

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 449 703**

51 Int. Cl.:

B65D 33/18 (2006.01)

B65D 75/58 (2006.01)

B65D 33/20 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **24.10.2011 E 11186294 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **18.12.2013 EP 2444328**

54 Título: **Envoltura de material plástico con tira protectora extraíble optimizada**

30 Prioridad:

25.10.2010 FR 1058715

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

20.03.2014

73 Titular/es:

**DECOMATIC S.A. (100.0%)
ZA de Maltrait
38290 La Verpillière, FR**

72 Inventor/es:

ALLEGRE, JEAN-LUC

74 Agente/Representante:

UNGRÍA LÓPEZ, Javier

ES 2 449 703 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

Envoltura de material plástico con tira protectora extraíble optimizada

5 La presente invención se refiere al campo técnico de las envolturas de material plástico flexible, provistas de una tira extraíble protectora para una junta adhesiva o de encoladura que garantiza el cierre de las envolturas.

10 El objeto de la invención encuentra una aplicación especialmente ventajosa, pero no de forma exclusiva, para constituir una envoltura estanca que garantiza el envasado de artículos en el sentido general como productos farmacéuticos o dinero.

15 En el estado de la técnica, se conoce, por ejemplo, por la patente US 5 045 040, una envoltura realizada a partir de una película de material plástico flexible, plegada o doblada de tal modo que se obtengan dos láminas superpuestas unidas mediante una soldadura en dos lados longitudinales. En el lado opuesto a un lado plegado, que forma el fondo de la envoltura, el lado transversal opuesto presenta un paso de acceso al espacio interno de la envoltura. Este paso de acceso está equipado con una junta de encoladura revestida con una tira protectora extraíble insertada entre las dos láminas, pero que sobresale del lado de la envoltura para facilitar su extracción. Tras la extracción de la tira protectora, la aproximación de las dos láminas de la envoltura permite su cierre por medio de la junta de encoladura.

20 Dicha envoltura encuentra numerosas aplicaciones para el envasado de todo tipo de artículos o de objetos. Para las aplicaciones particulares como el envasado de productos farmacéuticos o dinero, dicha envoltura debe presentar un carácter estanco. Para garantizar la estanqueidad de dicha envoltura de material plástico, la patente FR 2 885 353, que sirve de base para el preámbulo de la reivindicación 1, propone realizar la estanqueidad garantizando una
25 continuidad entre las soldaduras de la envoltura y la junta de encoladura que está revestida con una tira protectora que sobresale.

30 Este tipo de envolturas se muestran, en la práctica, relativamente fáciles de usar puesto que basta, tras la introducción del artículo en el interior del espacio interno, con retirar la tira protectora y garantizar el pegado entre las dos láminas de la envoltura. Sin embargo, en determinadas condiciones de manipulación o de almacenamiento de este tipo de envoltura, se produce un desprendimiento accidental parcial o total de la tira protectora. De esto se deriva un deterioro de la calidad de cierre, e incluso un cierre accidental. Por otra parte, este tipo de envoltura presenta un coste relativamente elevado, en particular, a causa de la presencia de una tira protectora de una anchura importante.

35 El objeto de la invención pretende, por lo tanto, ofrecer una envoltura de material plástico flexible provista de una tira protectora extraíble insertada entre sus dos láminas, estando diseñada dicha envoltura para preservar la integridad de la junta adhesiva y de encoladura y de su tira protectora, conservando al mismo tiempo sus cualidades de cierre fácil.

40 Otro objeto de la invención es ofrecer una envoltura que presenta un coste de fabricación inferior a las envolturas del estado de la técnica.

45 Para conseguir estos objetivos, la invención se refiere a una envoltura que comprende al menos dos láminas superpuestas de material plástico flexible y que presenta unos lados cerrados con la excepción de un lado que presenta un paso de acceso al espacio interno de la envoltura, delimitado entre dos bordes de acceso contiguos de las láminas, estando equipado el paso de acceso con una junta adhesiva o de encoladura revestida con una tira protectora extraíble insertada entre las dos láminas y que presenta un borde externo que se extiende en paralelo a los bordes de acceso de las láminas.

50 De acuerdo con la invención, el borde externo de la tira protectora se extiende coincidiendo con o por detrás con respecto a los bordes de acceso de las láminas con la excepción de al menos una parte libre de al menos una lámina que se extiende, al menos en parte, por detrás del borde externo y en una longitud limitada de dicho borde externo con el fin de permitir que quede al descubierto la parte correspondiente de la tira protectora para facilitar su agarre.

55 La envoltura de acuerdo con la invención presenta la ventaja de estar provista de una tira protectora extraíble que se encuentra protegida por las láminas lo que evita su extracción parcial o total conservando al mismo tiempo su facilidad de cierre mediante el agarre de la tira protectora a la altura de las partes libres de las láminas que no cubren la tira protectora. El acceso localizado en la tira protectora impone un modo de extracción de la tira que conduce a un ensamblado correcto, sin que se formen pliegues entre las láminas. El uso de una tira protectora extraíble de una anchura reducida permite realizar un embalaje económico.

60 Además, la envoltura de acuerdo con la invención puede presentar también combinadas al menos una y/u otra de las siguientes características adicionales:

- las dos láminas presentan, cada una, al menos una parte libre que se extiende, al menos en parte, por detrás con respecto al borde externo y en una longitud limitada de dicho borde externo, extendiéndose estas dos partes libres frente a y a ambos lados de la tira protectora extraíble;
 - las dos láminas presentan, cada una, dos partes libres que se extienden, al menos en parte, por detrás con respecto al borde externo y en una longitud limitada de dicho borde externo, extendiéndose cada una de las partes libres de una lámina frente a y a ambos lados de la tira protectora extraíble;
 - la parte libre se realiza a partir de una esquina de la lámina que delimita el paso de acceso;
 - la parte libre presenta una forma oblonga o de cuarto de círculo.
- 10 Otro objeto de la invención es ofrecer un procedimiento que permita fabricar con un coste menor una envoltura de acuerdo con la invención.

