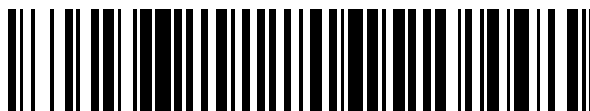


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 400 170**

51 Int. Cl.:

A61F 15/00 (2006.01)

A61F 13/02 (2006.01)

B65D 75/26 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **01.02.2008 E 08712770 (0)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **23.01.2013 EP 2109431**

54 Título: **Vendaje de película de tipo tira alargado**

30 Prioridad:

06.02.2007 SE 0700292

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

08.04.2013

73 Titular/es:

**MÖLNLYCKE HEALTH CARE AB (100.0%)
P.O. BOX 13080
402 52 GÖTEBORG, SE**

72 Inventor/es:

**NETSNER, BENGT y
JOHANSSON, CAMILLA**

74 Agente/Representante:

VALLEJO LÓPEZ, Juan Pedro

ES 2 400 170 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

Vendaje de película de tipo tira alargado

Campo técnico

5 La presente invención se refiere a un vendaje de película de tipo tira alargado, que comprende una película de plástico, que en uno de sus lados está revestida con un adhesivo inocuo para la piel, una capa de protección fijada de forma separable a la capa de adhesivo, y una capa de refuerzo, que está fijada de forma separable a la película de plástico en el lado opuesto a la capa de adhesivo.

Antecedentes de la técnica

10 Los vendajes de película de tipo tira alargada se suministran tradicionalmente enrollados en un rollo. Tales vendajes se utilizan por partes y el propio usuario juzga por sí mismo la cantidad de una parte de vendaje que se requiere en cada caso y, en base a tal juicio, se corta una longitud adecuada de vendaje. A pesar de que el manejo de tales vendajes de película de tipo tira alargada tradicionales funciona generalmente bien, los vendajes de película de este tipo tiene ciertas desventajas en términos de su uso. Por ejemplo, en muchos casos es difícil juzgar la cantidad de rollo que tiene que desenrollarse para obtener la longitud deseada de la parte que se va a cortar. Ya que toma
15 mucho tiempo y, a veces es difícil de volver a enrollar una parte desenrollada del rollo, un desenrollado en exceso del rollo a menudo conlleva a que la parte desenrollada sea cortada del rollo y esta parte de corte estando, a su vez, cortada de tal manera que se obtiene una parte de longitud adecuada. La parte de longitud indeseada que es cortada de la primera parte de corte es descartada. La forma del rollo de los vendajes de película de tipo tira alargada tradicionales contribuye, por lo tanto, a la creación de desperdicio innecesario de material. Además, los
20 vendajes de película en forma de rollo deben empacarse de tal manera que se elimine el riesgo de que el rollo se ondule automáticamente cuando el usuario tira de un extremo del vendaje, lo que complica el embalaje del vendaje y contribuye también a la pérdida de tiempo al volver a enrollar las partes desenrolladas. Otra causa de desperdicio innecesario de material es que en el extremo de los vendajes de película de tipo tira alargada tradicionales, es decir, cuando la mayor parte del rollo se desenrolla, un levantamiento del extremo libre de la longitud restante de la película de tipo tira alargada tradicional da como resultado que toda la longitud del vendaje de película restante se levante fuera de su empaque, lo que conduce a pérdidas de material a menos que la longitud restante del vendaje de película coincidiera con la longitud del vendaje necesaria. Se señala además que la parte central de una película de tipo tira alargada, tradicionalmente enrollada es a menudo difícil o imposible de usar debido al hecho de que esta parte trata de mantener su forma curva, enrollada. Esto puede, por supuesto, ser combatido enrollando el vendaje
25 alrededor de un núcleo anular, de modo que el radio de curvatura de la parte central del rollo sea relativamente grande, pero esta medida se añade a los costes de material y hace que el vendaje sea más voluminoso. Se señala que la tendencia del vendaje de película de tipo tira alargada tradicional para reanudar una forma enrollada puede hacer que sea más difícil de cortar las partes sin enrollar, al menos en el extremo del vendaje, ya que la parte extraída del vendaje debe mantenerse tensa durante el corte.

35 El objetivo de la presente invención es proporcionar un vendaje de película de tipo tira alargada sin los inconvenientes mencionados anteriormente, que es fácil de dividir en un número de partes sin crear pérdidas de material innecesarias, que no requiera de ningún empaque complicado y que ocupe una cantidad mínima de espacio en el estado empaquetado.

