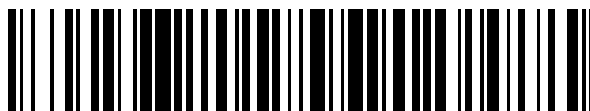


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 527 841**

51 Int. Cl.:

B65D 75/30 (2006.01)

B65D 75/58 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **20.02.2013** **E 13156050 (0)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **05.11.2014** **EP 2628691**

54 Título: **Paquete sellado de abertura por rotura de dosis individual provisto de zonas previamente debilitadas**

30 Prioridad:

20.02.2012 IT BO20120080

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

30.01.2015

73 Titular/es:

DIAPACK LIMITED (100.0%)
International House 1 St. Katherine's Way
London E1W 1UN, GB

72 Inventor/es:

BURATTINI CHRISTIAN

74 Agente/Representante:

ISERN JARA, Jorge

ES 2 527 841 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

Paquete sellado de abertura por rotura de dosis individual provisto de zonas previamente debilitadas

5 SECTOR TÉCNICO

La presente invención se refiere a un paquete sellado de abertura por rotura de dosis individual.

10 TÉCNICA ANTERIOR

15 Las solicitudes de patentes WO2009040629A2 y WO2008038074A2 describen un paquete sellado de abertura por rotura de dosis individual que presenta: una primera hoja de material plástico semirrígido; una segunda hoja de material plástico flexible superpuesta encima y sellada a la primera hoja para definir una bolsa sellada que contiene una dosis de un producto; y una incisión obtenida en la primera hoja de modo que guía una rotura controlada de la primera hoja a lo largo de la incisión a fin de causar la formación, a través de la propia primera hoja, de un orificio de salida para el producto. La incisión presenta a lo largo de su propia longitud una profundidad variable a fin de determinar una rotura progresiva de la primera hoja a lo largo de la propia incisión; además, la incisión presenta una forma rectilínea y se extiende desde un extremo de la primera hoja hasta el otro extremo opuesto de la primera hoja paralela al lado menor de la propia primera hoja.

20 La solicitud de patente WO2007145535A2 describe un paquete sellado de abertura por rotura de dosis individual que presenta: una primera hoja de material plástico semirrígido provista de una incisión principal dispuesta centralmente; una segunda hoja de material plástico flexible superpuesta encima y sellada a la primera hoja a fin de definir una bolsa sellada que contiene una dosis de un producto; y una tercera hoja material plástico flexible superpuesta encima y sellada a la primera hoja en el lado opuesto con respecto a la primera hoja de material plástico semirrígido y (opcionalmente) provista de dos incisiones secundarias dispuestas en lados opuestos de la incisión principal. Cuando se pliega el paquete sellado, esto causa una rotura controlada de la primera hoja a lo largo de la incisión principal de modo que se determina la formación de un orificio de salida para el producto a través de la propia primera hoja.

30 Inicialmente, la primera hoja de material plástico semirrígido se obtuvo con un grosor relativamente alto que proporcionaba a la primera hoja una alta rigidez y por lo tanto determinaba una rotura precisa de la primera hoja a lo largo de la incisión cuando el paquete se pliega. A veces, una reducción del grosor de la primera hoja de material plástico semirrígido era requerida, de modo que se redujera la cantidad total de material de empaquetado utilizado para obtener el paquete (tanto para reducir el costo del paquete como para reducir el impacto medioambiental del paquete). Sin embargo, reduciendo el grosor de la primera hoja de material plástico semirrígido se observó que el plegado de paquete no siempre es posible para obtener una rotura precisa de la primera hoja a lo largo de la incisión y por consiguiente no siempre es posible obtener un flujo de salida óptimo del producto.

40 DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION

El objeto de la presente invención es proporcionar un paquete sellado de abertura por rotura de dosis individual, dicho paquete estando libre de las desventajas descritas antes en este documento y siendo, en particular, fácil y barato de fabricar.

45 Según la presente invención, se proporciona un paquete sellado de abertura por rotura de dosis individual como se relata en las reivindicaciones adjuntas.

50 BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

La presente invención se describirá ahora con referencia a los dibujos adjuntos, los cuales ilustran algunos ejemplos no limitativos de forma de realización de la misma en los que:

- 55 - la figura 1 ilustra una vista desde arriba en perspectiva de un paquete sellado de abertura por rotura de dosis individual obtenido según la presente invención;
- la figura 2 ilustra una vista desde abajo en perspectiva del paquete de la figura 1;
- 60 - la figura 3 es una vista en sección transversal esquemática y en correspondencia con una incisión transversal del paquete de la figura 1;
- la figura 4 es una vista desde abajo de una variante del paquete de la figura 1; y
- 65 - la figura 5 es una vista desde abajo de una forma de realización alternativa de un paquete sellado de abertura por rotura de dosis individual según la presente invención.