Para conseguir este objetivo, el procedimiento de acuerdo con la invención consiste en:

- superponer al menos dos láminas de material plástico flexible;
- cerrar los lados de la envoltura con la excepción de un lado que presenta un paso de acceso al espacio interno de la envoltura, estando delimitado este paso de acceso entre dos bordes de acceso contiguos de las láminas;
- equipar el paso de acceso con una junta adhesiva o de encoladura revestida con una tira protectora extraíble insertada entre las dos láminas y que presenta un borde externo que se extiende en paralelo a los bordes de acceso de las láminas.

De acuerdo con la invención, el procedimiento permite:

- la colocación de la tira protectora de tal modo que se extienda coincidiendo con o por detrás con respecto a los bordes de acceso de las láminas;
- el corte o el precorte de, al menos, una parte de al menos una lámina en una longitud limitada del borde externo para realizar al menos una parte libre la cual permite que quede al descubierto la parte correspondiente de la tira protectora para facilitar su agarre.

30 Además, el procedimiento de acuerdo con la invención puede presentar también combinadas al menos una y/u otra de las siguientes características adicionales:

- realizar en modo continuo unas envolturas unidas entre sí por sus lados antes de su separación y realizar el corte o el precorte en superposición de una lámina para dos envolturas consecutivas;
- realizar en modo continuo unos pares de envolturas, extendiéndose las envolturas, en cada par, de forma simétrica con respecto a un eje común de simetría, con sus pasos de acceso situados próximos a dicho eje;
- revestir las dos juntas de encoladura por medio de una única tira protectora extraíble, centrada en el eje de simetría;
- realizar, para cada par de envolturas, al menos un corte o precorte de una lámina centrada en el eje de simetría con el fin de obtener para cada envoltura, al menos, una parte libre;
- realizar un corte a lo largo del eje común de simetría con el fin de separar las envolturas de un par;
- garantizar el corte o el precorte de, al menos, una parte de las dos láminas, de tal modo que las partes libres obtenidas se extiendan frente a y a ambos lados de la tira protectora extraíble.

45 Se desprenden otras características de la descripción que se hace a continuación, en referencia a los dibujos adjuntos que muestran, a título de ejemplos no limitativos, unos modos de realización del objeto de la invención.

Las **Figuras 1 y 2** son unas vistas, respectivamente, frontal y posterior de un primer ejemplo de realización de una envoltura de acuerdo con la invención.

50 La **Figura 3** es una vista en alzado en sección considerada sustancialmente a lo largo de las líneas III-III de la **Figura 1**.

La **Figura 4** es una vista frontal de un segundo ejemplo de realización de una envoltura de acuerdo con la invención.

55 La **Figura 5** es una vista similar a la **Figura 4** y que muestra la parte libre en una posición característica de no recubrimiento de la tira protectora extraíble.

La **Figura 6** ilustra de manera esquemática un primer ejemplo de un procedimiento de fabricación de envolturas de acuerdo con la invención.

La **Figura 7** ilustra de manera esquemática un segundo ejemplo de un procedimiento de fabricación de envolturas de acuerdo con la invención.

60 Tal como se desprende del ejemplo de realización que se ilustra en las **Figuras 1 a 3**, el objeto de la invención se refiere a una envoltura **1** destinada a contener artículos de todo tipo, no representados. La envoltura **1** comprende, al menos, dos láminas superpuestas **2 y 3**, de material plástico flexible, de preferencia reciclable, como de polietileno, que definen respectivamente las caras frontal y posterior de la envoltura. La envoltura **1** está delimitada por dos bordes o lados longitudinales **4, 5** paralelos entre sí y por dos bordes o lados transversales **6, 7** tomados únicamente en consideración de la forma alargada de la envoltura. En el ejemplo ilustrado, la envoltura **1** se realiza con una

lámina de material plástico flexible plegada o doblada a lo largo del lado transversal **6** que de este modo forma el fondo de la envoltura. Los dos lados longitudinales **4** y **5** están cerrados, por ejemplo, por medio de una soldadura **8** realizada a la altura de los bordes de las láminas **2**, **3**. En el lado opuesto al fondo **6**, el lado transversal **7** presenta un paso **9** de acceso al espacio interno de la envoltura **1**. Este paso de acceso **9** está dispuesto entre los bordes contiguos denominados de acceso **7₂**, **7₃** de las láminas respectivamente **2** y **3**. De acuerdo con una característica de realización, los bordes de acceso **7₂**, **7₃** de las láminas superpuestas **2** y **3** se extienden coincidiendo una con otra o están borde con borde como se muestra claramente en la **Figura 3**. Hay que señalar que uno de los bordes de acceso puede estar equipado con un talón precortado extraíble de tal modo que este borde de acceso sobrepase al otro borde de acceso.

De manera conocida, el paso de acceso **9** está equipado con una junta adhesiva o de encoladura **11** provista de una tira protectora extraíble **12** insertada o que se extiende entre las láminas **2**, **3**. Esta tira protectora extraíble **12** presenta dos bordes paralelos **12₁**, **12₂** que se extienden paralelos entre sí y en paralelo a los bordes de acceso **7₂**, **7₃**. De manera más precisa, la tira protectora extraíble **12** presenta un borde denominado interno **12₁**, dada su proximidad al espacio interno de la envoltura, y un borde denominado externo **12₂** dado su alejamiento con respecto al espacio interno de la envoltura.