Divulgación de la invención

40 Este objetivo se consigue mediante un vendaje de película de tipo tira alargada que comprende una película de plástico, que en uno de sus lados está revestida con un adhesivo inocuo para la piel, una capa de protección fijada de forma separable a la capa de adhesivo, y una capa de refuerzo, que está fijada de forma separable a la película de plástico en el lado opuesto a la capa de adhesivo, caracterizado porque el vendaje está plegado con forma de
45 fuelle en una pila de tal manera que el vendaje se divide en un número de piezas apiladas una encima de la otra, y tres de tales partes del vendaje, que son mutuamente adyacentes, están conectadas entre sí en dos lados opuestos de la pila. Como resultado del acordeón, se crean plegadas en la capa de refuerzo, lo que significa que es fácil para un usuario colocar de nuevo una parte plegada hacia fuera en la pila plegada. Por lo tanto no es importante que sólo la longitud deseada de la parte del vendaje que se va a cortar se desenrolle, lo que significa que la alimentación de salida, el corte y re-creación de la pila de partes plegadas con forma de fuelle son más fáciles de llevar a cabo y
50 tardan menos tiempo en realizarse que los métodos correspondientes para una parte de corte de longitud deseada de un vendaje en forma de rollo. Además, el manejo de la pila no se complica por las partes plegadas del vendaje de película al final de su longitud, como en los vendajes de película de tipo tira alargada conocidos, que tienen una tendencia a ondularse, lo que aumenta con la reducción de radio de curvatura. Además, es mucho más fácil juzgar cuántas partes plegadas juntas necesitan ser desplegadas para producir una cierta longitud deseada de la pieza de corte que para juzgar la cantidad que tiene que desenrollarse un rollo para producir una longitud deseada, lo que significa que, en un vendaje de acuerdo con la invención, la probabilidad de que muchas partes del vendaje plegado con forma de fuelle estén desplegadas es relativamente pequeña. La pila de las partes plegadas juntas del vendaje está convenientemente almacenada en una caja rectangular o cuadrada, lo que significa que una pluralidad de tales
55 empaques pueden ser apilados uno sobre el otro y uno al lado del otro sin la creación de ningún espacio muerto, a

diferencia de los vendajes en forma de rollo en los que se crean espacios muertos en el empaque para el rollo o cuando dichos rollos se apilan unos sobre otros y uno al lado del otro.

5 En una realización preferida, una serie de aberturas separadas están formadas en la capa de refuerzo y la distancia entre las aberturas adyacentes en la capa de refuerzo es igual de grande a lo largo de toda la longitud del vendaje. Preferiblemente, cada abertura de la capa de refuerzo se extiende entre los pliegues adyacentes formados en el acordeón del vendaje.

En una segunda realización, la capa de refuerzo, en cada parte de la pila de las partes creadas por el acordeón, tiene dos o más aberturas. La distancia entre las aberturas adyacentes situadas en sucesivas partes plegadas del vendaje puede ser mayor que la distancia entre las aberturas adyacentes situadas en una de tales partes plegadas.

10 En todas las realizaciones, la capa de refuerzo puede comprender una pluralidad de cortes, que se extienden desde un borde longitudinal de la capa de refuerzo hasta el borde de una abertura en esta capa y la capa de refuerzo, en un número de lugares a lo largo de la longitud del vendaje, puede extenderse transversalmente más allá de la película de plástico subyacente, con lo que se forman una serie de lengüetas de agarre para facilitar la retirada de la capa de refuerzo.

15 **Breve descripción de los dibujos**

La invención se describirá ahora con referencia a las figuras adjuntas, en las que:

La Figura 1 muestra en representación esquemática una vista en planta desde arriba de un vendaje de película de tipo tira alargada de acuerdo con una primera realización preferida de la invención,

20 La Figura 2 muestra en representación esquemática una vista lateral del vendaje de la Figura 1 en el estado semi-plegado, y

La Figura 3 muestra en representación esquemática una vista en planta desde arriba de un vendaje de película de tipo tira alargada de acuerdo con una segunda realización preferida.

Modo o modos para implementar la invención

25 Una primera realización preferida de un vendaje de película de tipo tira alargada de acuerdo con la invención se muestra en representación esquemática en las Figuras 1 y 2, en una vista en planta desde arriba y en una vista lateral, respectivamente. El vendaje de película está habitualmente fabricado de una película de plástico 1, que en su lado inferior está revestido con una capa 2 de adhesivo inocuo para la piel, preferiblemente un PSA (adhesivo sensible a la presión), por lo general de poliacrilato, pero otros adhesivos pueden también ser utilizados, tales como, siliconas SBR. La película de plástico consiste preferiblemente en una película de poliuretano con un espesor de
30 entre 0,015 y 0,040 mm, pero otras películas transpirables también se pueden utilizar, tales como las películas en base a poliéster.