FORMAS DE REALIZACIÓN PREFERIDAS DE LA INVENCION

5 En las figuras 1 y 2, el número de referencia 1 indica globalmente un paquete sellado de abertura por rotura de dosis individual. El paquete 1 comprende una hoja rectangular 2 de material plástico semirrígido y una hoja 3 de material plástico flexible, la cual está superpuesta encima y sellada a la hoja 2 de material plástico semirrígido para definir una bolsa sellada 4 que contiene una dosis de un producto 5 (líquido, crema, o polvo).

10 La hoja 2 de material plástico semirrígido presenta una incisión principal 6 en el centro, la cual se extiende a lo largo de una dirección transversal a la hoja 2 de material plástico semirrígido (esto es paralela a un lado menor de la hoja 2 de material plástico semirrígido) de modo que guía una rotura controlada de la hoja 2 a lo largo de la incisión principal 6, a fin de causar la formación a través de la propia hoja 2 de un orificio de salida para el producto 5. En otras palabras, en utilización, para abrir el paquete 1 un usuario simplemente debe agarrar el paquete 1 con sus dedos y plegar el paquete 1 hasta que la hoja 2 de material plástico semirrígido se rompa a lo largo de la incisión principal 6; rompiendo la hoja 2 de material plástico semirrígido a lo largo de la incisión principal 6, el producto 5 se puede hacer que fluya fuera del paquete 1 de un modo simple e higiénico ya que, durante el flujo de salida del propio producto 5 no entra en contacto con la superficie exterior del paquete 1 (esto es de la hoja 2 de material plástico semirrígido).

20 Según lo que se ilustra en la figura 3, la incisión principal 6 presenta, a lo largo de su propia longitud, una profundidad variable a fin de determinar una rotura progresiva de la hoja 2 de material plástico semirrígido a lo largo de la incisión principal 6. Según una forma de realización preferida, la incisión principal 6 presenta una profundidad máxima en correspondencia con una parte central de la propia incisión 6. Debido a la presencia de la incisión principal 6 con una profundidad variable, la rotura de la hoja 2 de material plástico semirrígido a lo largo de la incisión principal 6 es siempre progresiva, esto es proporcional al grado de plegado del paquete 1; de este modo, cuando el paquete 1 se pliega una cantidad relativamente pequeña, la hoja 2 de material plástico semirrígido se rompe únicamente en correspondencia con la parte central de la incisión principal 6 e incrementando el grado de plegado del paquete 1, la rotura de la hoja 2 de material plástico semirrígido también se extiende a las partes periféricas de la incisión principal 6.

30 En la forma de realización ilustrada en la figura 3, la sección transversal de la incisión principal 6 es en forma de V; según otras formas de realización, no ilustradas, la sección transversal de la incisión principal 6 podría ser una forma diferente.

35 Según lo que se ilustra en las figuras 2 y 3, la incisión principal 6 no implica al ancho entero de la hoja 2 de material plástico semirrígido, sino que únicamente implica a una parte central de la hoja 2 de material plástico semirrígido, dejando intactas (esto es, si la incisión principal 6) dos partes laterales de la hoja 2 de material plástico semirrígido dispuestas simétricamente en lados opuestos de la propia incisión principal 6. Esta característica (esto es el hecho de que la incisión principal 6 únicamente implique a una parte central de la hoja 2 de material plástico semirrígido) es útil, ya que permite que la hoja 2 de material plástico semirrígido mantenga suficiente elasticidad incluso después de la rotura progresiva de la propia hoja 2 de material plástico semirrígido a lo largo de la incisión principal 6; en otras palabras, la rotura progresiva de la hoja 2 de material plástico semirrígido a lo largo de la incisión principal 6 no causa una fractura transversal completa de la propia hoja 2 de material plástico semirrígido ya que las partes laterales de la hoja 2 de material de plástico semirrígido dispuestas simétricamente en lados opuestos de la incisión principal 6 permanecen intactas y por lo tanto son capaces de proporcionar a la hoja 2 de material de plástico semirrígido suficiente elasticidad.