En el ejemplo ilustrado, la junta adhesiva o de encoladura **11** está situada entre los dos lados longitudinales **4**, **5** extendiéndose por detrás de o hasta el nivel de estos lados longitudinales. Dicha junta adhesiva o de encoladura **11** está adaptada para garantizar, tras la retirada de la tira protectora extraíble, el ensamblado de las láminas **2**, **3** entre sí, e incluso con una estanqueidad entre estas. Esta junta adhesiva o de encoladura **11** está formada por uno o varios sólidos y/o cordones de adhesivo o de encoladura que se extiende por el interior de una lámina y siguiendo una línea curva o paralela al borde de acceso de la lámina. Por ejemplo, la junta adhesiva o de encoladura **11** es una cola de tipo *hot melt*, acrílico, caucho o de otro tipo, mientras que la tira protectora extraíble es de material plástico, por ejemplo de tereftalato de polietileno.

En el anterior ejemplo ilustrado, la envoltura **1** se realiza con una lámina plegada o doblada a lo largo de un lado transversal. Por supuesto, se puede considerar que la lámina se pliegue o se doble a lo largo de un lado longitudinal, lo que lleva a realizar una soldadura sobre un lado transversal y el lado longitudinal opuesto al lado doblado. En este mismo sentido, la envoltura **1** se puede formar mediante la superposición de dos láminas unidas mediante soldadura a lo largo de tres de sus lados. De una manera general, los calificativos transversal o longitudinal para los lados se utilizan en aras de la claridad en relación a la forma de la envoltura ilustrada, pero es evidente que el objeto de la invención se aplica a una envoltura de forma diferente cuyo, por ejemplo, paso de acceso **9** está delimitado a lo largo de un lado longitudinal, entre dos lados transversales uno de cuyos lados o los dos están unidos mediante soldadura. Del mismo modo, la envoltura se puede realizar de manera diferente comprendiendo, por ejemplo, un número de láminas superior a dos, uno o varios bolsillos para la inserción de documentos, aletas de transporte o uno o varios fuelles de fondo, etc.

De acuerdo con la invención, el borde externo **12₂** de la tira protectora **12** se extiende coincidiendo con o por detrás con respecto a los bordes de acceso **7₂**, **7₃** de las láminas **2**, **3**. En el ejemplo que se ilustra en las **Figuras 1 a 3**, el borde externo **12₂** de la tira protectora **12** se extiende coincidiendo con los bordes de acceso **7₂**, **7₃** de las láminas **2**, **3** mientras que en el ejemplo de realización que se ilustra en las **Figuras 4 y 5**, la tira protectora **12** presenta su borde externo **12₂** que se extiende por detrás con respecto a los bordes de acceso **7₂**, **7₃**.

El borde externo **12₂** de la tira protectora **12** se extiende coincidiendo con o por detrás con respecto a los bordes de acceso **7₂**, **7₃** con la excepción de al menos una, y en el ejemplo que se ilustra en las **Figuras 1 a 3** de cuatro partes libres **15** de las láminas **2** y **3**. Estas partes libres **15** se extienden a partir de los bordes de acceso **7₂**, **7₃** y, al menos en parte, por detrás del borde externo **12₂** con el fin de permitir que quede al descubierto la parte correspondiente de la tira protectora **12** para permitir su agarre a partir de su borde externo **12₂**. De este modo, la parte del borde externo **12₂** situada frente a esta parte libre **15** se extiende sobresaliendo con respecto a la parte correspondiente del borde de acceso **7₂**, **7₃** en una altura adaptada para permitir su agarre. Dicho de otro modo, los bordes de acceso de las láminas **2**, **3** se extienden coincidiendo con o sobresaliendo con respecto al borde externo **12₂** de la tira protectora, con la excepción de al menos una parte de los bordes de acceso **7₂**, **7₃** que delimita o que bordea cada parte libre **15**.

Por otra parte, estas partes libres **15** se extienden en una longitud limitada del borde externo **12₂** de la tira protectora **12**. Por ejemplo, la o las partes libres **15** se disponen de forma localizada en una lámina **2**, **3** y se extienden en una longitud comprendida entre un 10 y un 30 % de la longitud de la tira protectora **12**. Dicha disposición permite gestionar de la mejor manera las zonas de agarre de la tira protectora **12** y las caídas eventuales de material consecutivas a la realización de estas partes libres **15**.

En el ejemplo que se ilustra en las **Figuras 1 a 3**, cada parte libre **15** corresponde a una parte de una lámina **2**, **3** retirada a partir del borde de acceso **7₂**, **7₃**. Esta retirada de material de las láminas **2**, **3** se realiza de tal modo que la parte correspondiente de la tira protectora **12** ya no se encuentra recubierta por las láminas **2**, **3**. De acuerdo con esta variante de realización, cada parte libre **15** está delimitada por una línea de corte o de precorte **16**.

Dicho de otro modo, la retirada de una parte de una lámina **2, 3** se obtiene bien mediante una línea de corte **16** realizada durante la fabricación de la envoltura o bien mediante una línea de precorte **16** que comprende unas zonas debilitadas en el material o unos cortes discontinuos que permiten retirar con facilidad la parte de la lámina correspondiente, al ejercer una fuerza de tracción sobre esta parte con el fin de desgarrarla a lo largo de esta línea de precorte.

Por supuesto, la línea de corte o de precorte **16** puede presentar diferentes formas que permiten retirar una parte de una lámina **2, 3** a partir de su borde de acceso **7₂, 7₃**. En los ejemplos ilustrados, la línea de corte **16** presenta una forma oblonga o de cuarto de círculo, dispuesta a partir de una esquina de la lámina **2, 3** que delimita el paso de acceso **9**. Por supuesto, se puede considerar realizar una línea de corte con una forma diferente de tal modo que delimite una parte libre **15** con una forma diferente, por ejemplo rectangular o cuadrada como se ilustra en las **Figuras 4 y 5**.

