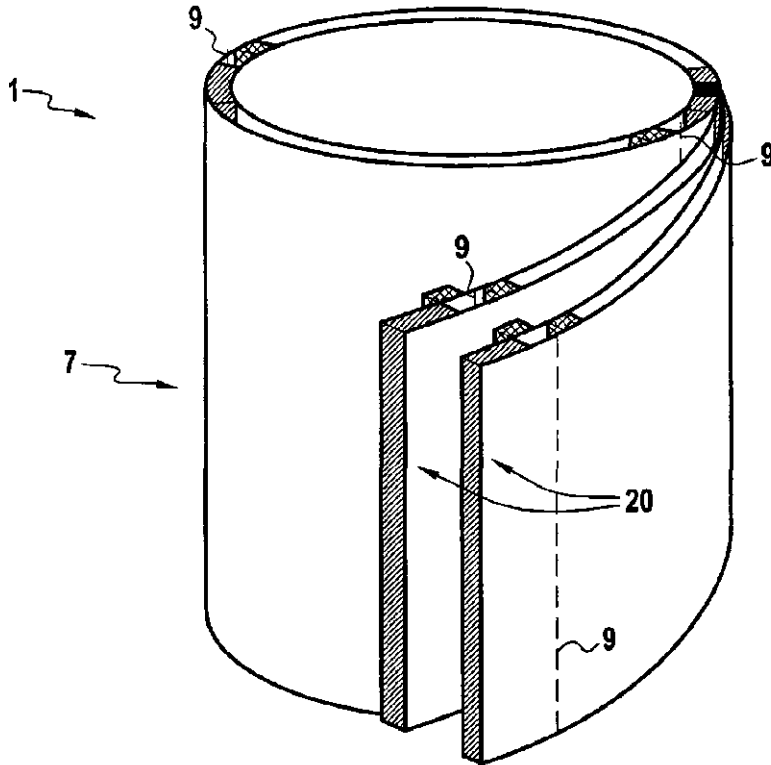


FIG. 3

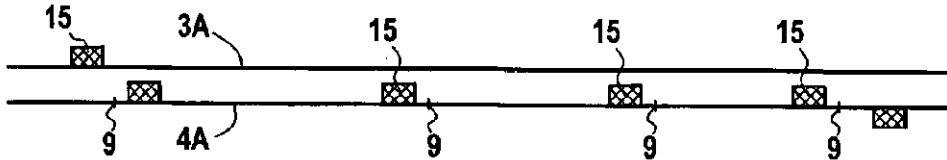


FIG. 3A

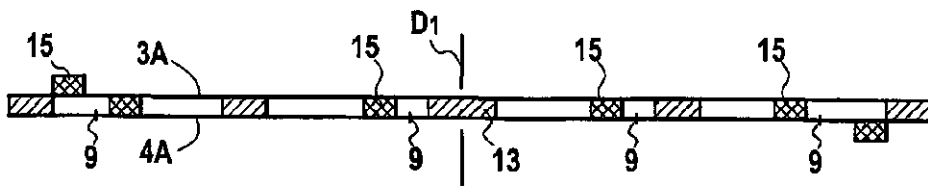


FIG. 3B

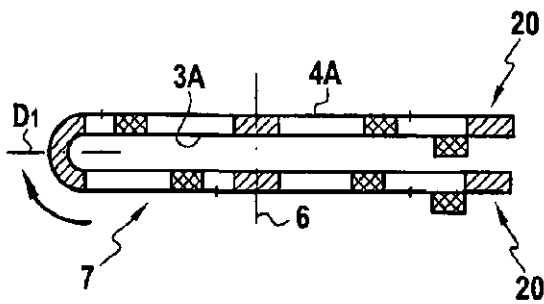


FIG. 3C