50 Debido al hecho de que incluso después de la ruptura progresiva de la hoja 2 de material plástico semirrígido a lo largo de la incisión principal 6 la hoja 2 de material de plástico semirrígido mantenga elasticidad suficiente, el flujo de salida del producto 5 es mucho más fácil de controlar y puede ser interrumpido simplemente (por ejemplo, para dispensar el producto 5 un poco una vez en lugar de todo de una vez). De hecho, si después de haber plegado del paquete 1 a fin de determinar una rotura progresiva de la hoja 2 de material plástico semirrígido a lo largo de la incisión principal 6, se libera el paquete 1, vuelve, por retorno elástico, a una configuración plana o casi plana, en la cual la fractura de la hoja 2 de material plástico semirrígido a lo largo de la incisión principal 6 se cierra sustancialmente; naturalmente, mediante el plegado otra vez del paquete 1, la fractura de la hoja 2 de material plástico semirrígido a lo largo de la incisión principal 6 se vuelve a abrir inmediatamente para dispensar una cantidad adicional de producto 5.

60 Según una forma de realización preferida pero no vinculante ilustrada en la figura 3, la hoja 2 de material plástico semirrígido consiste en un laminado compuesto de una capa de soporte 7 dispuesta exteriormente y una capa que se puede sellar por calor 8 dispuesta interiormente (esto es en contacto con la hoja 3 de material plástico flexible). Entre la capa de soporte 7 y la capa que se puede sellar por calor 8 está prevista una capa adicional aislante o de barrera 9 que tiene el propósito de garantizar la impermeabilidad al aire y/o a la luz. A título de ejemplo no limitativo, la hoja 2 de material plástico semirrígido podría estar compuesta de una capa de soporte de poliestireno (PS) provisto de un grosor de 400 micras ($\pm 10\%$), por una capa de barrera de "EVOH" provista de un grosor de 5 micras

(±10%) y por una capa que se puede sellar por calor 8 de polietileno (PE) provista de un grosor de 25 micras (±10%).

5 Según lo que se ilustra en la figura 3, la incisión principal 6 se obtiene en ambos lados de la hoja 2 de material plástico semirrígido; en otras palabras, la incisión principal 6 consiste en una ranura 6a obtenida en una pared exterior 10 de la hoja 2 de material plástico semirrígido (esto es, en el lado opuesto con respecto a la bolsa 4) y de una ranura 6b obtenida en una pared interior 11 de la hoja 2 de material plástico semirrígido (esto es en el mismo lado que la bolsa 4).

10 La ranura 6a obtenida en la pared exterior 10 de la hoja 2 de material plástico semirrígido es en forma de V y se obtiene de modo que se cause una deformación local de la hoja 2 de material plástico semirrígido y en particular de la capa de soporte 7 de la hoja 2 de material plástico semirrígido.

15 La ranura 6b obtenida en la pared interior 11 de la hoja 2 de material plástico semirrígido es en forma de V y se obtiene de modo que cause una deformación local de la hoja 2 de material plástico semirrígido y en particular en todas las tres capas, la de soporte 7, la que se puede sellar por calor 8 y la de barrera 9 de la hoja 2 de material plástico semirrígido. Se debe observar que, en correspondencia con la ranura 6b obtenida en la pared interior 11 de la hoja 2 de material plástico semirrígido, la capa que se puede sellar por calor 8 y por encima de todo la capa de barrera 9 de la hoja 2 de material plástico semirrígido soportan una deformación local (incluso de un modo irregular), pero no se desgarran, esto es permanecen intactas.

20 Debido al hecho de que la capa de barrera 9 de la hoja 2 de material plástico semirrígido permanece sustancialmente intacta también en correspondencia con la ranura 6b obtenida en la pared interior 11 de la hoja 2 de material plástico semirrígido, es posible asegurar un aislamiento perfecto de la bolsa 4, lo cual es por lo tanto adecuado para contener también productos perecederos y/o productos con una carga de bacterias controlada tal como productos alimenticios, medicinas o cosméticos. Naturalmente, durante la abertura por rotura del paquete 1 obtenida por un plegado en forma de U del paquete 1, es necesario romper todas las tres capas, esto es la capa de soporte 7, la capa que se puede sellar por calor 8 y la capa de barrera 9 de la hoja 2 de material plástico semirrígido, en correspondencia con la incisión principal 6.