Las **Figuras 4 y 5** ilustran otra variante de realización de la parte libre **15** realizada en forma de una parte móvil de una lámina adaptada para ocupar una posición de no recubrimiento de la tira protectora **12** como se muestra de manera más precisa en la **Figura 5**. De acuerdo con esta variante de realización, la parte libre **15** está delimitada por al menos una línea de corte o de precorte **16** adaptada para permitir, durante la aplicación de una fuerza sobre esta parte móvil, apartarla mediante su deslizamiento o mediante su levantamiento haciéndola girar con respecto a la tira protectora **12**. De este modo, la tira protectora **12** se encuentra en esta zona liberada o no recubierta por la lámina **2, 3** lo que permite su agarre para su extracción.

En el ejemplo que se ilustra en las **Figuras 4 y 5**, una línea de corte o de precorte **16** está dispuesta a partir de cada borde **7₂, 7₃** de las láminas y en paralelo a los bordes longitudinales **4 y 5**, y cerca de sus bordes. Por supuesto, estas líneas de corte o de precorte **16** están dispuestas en una longitud suficiente de tal modo que al menos la parte libre **15** se extienda por detrás con respecto a la tira protectora **12**. Dicho de otro modo, la tira protectora **12** ya no está recubierta desde su borde externo **12₂** cuando la parte libre **15** se desplaza, se desliza o gira con respecto al resto de la lámina. Por supuesto, estas líneas de corte o de precorte **16** se pueden realizar en paralelo a los bordes de acceso **7₂, 7₃** de las láminas **2, 3** de tal modo que liberen las esquinas de las láminas.

En los ejemplos que se ilustran en los dibujos, las dos láminas **2 y 3** presentan, cada una, dos partes libres **15** que se extienden de forma simétrica frente a y a ambos lados de la tira protectora extraíble **12**. Cada envoltura comprende de este modo cuatro partes libres **15** que permiten el agarre de la tira protectora a partir de las dos esquinas de la envoltura que bordean el paso de acceso **9**.

Por supuesto, se puede considerar realizar en las dos láminas **2 y 3** una única parte libre **15** de tal modo que las dos partes libres se extiendan simétricamente frente a y a ambos lados de la tira protectora **12**. En este caso, la retirada de la tira protectora **12** se lleva a cabo únicamente a partir de una esquina de la envoltura. Por supuesto, también se puede considerar realizar una única parte libre **15** en una u otra de las láminas **2 y 3** para acceder a la tira protectora **12** para su agarre. Hay que señalar que las partes libres **15** imponen al usuario el lugar a partir del cual se debe extraer la tira protectora **12**. De este modo, resulta ventajoso realizar las partes libres **15** en las esquinas de la envoltura de tal modo que se garantice la retirada de la tira protectora **12** a partir de un lado de la envoltura evitando de este modo la formación de pliegues durante el ensamblado de las dos láminas **2, 3** mediante la junta **11**.

Por supuesto, cada parte libre **15** se puede realizar no en una esquina de una lámina, sino en cualquier punto a lo largo de los bordes de acceso **7₂, 7₃**. Dicha variante de realización se puede llevar a cabo, por ejemplo, cuando la tira protectora extraíble **12** no se extiende por toda la longitud de los bordes de acceso de la envoltura.

De acuerdo con las diferentes variantes de realización de la invención que se han descrito hasta aquí, la envoltura **1** de acuerdo con la invención presenta la ventaja de estar equipada con una tira protectora extraíble **12** de una anchura reducida y protegida en la mayor parte de su longitud por los bordes de acceso **7₂, 7₃** de las láminas **2, 3** pero presentando al menos una parte localizada que sobresale con respecto a las láminas **2, 3** para facilitar su agarre. La envoltura **1** de acuerdo con la invención se puede fabricar de acuerdo con todos los procedimientos clásicos conocidos para la constitución de envolturas de material plástico flexible.

La **Figura 6** ilustra un ejemplo de un procedimiento que permite fabricar en modo continuo unas envolturas **1** de acuerdo con la invención.

Hay que señalar que este procedimiento no se describirá de forma detallada en la medida en que el experto en la materia conoce bien las diferentes operaciones de fabricación de una envoltura de material plástico flexible.

En el ejemplo que se ilustra en la **Figura 6**, se desenrollan dos láminas **2 y 3** cada una a partir de una bobina de película. El procedimiento de acuerdo con la invención consiste en garantizar el corte o el precorte **16** de al menos una lámina y, en el ejemplo ilustrado, de las dos láminas **2 y 3** para realizar las partes libres **15** de acuerdo con la invención. De acuerdo con una característica ventajosa de realización, el corte o el precorte **16** se realiza en las láminas, con la superposición de una línea destinada a formar la unión entre dos envolturas consecutivas, que se esquematiza con una línea discontinua **t**.

El procedimiento de acuerdo con la invención consiste en equipar la envoltura con la junta adhesiva o de encoladura **11** revestida con la tira protectora **12**. La tira protectora **12** se sitúa de tal modo que su borde externo **12₂** se extiende coincidiendo con (**Figuras 1 a 3**) o, como se ilustra en la **Figura 5**, por detrás con respecto a los bordes de acceso **7₂, 7₃** de las láminas **2, 3**.

5 Las láminas **2 y 3** se colocan en posición de superposición haciendo que coincidan las partes libres **15**. En posición de superposición, la tira protectora extraíble **12** se sitúa entre las dos láminas **2, 3**. En el ejemplo ilustrado, los tres lados de la envoltura están unidos mediante una soldadura **8** con la excepción del lado que comprende los dos bordes de acceso contiguos **7₂, 7₃** que delimitan la abertura de acceso **9** de la envoltura. Las envolturas **1** se separan mediante un corte a la altura de su unión común **t** de tal modo que se obtiene una envoltura **1** de acuerdo con la invención.