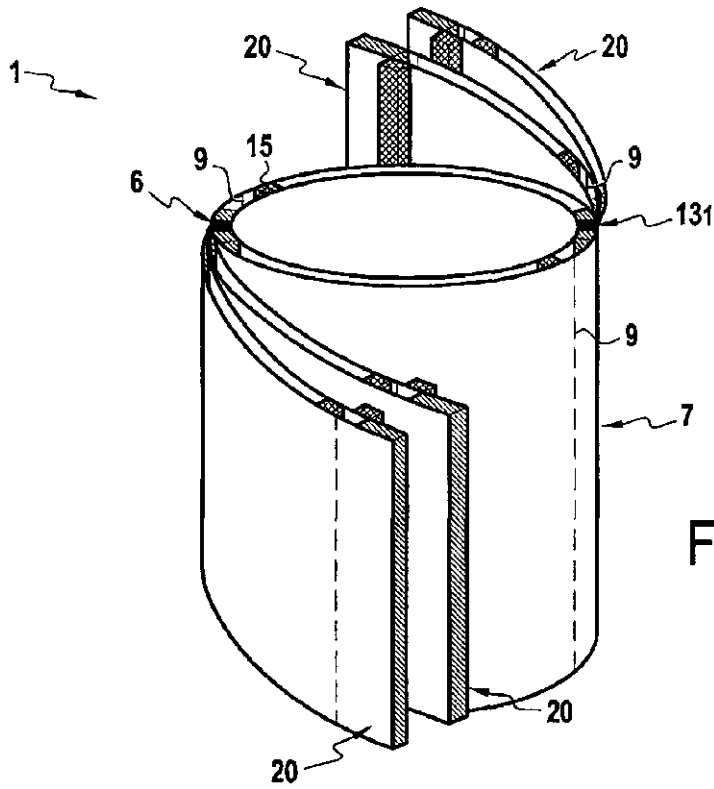


FIG. 4

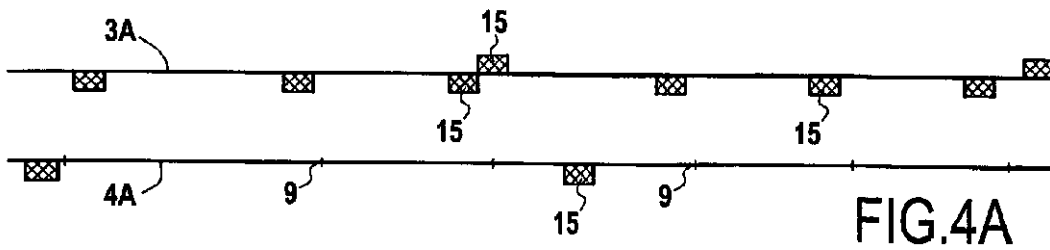


FIG. 4A

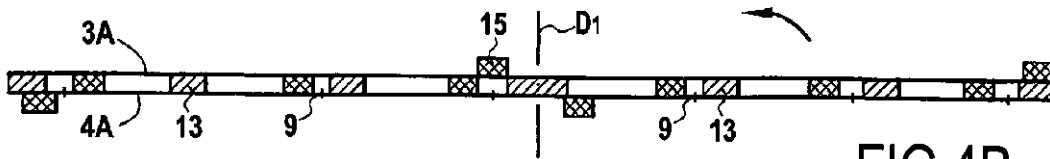


FIG. 4B

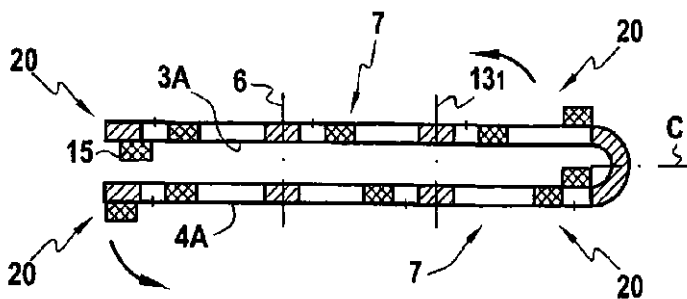


FIG. 4C

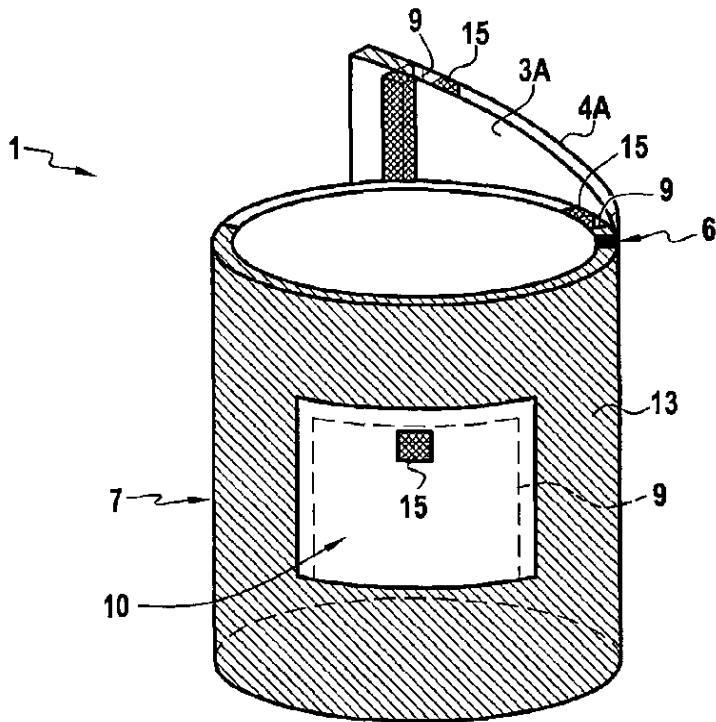