25 Según lo que se ilustra en las figuras 2 - 5, la hoja 2 de material plástico semirrígido presenta dos áreas previamente debilitadas 12, las cuales están alineadas con la incisión principal 6, están dispuestas en lados opuestos de la incisión principal 6 a una distancia determinada desde la propia incisión principal 6, y determinan un debilitamiento localizado de la hoja 2 de material plástico semirrígido el cual, a continuación de un plegado del paquete 1, facilita un plegado de la hoja 2 de material plástico semirrígido alineado con la incisión principal 6, sin que al mismo tiempo determine rotura alguna de la hoja 2 de material plástico semirrígido. En otras palabras, la función de las áreas previamente debilitadas 12 es asegurar que la hoja 2 de material plástico semirrígido se pliegue en correspondencia con la incisión principal 6 cuando el paquete 1 se pliega; además, las áreas previamente debilitadas 12 no causan rotura alguna de la hoja 2 de material plástico semirrígido durante plegado del paquete 1, ya que su función es puramente guiar el plegado del paquete sin la formación de un orificio de salida para producto 5 (el orificio de salida para el producto 5 se forma exclusivamente en correspondencia con la incisión principal 6).

30 En la forma de realización ilustrada en las figuras 2 y 3, cada área previamente debilitada 12 únicamente comprende la incisión secundaria 13, la cual se obtiene en la hoja 2 de material plástico semirrígido, que es paralela a y está alineada con la incisión principal 6 y presenta una profundidad menor con respecto a la incisión principal 6. Preferiblemente, cada incisión secundaria 13 está dispuesta a una distancia determinada desde un borde exterior correspondiente de la hoja 2 de material plástico semirrígido. Además, cada incisión secundaria 13 preferiblemente presenta, a lo largo de su propia longitud, una profundidad constante. Finalmente, cada incisión secundaria 13 preferiblemente se obtiene en un lado individual de la hoja 2 de material plástico semirrígido y, por lo tanto, consta de una ranura individual obtenida en la pared exterior 10 de la hoja 2 de material plástico semirrígido.

35 En la forma de realización ilustrada en la figura 4, cada área previamente debilitada 12 comprende, además de la incisión secundaria 13 como sido descrito antes en este documento, también una entalla 14, la cual está alineada con la incisión principal 6 (y por lo tanto también con la incisión secundaria 13) y está dispuesta en correspondencia con un borde exterior de la hoja 2 de material plástico semirrígido. Naturalmente cada entalla 14 está dispuesta en el lado exterior de la bolsa sellada 4 (y a una distancia de seguridad de la bolsa sellada 4) a fin de prevenir roturas indeseables de la propia bolsa sellada 4. Preferiblemente, cada entalla 14 presenta, en vista en planta, una forma triangular que tiene un vértice encarado a la incisión principal 6; alternativamente, cada entalla puede tener una forma rectangular. Además, cada entalla (14) preferiblemente presenta una longitud (L) que varía desde 1 hasta 3 mm.

60 En la forma de realización ilustrada en la figura 5, cada área previamente debilitada 12 comprende únicamente la entalla 14 como ha sido descrita antes en este documento.

La forma de realización ilustrada en las figuras 2 y 3, en la que cada área previamente debilitada 12 comprende únicamente la incisión secundaria 13, se puede aplicar de forma ventajosa para contener y dosificar productos líquidos 5 de un volumen limitado.

5 La forma de realización ilustrada en la figura 4, en la que cada área previamente debilitada 12 comprende la incisión secundaria 13 y la entalla 14, ventajosamente puede ser aplicada para contener y dosificar productos líquidos de gran volumen 5.

10 La forma de realización ilustrada en la figura 5, en la que cada área previamente debilitada 12 comprende únicamente la entalla 14, ventajosamente puede ser aplicada para contener y dosificar productos espesos 5 (pastas).

15 Se debe observar que (como se ilustra claramente la figura 3) las áreas previamente debilitadas 12 únicamente implican a la capa de soporte 7 de la hoja 2 de material plástico semirrígido (esto es no implican a la capa que se puede sellar por calor 8 o a la capa aislante o de barrera 9 de la hoja 2 de material plástico semirrígido). Además, se debe observar que (como claramente se ilustra en las figuras 1 y 2) el paquete 1 exclusivamente comprende la hoja 2 de material plástico semirrígido y la hoja 3 de material plástico flexible, esto es el paquete 1 no presenta hoja adicional alguna de material plástico flexible acoplada a la hoja 2 de material plástico semirrígido en el lado opuesto con respecto a la hoja 3 de material plástico flexible.