Para proteger la capa de adhesivo antes de su uso, una capa de protección 3, una denominada capa de liberación, se aplica a la misma. Dado que esta capa tiene que ser retirada antes de su uso, sin por ello dañar las propiedades de la capa de adhesivo, la capa de protección 3 debe tener una débil adhesión al adhesivo. El material de la capa de
35 protección es, por tanto, dependiente de las propiedades del adhesivo. Si el adhesivo está constituido por un adhesivo de silicona, la capa de protección puede estar ventajosamente constituida por una película de polietileno con un espesor de 0,05 a 0,20 mm. En otros tipos de adhesivo, por ejemplo, gomas de acrilato, la capa de protección puede consistir en el denominado papel de liberación de configuración convencional.

40 Con el fin de facilitar la aplicación del vendaje de película, una capa de refuerzo 4 está fijada de forma separable a la película de plástico 1 en el lado superior de la misma, es decir, en el lado que no tiene ninguna capa de adhesivo 3. La capa de refuerzo se retira del vendaje directamente después de que el vendaje se aplica y no debe, por tanto, estar fijada demasiado fuertemente a la película de plástico 1. Todos los materiales que se utilizan como capas refuerzo los vendajes de película se pueden utilizar en un vendaje de acuerdo con la presente invención, por ejemplo, una película de polietileno, papel o material laminado de papel y polietileno.

45 El vendaje de película alargada de acuerdo con la invención tiene una serie longitudinal de aberturas 5, que son equidistantes entre sí en la dirección longitudinal. La película de plástico 1 y la capa de adhesivo 3 son preferiblemente transparentes, lo que permite que heridas o la piel subyacente se observen a través de estas aberturas, incluso si la capa de refuerzo no está fabricada de material transparente.

50 En la Figura 1, el vendaje de película alargada se muestra en la forma que tiene después de su producción. En la Figura 2, se muestra una vista lateral del vendaje en el estado semi-plegado. Como puede observarse en esta Figura, el vendaje es plegado con forma de fuelle, de modo que una pila de partes plegadas 6-15, situadas una sobre la otra, se crea después del plegado. Un vendaje del tipo mostrado en las figuras está destinado para ser utilizado de tal manera que el propio usuario decida la cantidad de una longitud del vendaje de película alargada que se requiere y corta la longitud deseada del vendaje de tipo tira alargada. Con el fin de hacer más fácil juzgar cuántas

partes plegadas son necesarias para el uso previsto de las partes, las partes son preferiblemente iguales en tamaño. En la Figura 1, las líneas de plegado se indican con las líneas F y se colocan a distancias iguales de cada abertura 5 en la capa de refuerzo. La distancia entre las líneas de plegado F es convenientemente 5-15 cm y la distancia entre las aberturas 5 sucesivas es entre 5 y 40 mm, preferiblemente 20 mm.

5 El vendaje de película plegada está diseñado para ser colocado en una caja con tapa de modo que, durante su uso, el extremo superior del vendaje es levantado de tal manera que el número deseado de partes se elevan fuera del envase, tras lo cual el vendaje se corta en el sitio destinado. Otra forma de extraer la longitud deseada del vendaje de película del empaque es, en lugar de tener sujetado la parte superior del vendaje, meter un dedo en un pliegue situado un poco más abajo en la pila plegada y levantar después fuera el empaque esa parte de la pila que está
10 situada por encima de la parte con el fin de ejecutar el corte con la longitud deseada del vendaje todavía en el estado plegado. Al calcular el número de pliegues, es fácil determinar la longitud de la parte plegada de la pila que tiene que ser retirada, así como en que pliegue tiene que insertarse el dedo. El último método descrito es particularmente conveniente si la longitud de corte es grande.

15 Cuando el vendaje de película se comprime del estado semi-plegado mostrado en la Figura 2 al estado completamente plegado, se producen muescas de pliegue en la capa de refuerzo y en la capa de protección, lo que hace muy fácil devolver las partes desplegadas del vendaje de película a la pila que permanece en el empaque si una longitud demasiado grande de vendaje ha sido retirada o levantada al extraer la longitud de vendaje que tiene que ser cortada.