15 La **Figura 7** ilustra un ejemplo preferente de realización de un procedimiento de fabricación en modo continuo de envolturas **1** de acuerdo con la invención. Este procedimiento permite realizar en modo continuo unos pares de envolturas **1** que están unidas por sus bordes representados por las líneas discontinuas **t**. En cada par, las envolturas **1** se extienden capiculadas y de forma simétrica con respecto a un eje común de simetría **A**, con sus pasos de acceso **9** situados cerca de dicho eje.

20 De acuerdo con esta variante preferente de realización, el procedimiento consiste en realizar en cada lámina **2, 3**, al menos uno, y en el ejemplo ilustrado cuatro cortes o precortes **16** de una lámina **2, 3** centrados en el eje de simetría **A** con el fin de obtener, para cada envoltura, cuatro partes libres **15**. De manera ventajosa, estos cuatro cortes **16** se realizan mediante un corte único en cada lámina, por ejemplo de forma oblonga centrada en el eje de simetría **A** y realizada superponiendo dos pares de envolturas consecutivas. El procedimiento de acuerdo con la invención consiste en realizar una junta de encoladura **11** simétricamente a ambos lados del eje de simetría **A**. Las dos juntas de encoladura **11** se recubren por medio de una única tira protectora extraíble **12** centrada en el eje de simetría **A**. las láminas **2, 3** se colocan en posición de superposición haciendo que coincidan las partes libres **15**, y con la ubicación de la tira protectora **12** entre las láminas **2, 3** antes de garantizar su ensamblado mediante unas soldaduras **8**.

30 Un par de envolturas se separa del par de envolturas contiguas a lo largo de la línea **t** y las dos envolturas de cada par se separan a lo largo del eje de simetría **A**. La realización de un corte a lo largo del eje común de simetría **A** lleva a la obtención de, para cada uno de los pares de envolturas realizadas de forma simultánea, dos envolturas **1** que comprenden, cada una, dos bordes de acceso **7₂ y 7₃** contiguos que se extienden coincidiendo con el borde externo **12₂** de la tira protectora **12**. Tal como se muestra de forma más precisa en la **Figura 7**, esta tira protectora **12** es accesible o queda liberada por las partes libres **15** dispuestas en las láminas **2 y 3**.

40 En los ejemplos de realización ilustrados, las láminas **2, 3** salen de dos bobinas de película de material plástico. Por supuesto, las dos láminas **2, 3** pueden salir de una misma bobina de película. En este caso, la película se repliega sobre sí misma de manera clásica, con el fin de obtener las dos láminas **2, 3** en posición superpuesta. Del mismo modo, las dos láminas **2, 3** se pueden realizar a partir de una funda de una película de material plástico.

45 Hay que considerar que de acuerdo con el procedimiento de fabricación que se ilustra en la **Figura 7**, los bordes de acceso **7₁, 7₂** de las láminas **2, 3** y el borde externo **12₂** de la tira protectora se extienden coincidiendo debido a que se realiza un corte común a lo largo del eje de simetría **A**. No obstante, hay que señalar que los otros procedimientos de fabricación pueden llevar a obtener unos bordes de acceso **7₂, 7₃** que coinciden con el borde externo **12₂** de la tira protectora mientras que estos bordes **7₂, 7₃, 12₂** no están estrictamente borde con borde. De este modo, en el sentido de la invención, los bordes de acceso **7₂, 7₃** se consideran que coinciden con el borde externo **12₂** aunque el borde externo **12₂** sobrepase ligeramente los bordes de acceso **7₂, 7₃** (por ejemplo en 1 o 2 mm), al no permitir este rebasamiento un agarre de la tira protectora **12**.

50 En los ejemplos que se han descrito en relación a las **Figuras 6 y 7**, las envolturas **1** se realizan en modo continuo pero el objeto de la invención también se aplica a un procedimiento de fabricación discontinuo. Del mismo modo, las diferentes figuras ilustran una envoltura provista de una junta de encoladura **11**. El objeto de la invención se puede aplicar de manera similar con una junta adhesiva provista de una tira protectora. De acuerdo con esta variante, se depositan dos juntas adhesivas de manera contigua o no y en paralelo la una a la otra, en sustitución de la única tira protectora utilizada en el marco del procedimiento de fabricación que se ilustra en la **Figura 7**.

60 La invención no está limitada a los ejemplos que se han descrito y representado ya que pueden aportarse a esta diferentes modificaciones sin salirse de su marco.