FIG.5

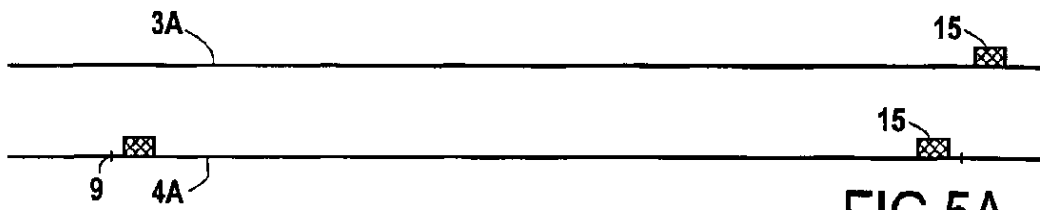


FIG.5A

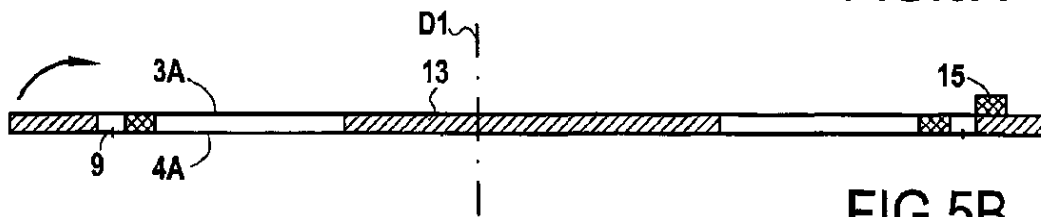


FIG.5B

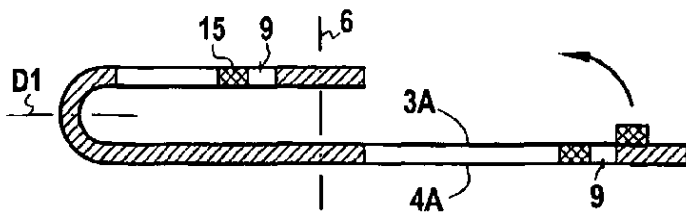


FIG.5C

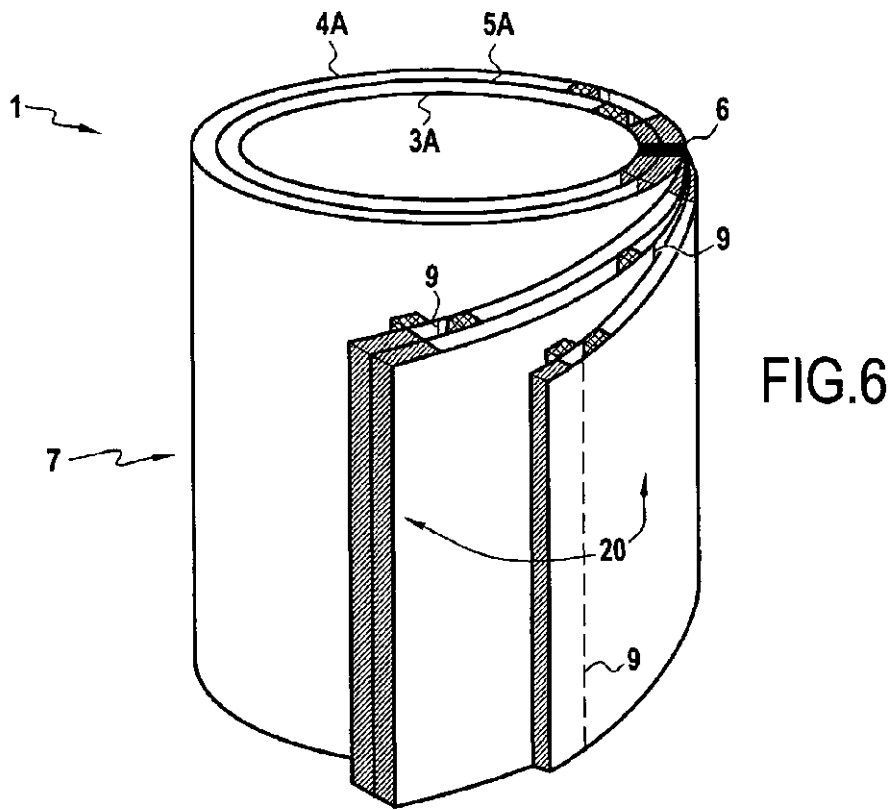


FIG. 6