20 Para hacer que la capa de protección 3 sea más fácil de retirar antes de que el vendaje se fije a la piel, se extiende en un lado más allá de la película 1 revestida de adhesivo para formar un borde de agarre, como se muestra en la Figura 1. También es posible hacer que la capa de refuerzo se extienda igualmente más allá del borde longitudinal de la película revestida con adhesivo para facilitar la retirada de la capa de refuerzo después que se ha aplicado parte cortada del vendaje. Tales bordes de agarre pueden, por supuesto, estar dispuestos a lo largo de ambos
25 bordes longitudinales de la película revestida con adhesivo. En lugar de hacer que toda la capa de protección o capa de refuerzo se extienda transversalmente más allá de la película revestida con adhesivo, una serie de lengüetas de agarre se pueden disponer a lo largo de uno o ambos bordes longitudinales del vendaje de película.

30 En la Figura 3, se muestra una segunda forma de realización de un vendaje de película de tipo tira alargada, que difiere del vendaje de las Figuras 1 y 2 simplemente por el hecho de que, en lugar de una abertura 5 en cada parte plegada del vendaje, como en la primera forma de realización, el vendaje de acuerdo con la segunda realización tiene dos aberturas 5' en cada parte plegada. Aquellos componentes en la segunda forma de realización de acuerdo con la Figura 3 que corresponden a componentes similares en el vendaje de acuerdo con las Figuras 1 y 2 se les han otorgado los mismos símbolos de referencia con la adición de un signo primo. El vendaje de la Figura 3 comprende, por lo tanto, una serie de pares de aberturas 5', siendo cada par de aberturas 5' en la serie equidistantes entre sí. La distancia entre los pares de aberturas es mayor que la distancia entre las aberturas en
35 cada par de aberturas.

40 Para facilitar la retirada de la capa de refuerzo, esta se puede cortar a través de una serie de lugares a lo largo de la longitud del vendaje. Una serie de cortes pasantes pueden extenderse desde uno o ambos bordes longitudinales de la capa de refuerzo hacia una abertura 5, 5' y hasta el borde de la misma. Además, una serie de cortes pasantes se pueden extender también en la dirección transversal entre las aberturas adyacentes para permitir que partes de la capa de refuerzo se retiren sucesivamente durante el proceso de aplicación. Tales cortes pasantes transversales no deben, sin embargo, extenderse en los pliegues del vendaje plegado a modo de fuelle, ya que existe entonces un riesgo de que la capa de refuerzo se separe accidentalmente después de la película de plástico.

45 Las realizaciones descritas pueden, por supuesto, ser modificadas dentro del alcance de la invención. Por ejemplo, más de dos aberturas se pueden realizar en cada parte plegada, las aberturas 5' en los pares de aberturas pueden orientarse con su extensión longitudinal en la dirección longitudinal en lugar de en la dirección transversal como se muestra en la Figura 3, y las aberturas podrían tener una forma diferente de la mostrada en las figuras, por ejemplo rectangular, cuadrada, circular, etc. La invención deberá, por tanto, estar sólo limitada por el contenido de las reivindicaciones de patente adjuntas.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Vendaje de película de tipo tira alargada que comprende una película de plástico (1; 1'), que en uno de sus lados está revestida con un adhesivo (2) inocuo para la piel, una capa de protección (3, 3') fijada de forma separable al revestimiento adhesivo, y una capa de refuerzo (4; 4'), que está fijada de forma separable a la película de plástico en el lado opuesto al revestimiento adhesivo, **caracterizado porque** el vendaje está plegado con forma de fuelle en una pila de tal manera que el vendaje es dividido en varias partes (6-15; 6'-15') apiladas una encima de la otra, y tres de tales partes del vendaje, que son mutuamente adyacentes, están conectadas entre sí en dos lados opuestos de la pila.
- 10 2. Vendaje de película de tipo tira alargada de acuerdo con la reivindicación 1, en el que una serie de aberturas separadas (5; 5') están formadas en la capa de refuerzo.
3. Vendaje de película de tipo tira alargada de acuerdo con la reivindicación 2, en el que la distancia entre las aberturas adyacentes (5) en la capa de refuerzo es igual de grande a lo largo de toda la longitud del vendaje.
4. Vendaje de película de tipo tira alargada de acuerdo con la reivindicación 3, en el que cada abertura (5) en la capa de refuerzo se extiende entre los pliegues adyacentes formados en el acordeón del vendaje.
- 15 5. Vendaje de película de tipo tira alargada de acuerdo con la reivindicación 2, en el que la capa de refuerzo, en cada parte (6'-15') de la pila de partes creadas por el acordeón, tiene dos o más aberturas (5').
6. Vendaje de película de tipo tira alargada de acuerdo con la reivindicación 5, en el que la distancia entre las aberturas adyacentes (5') situadas en partes plegadas (6'-15') sucesivas del vendaje es mayor que la distancia entre las aberturas adyacentes situadas de una de tales partes plegadas.
- 20 7. Vendaje de película de tipo tira alargada de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1-6, en el que la capa de refuerzo comprende una pluralidad de cortes, que se extienden desde un borde longitudinal de la capa de refuerzo hasta el borde de una abertura en esta capa.
- 25 8. Vendaje de película de tipo tira alargada de acuerdo con la reivindicación 7, en el que la capa de refuerzo, en varios lugares a lo largo de la longitud del vendaje, se extiende transversalmente más allá de la película de plástico subyacente, con lo que se forma una serie de lengüetas de agarre para facilitar la retirada de la capa de refuerzo.