REIVINDICACIONES

1. Envoltura que comprende al menos dos láminas (2, 3) superpuestas de material plástico flexible y que presentan unos lados cerrados con la excepción de un lado que presenta un paso de acceso (9) al espacio interno de la envoltura, delimitado entre dos bordes de acceso (7₁, 7₂) contiguos de las láminas (2, 3), estando equipado el paso de acceso (9) está equipado con una junta (11) adhesiva o de encoladura revestida con una tira protectora extraíble (12) insertada entre las dos láminas y que presenta un borde externo (12₂) que se extiende en paralelo a los bordes de acceso (7₂, 7₃) de las láminas, **caracterizada por que** el borde externo (12₂) de la tira protectora (12) se extiende coincidiendo con o por detrás con respecto a los bordes de acceso (7₂, 7₃) de las láminas con la excepción de, al menos, una parte libre (15) de al menos una lámina (2, 3) que se extiende, al menos en parte, por detrás del borde externo (12₂) y en una longitud limitada de dicho borde externo con el fin de permitir que quede al descubierto la parte correspondiente de la tira protectora (12) para facilitar su agarre.
2. Envoltura de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizada por que** las dos láminas (2, 3) presentan, cada una, al menos una parte libre (15) que se extiende, al menos en parte, por detrás con respecto al borde externo (12₂) y en una longitud limitada de dicho borde externo, extendiéndose estas dos partes libres (15) frente a y a ambos lados de la tira protectora extraíble (12).
3. Envoltura de acuerdo con la reivindicación 2, **caracterizada por que** las dos láminas (2, 3) presentan, cada una, dos partes libres (15) que se extienden, al menos en parte, por detrás con respecto al borde externo (12₂) y en una longitud limitada de dicho borde externo, extendiéndose cada una de las partes libres (15) de una lámina frente a y a ambos lados de la tira protectora extraíble (12).
4. Envoltura de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizada por que** la parte libre (15) se dispone a partir de una esquina de la lámina que delimita el paso de acceso (9).
5. Envoltura de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizada por que** la parte libre (15) corresponde bien a una parte retirada de una lámina, que deja al descubierto la parte correspondiente de la tira protectora (12), o bien a una parte móvil de una lámina adaptada para ocupar una posición de no recubrimiento de la parte correspondiente de la tira protectora (12).
6. Envoltura de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 5, **caracterizada por que** la parte libre (15) presenta una forma oblonga o de cuarto de círculo.
7. Procedimiento de fabricación de envolturas de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 6, que consiste en:
- superponer al menos dos láminas (2, 3) de material plástico flexible;
 - cerrar los lados de la envoltura con la excepción de un lado que presenta un paso de acceso (9) al espacio interno de la envoltura, estando delimitado este paso de acceso (9) entre dos bordes de acceso (7₁, 7₂) contiguos de las láminas (2, 3);
 - equipar el paso de acceso (9) con una junta adhesiva o de encoladura (11) revestida con una tira protectora extraíble (12) insertada entre las dos láminas (2, 3) y que presenta un borde externo (12₂) que se extiende en paralelo a los bordes de acceso de las láminas, **caracterizándose** el procedimiento por:
 - la colocación de la tira protectora (12) de tal modo que se extienda coincidiendo con o por detrás con respecto a los bordes de acceso (7₂, 7₃) de las láminas;
 - el corte o el precorte (16) de, al menos una parte, de al menos una lámina (2, 3) en una longitud limitada del borde externo para realizar al menos una parte libre (15) la cual permite que quede al descubierto la parte correspondiente de la tira protectora (12) para facilitar su agarre.
8. Procedimiento de fabricación de acuerdo con la reivindicación 7, **caracterizado por que** este consiste en realizar en modo continuo unas envolturas (1) unidas entre sí por sus lados antes de su separación y en realizar el corte o el precorte (16) superponiendo una lámina para dos envolturas consecutivas.
9. Procedimiento de fabricación de acuerdo con la reivindicación 7, **caracterizado por que** este consiste en:
- realizar en modo continuo unos pares de envolturas, extendiéndose las envolturas, en cada par, de forma simétrica con respecto a un eje común (A) de simetría, con sus pasos de acceso (9) situados próximos a dicho eje;
 - revestir las dos juntas de encoladura (11) por medio de una única tira protectora extraíble (12), centrada en el eje de simetría (A);
 - realizar, para cada par de envolturas, al menos un corte o precorte (16) de una lámina centrada en el eje de simetría (A) con el fin de obtener, para cada envoltura, al menos una parte libre (15);
 - realizar un corte a lo largo del eje común de simetría (A) con el fin de separar las envolturas de un par.

10. Procedimiento de fabricación de acuerdo con una de las reivindicaciones 7 a 9, **caracterizado por que** este consiste en garantizar el corte o el precorte (**16**) de, al menos una parte, de las dos láminas (**2, 3**), de tal modo que las partes libres (**15**) obtenidas se extienden frente a y a ambos lados de la tira protectora extraíble (**12**).