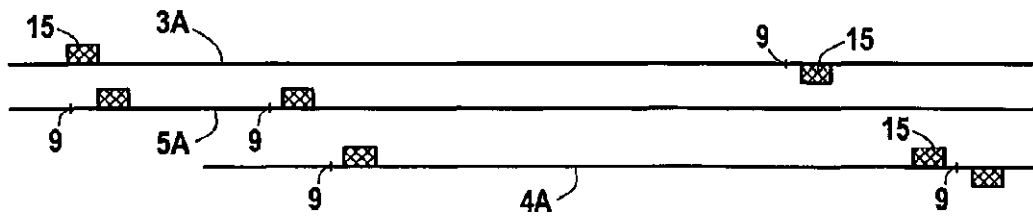


FIG. 6A

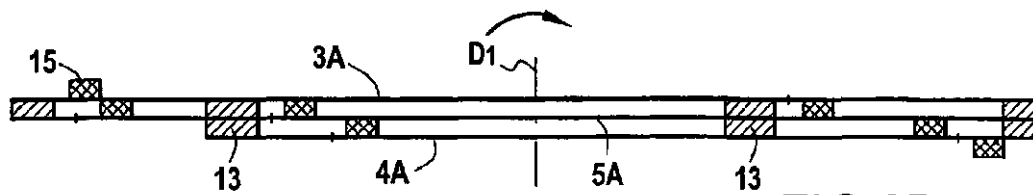


FIG. 6B

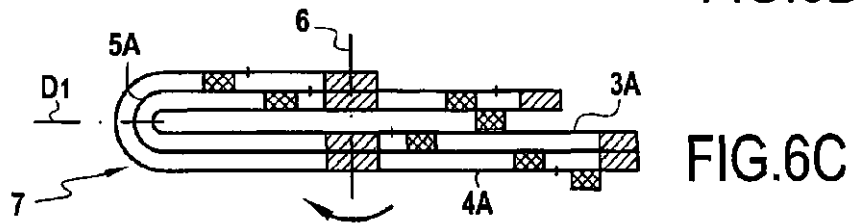


FIG. 6C

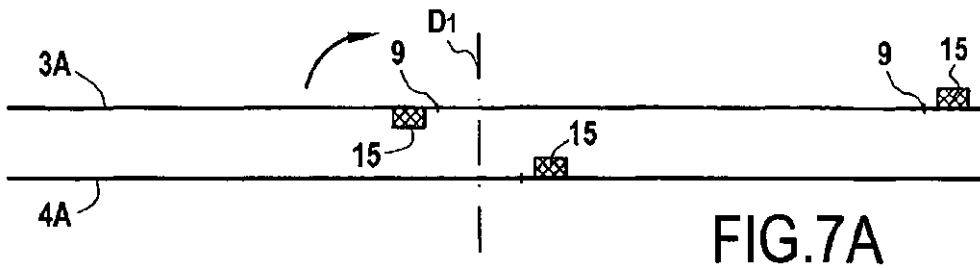


FIG. 7A

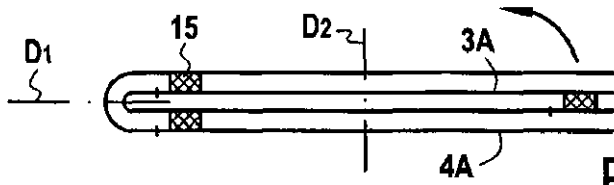


