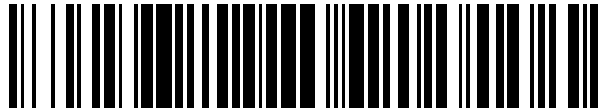


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11) Número de publicación: **2 399 622**

51) Int. Cl.:

B65B 29/00 (2006.01)
C09K 3/10 (2006.01)
C08K 5/103 (2006.01)
C08L 27/06 (2006.01)
C08L 67/02 (2006.01)

12)

TRADUCCIÓN DE REIVINDICACIONES DE SOLICITUD DE
PATENTE EUROPEA

T1

96) Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **03.02.2011** **E 11703145 (0)**

97) Fecha y número de publicación de la solicitud europea: **12.12.2012** **EP 2531406**

30) Prioridad:

11.10.2010 DE 102010047881
03.02.2010 DE 102010006833

46) Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de las reivindicaciones de la solicitud: **02.04.2013**

71) Solicitantes:

EMERY OLEOCHEMICALS GMBH (100.0%)
Henkelstrasse 67
40589 Düsseldorf, DE

72) Inventor/es:

DAUTE, PETER y
SCHÄFER, MARTIN

74) Agente/Representante:

LEHMANN NOVO, María Isabel

54) Título: **Embalaje para materiales lipófilos**

ES 2 399 622 T1

REIVINDICACIONES

- 5 1. Un embalaje que comprende un recipiente que rodea un interior del recipiente, en el que al menos la superficie interna del recipiente en contacto con el interior del recipiente es producida a partir de una composición que comprende
- un polímero termoplástico, y
 - una composición de plastificante que comprende
 - un plastificante polimérico y
 - un éster de poliol,
- 10 y en el que el recipiente se llena al menos parcialmente con un producto embalado lipófilo.
- 15 2. El embalaje según la reivindicación 1, en el que el recipiente es un laminado de múltiples capas, cuya capa más interna que mira al interior del recipiente es producida a partir de la composición definida en la reivindicación 1.
- 20 3. El embalaje según la reivindicación 2, en el que el embalaje es obtenible mediante un procedimiento que comprende las etapas de.
- a) proporcionar un precursor de laminado;
 - b) aplicar una composición a al menos una de las dos superficies del precursor de laminado, siendo obtenible la composición mezclando el polímero termoplástico en forma de partículas y la composición de plastificante;
 - c) calentar la composición aplicada a al menos una de las dos superficies del precursor de laminado hasta una temperatura que es suficiente para gelificar la composición;
 - d) enfriar la composición gelificada;
 - e) formar un recipiente a partir del laminado obtenido de esta manera, mirando la capa aplicada en la etapa b) del procedimiento al interior del recipiente;
 - f) llenar el recipiente con la sustancia embalada lipófila;
 - g) cerrar el recipiente lleno.
- 25 30 4. El embalaje según la reivindicación 1, en el que el recipiente se produce a partir de la composición definida en la reivindicación 1 hasta el grado de al menos 50% en peso, basado en el peso total del recipiente.
- 35 5. El embalaje según la reivindicación 4, en el que el embalaje es obtenible mediante un procedimiento que comprende las etapas del procedimiento
- A) introducir una composición que es obtenible mezclando el polímero termoplástico en forma de partículas y la composición de plastificante en un molde de inyección que forma el recipiente;
 - B) calentar la composición en el molde de inyección hasta una temperatura que es suficiente para gelificar la composición;
 - C) enfriar la composición gelificada;
 - D) retirar el recipiente del molde de inyección;
 - E) llenar el recipiente con la sustancia embalada lipófila;
 - F) cerrar el recipiente lleno.
- 40 45 6. El procedimiento según la reivindicación 4, que comprende las etapas del procedimiento:
- i) introducir una composición que es obtenible mezclando el polímero termoplástico en forma de partículas y la composición de plastificante y opcionalmente al menos uno de los aditivos adicionales descritos anteriormente en una instalación de película soplada;
 - ii) calentar la composición en la instalación de película soplada hasta una temperatura que es suficiente para gelificar la composición;
 - iii) extruir la composición gelificada a través de una matriz anular e inflar por medio de aire el tubo formado a partir de la composición gelificada;
 - iv) enfriar el tubo para obtener una película soplada;
 - v) embalar el producto embalado lipófilo con una película soplada.
- 50 55 7. El embalaje según una de las reivindicaciones anteriores, en el que el polímero termoplástico es policloruro de vinilo (PVC).
- 60 8. El embalaje según una de las reivindicaciones anteriores, en el que el éster de poliol es un éster de un ácido monocarboxílico de C₁-C₁₀ y un triol o tetraol.
9. El embalaje según una de las reivindicaciones anteriores, en el que el éster de poliol es triacetato de

glicerol.

5 10. El embalaje según una de las reivindicaciones anteriores, en el que el plastificante polimérico es un poliéster de un ácido dicarboxílico y al menos un diol.

10 11. El embalaje según la reivindicación 10, en el que el plastificante polimérico es un éster de un ácido carboxílico escogido del grupo que consiste en ácido fórmico, ácido acético, ácido propiónico, ácido butírico, y una mezcla de al menos dos de estos, y un alcohol polifuncional escogido del grupo que consiste en etilenglicol, propilenglicol, trimetilolpropano, glicerol, diglicerol, poliglicerol, penteritritol, sorbitol, dipentaeritritol, y una mezcla de al menos dos de estos.

12. El embalaje según una de las reivindicaciones anteriores, en el que la composición a partir de la cual se produce la superficie interna del recipiente en contacto con el interior del recipiente comprende

- 15 I) 40 a 90% en peso, basado en el peso total de la composición, del polímero termoplástico,
II) 10 a 60% en peso, basado en el peso total de la composición, de la composición de plastificante, y
III) 0 a 25% en peso, basado en el peso total de la composición, de al menos un aditivo que difiere de los componentes I) y II),

en el que la cantidad de componentes I), II) y III) suma 100% en peso.

20 13. El embalaje según una de las reivindicaciones anteriores, en el que el producto embalado lipófilo es un producto alimentario que contiene grasa, un aceite, un hidrocarburo o una mezcla de hidrocarburos.