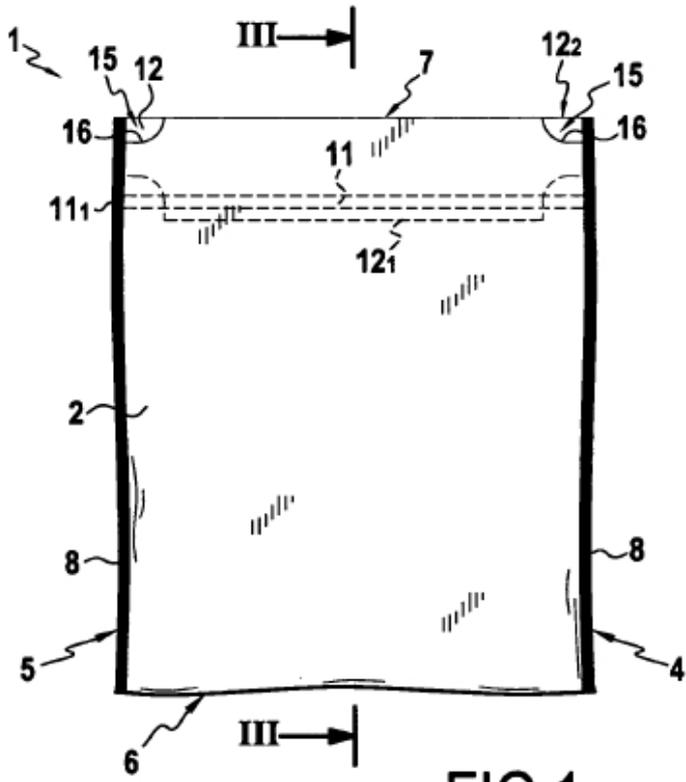


FIG.1

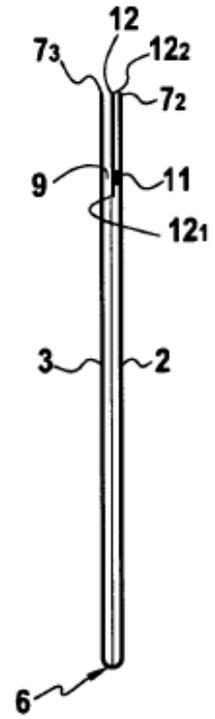


FIG.3

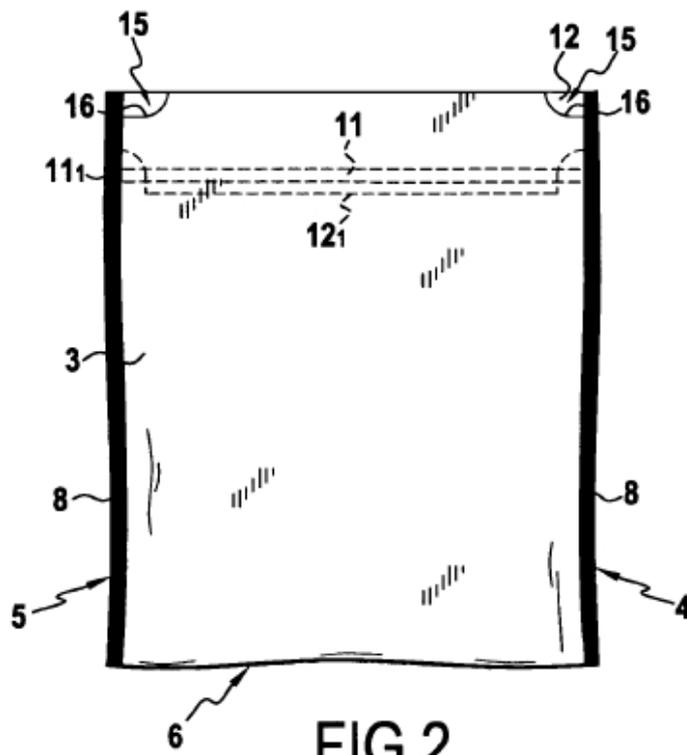
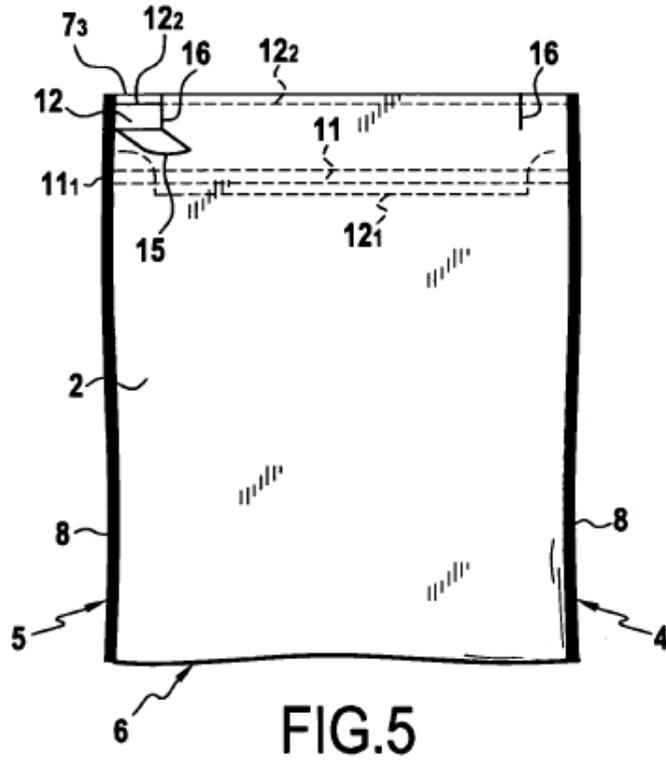
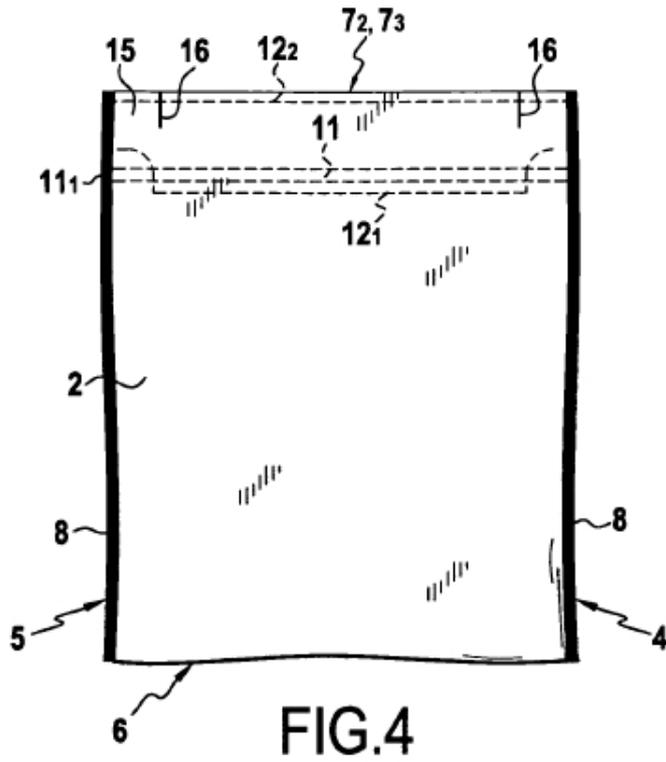