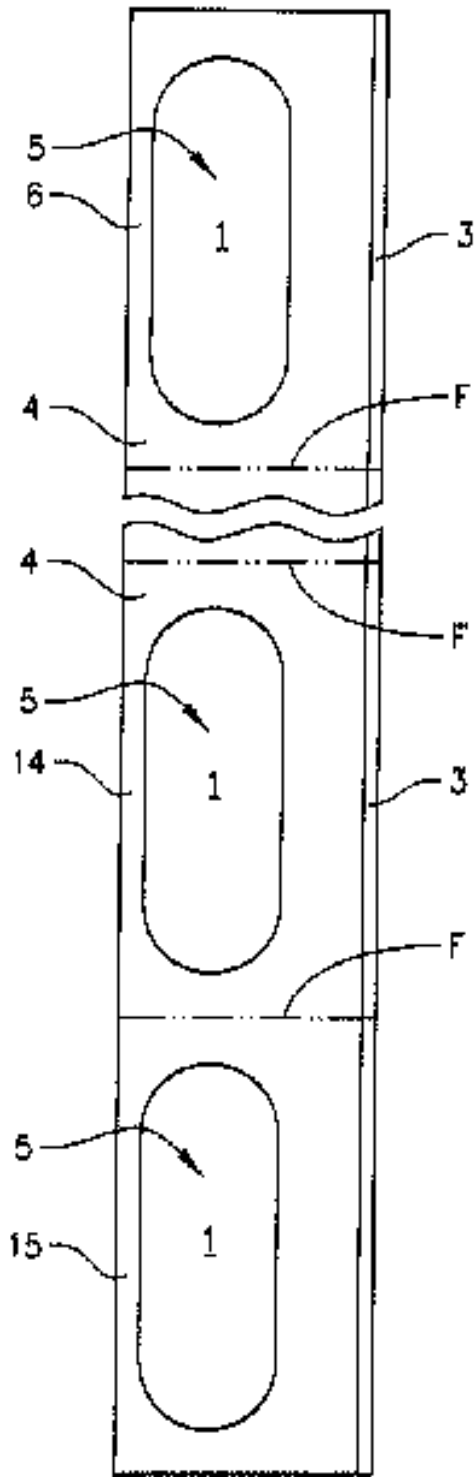


FIG. 1

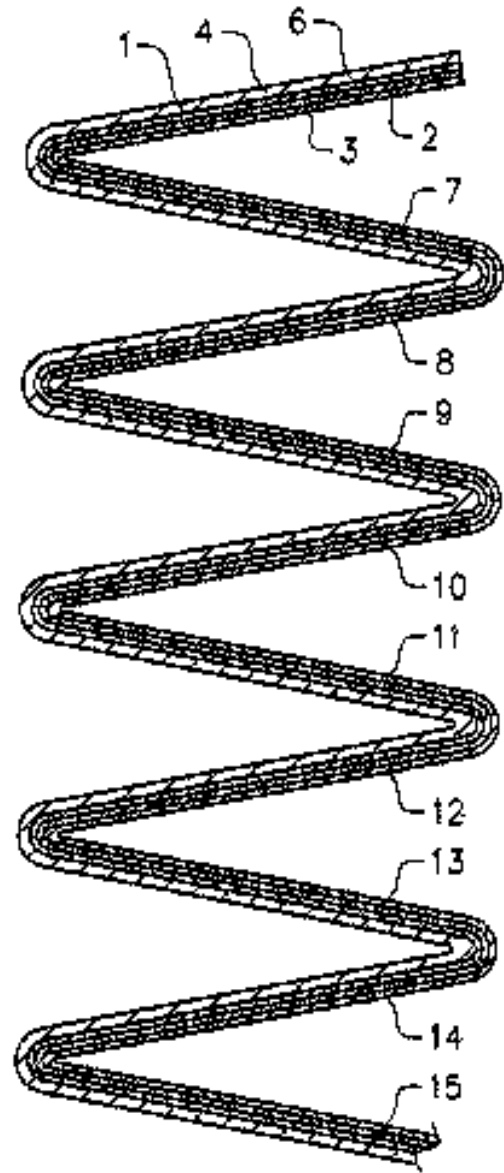