FIG. 7B

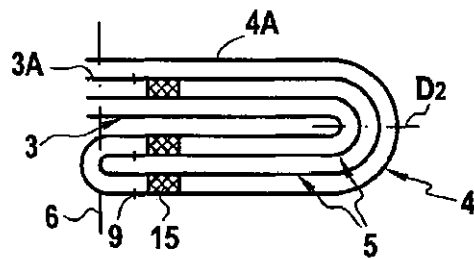


FIG. 7C

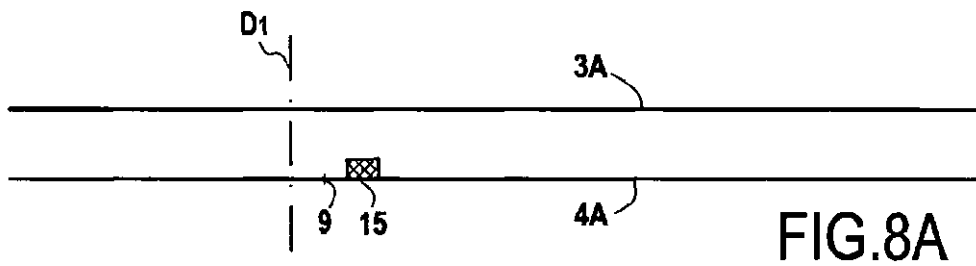


FIG. 8A

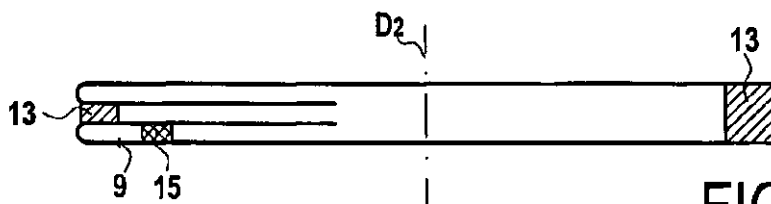


FIG. 8B

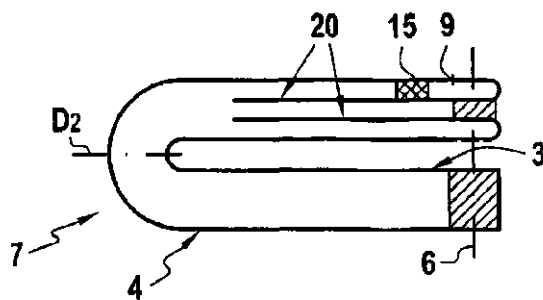


FIG. 8C