FIG.2



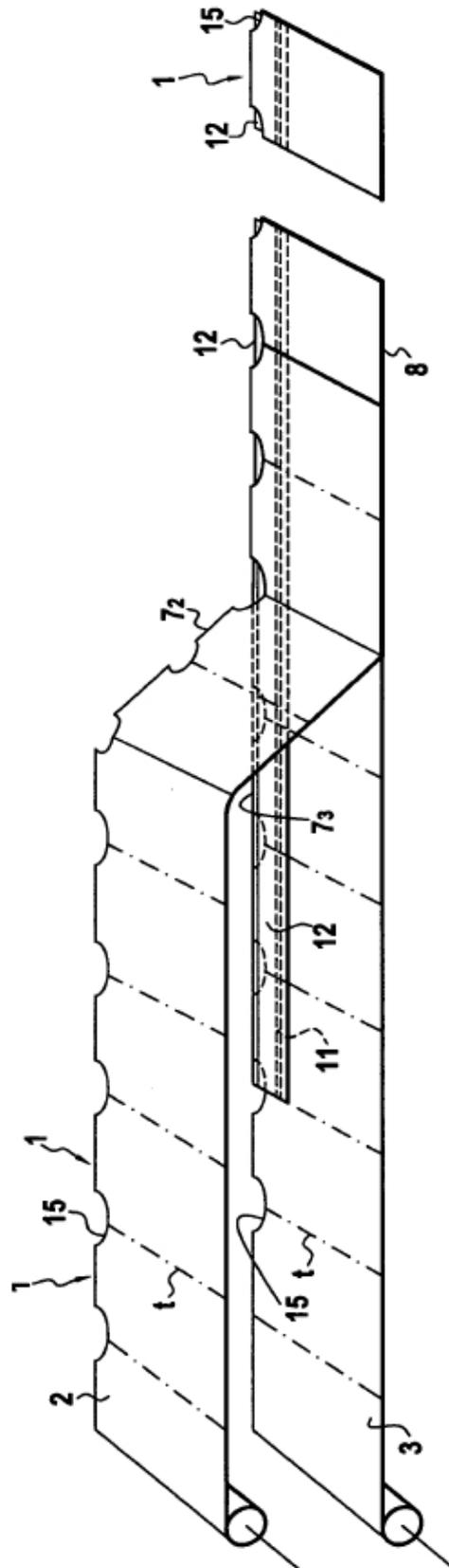


FIG.6

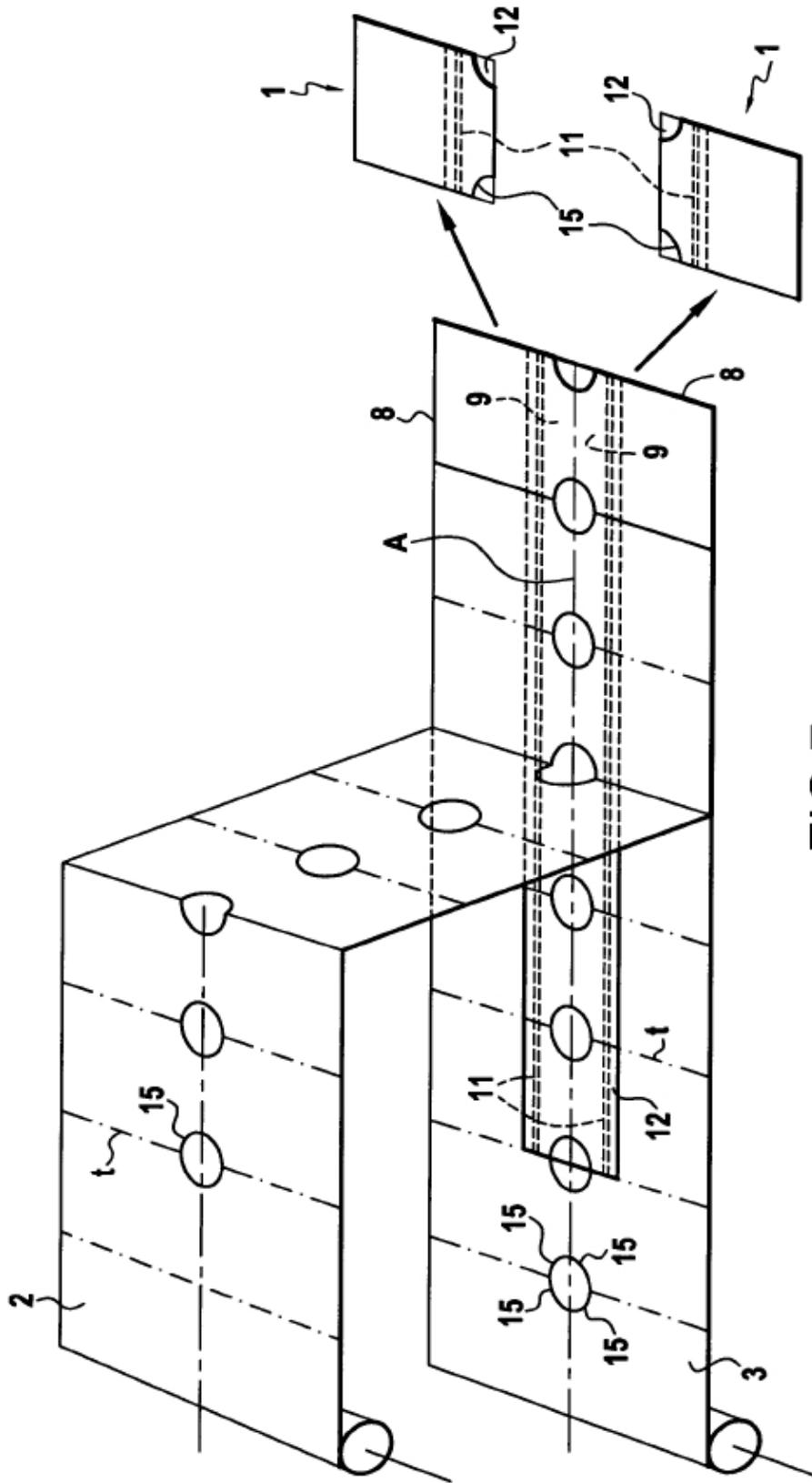


FIG.7