FIG. 2

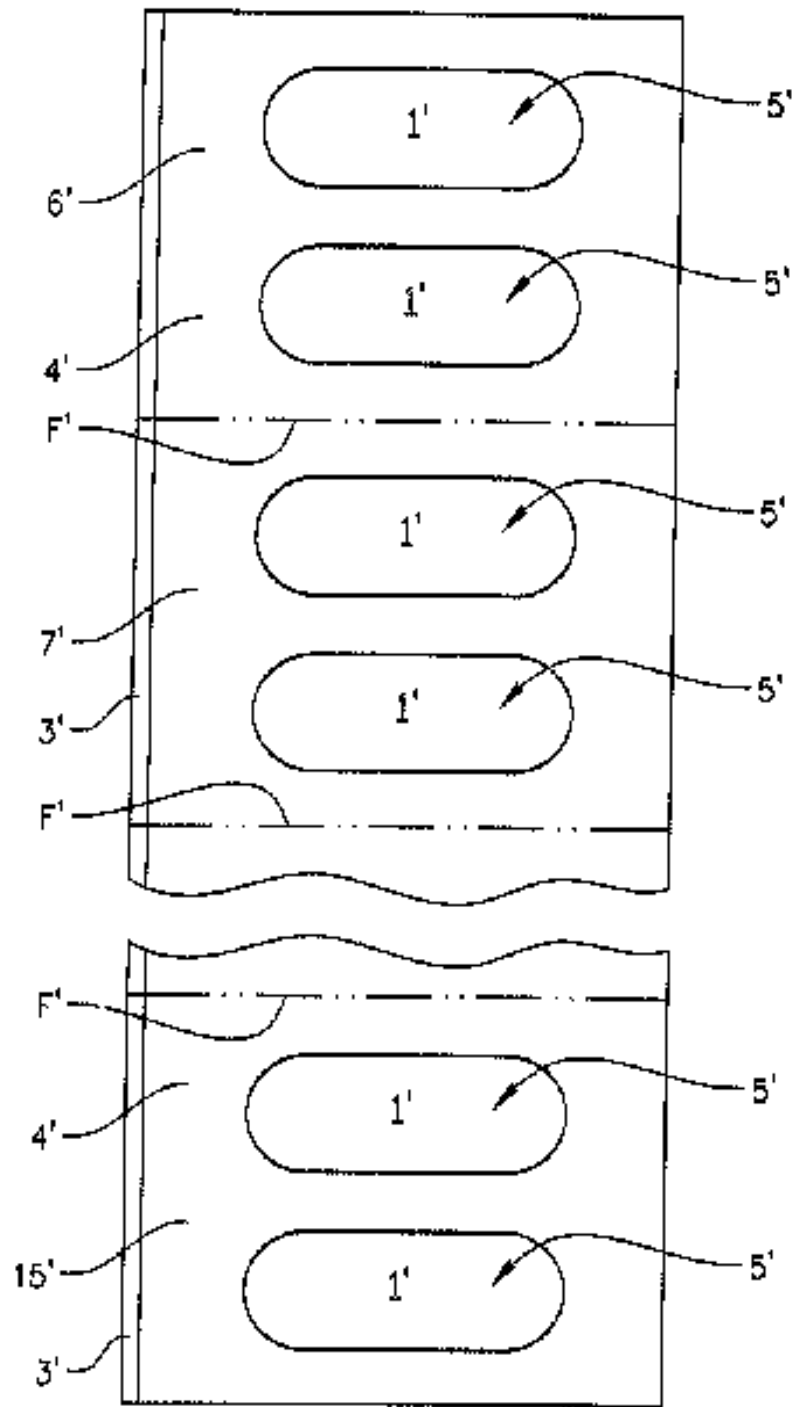


FIG. 3