20 Finalmente, se debe observar que (como se ilustra claramente en las figuras 4 y 5) los cortes pasantes 14 pasan enteramente a través de la hoja 2 de material plástico semirrígido (esto es pasan a través de todas las tres capas 7, 8 y 9 de la hoja 2 de material plástico semirrígido); según una forma de realización diferente, no ilustrada, los cortes pasantes 14 pasan a través únicamente de la capa de soporte de la hoja 2 de material plástico semirrígido, dejando intactas las otras dos capas 8 y 9 de la hoja 2 de material plástico semirrígido.

25 En la forma de realización ilustrada en las figuras adjuntas, el paquete 1 tiene una forma rectangular; naturalmente, por razones estéticas el paquete 1 puede tener cualquier otra forma: redonda, elíptica, en forma de botella, romboide, pentagonal, hexagonal, triangular, cuadrada, en forma de hueso. Naturalmente, la superficie exterior de la hoja 2 de material plástico semirrígido y/o de la hoja 3 de material plástico flexible puede estar impresa, tanto para proporcionar información con respecto al producto 5 como para una decoración estética aumentada.

35 El paquete 1 como se ha descrito antes en este documento presenta numerosas ventajas ya que es simple y barato de producir y al mismo tiempo permite un control simple e intuitivo del flujo de salida del producto 5. En particular, el flujo de salida del producto 5 se controla simplemente ya que, teniendo en cuenta el grosor diferenciado de la incisión principal 6, la rotura de la hoja 2 de material plástico semirrígido ocurre inicialmente únicamente en la parte central de la incisión principal 6; de este modo, es simple e intuitivo crear una rotura limitada de la hoja 2 de material plástico semirrígido y de ese modo causar la formación de un orificio de salida de tamaño pequeño a través del cual pueda fluir lentamente el producto 5. Naturalmente, si se desea un flujo de salida rápido del producto 5, es suficiente aumentar el tamaño de la rotura en la hoja 2 de material plástico semirrígido, esto es aumentando el tamaño del orificio de salida; el aumento en el tamaño de la rotura en la hoja 2 de material plástico semirrígido se obtiene muy simplemente aumentando el plegado del paquete 1. En otras palabras, en el paquete 1 descrito antes en este documento, la rotura de la hoja 2 de material plástico semirrígido a lo largo de la incisión principal 6 es siempre progresiva, esto es proporcional al grado de plegado del propio paquete 1; de este modo, es simple e intuitivo regular el flujo de salida del producto 5 variando el grado de plegado del paquete 1.

45 Además, en el paquete 1 descrito antes en este documento la rotura de la hoja 2 de material plástico semirrígido a lo largo de la incisión principal 6 ocurre únicamente si el paquete 1 es plegado en una dirección transversal (esto es paralela a la incisión principal 6) a través de un ángulo considerable (típicamente por lo menos 70 - 90°); por consiguiente, cualquier rotura accidental de la hoja 2 de material plástico semirrígido a lo largo de la incisión principal 6 durante la manipulación del paquete 1 es altamente improbable.

50 Finalmente, debido a la presencia de las áreas previamente debilitadas 12, cuando el paquete 1 se pliega en una dirección transversal, el plegado transversal siempre se dispone en correspondencia con la incisión principal 6 incluso cuando la hoja 2 de material plástico semirrígido presenta un grosor relativamente bajo. De este modo, incluso cuando la hoja 2 de material plástico semirrígido presente un grosor relativamente bajo, una rotura precisa de la hoja 2 de material plástico semirrígido se garantiza siempre a lo largo de la incisión principal 6 y por consiguiente siempre se garantiza un flujo de salida óptimo del producto 5.

60

REIVINDICACIONES

1. Un paquete sellado de abertura por rotura de dosis individual (1) que comprende:
 - 5 una primera hoja (2) de material plástico semirrígido que comprende una capa de soporte (7) dispuesta exteriormente y una capa que se puede sellar por calor (8) dispuesta interiormente;
 - una segunda hoja (3) de material plástico flexible superpuesta sobre y sellada a la capa que se puede sellar por calor (8) de la primera hoja (2) para definir una bolsa sellada (4) que contiene una dosis de un producto (5); y
 - 10 una incisión principal (6) que se extiende a lo largo de una línea recta y se obtiene en la capa de soporte (7) de la primera hoja (2), de modo que guíe, a continuación de un plegado del paquete (1), una ruptura controlada de la primera hoja (2) a lo largo de la incisión principal (6), a fin de causar la formación de un orificio de salida para el producto (5) a través de la propia primera hoja (2);
 - 15 el paquete sellado de dosis individual (1) está caracterizado por que la capa de soporte (7) de la primera hoja (2) presenta dos áreas previamente debilitadas (12), las cuales están separadas y son diferentes de la incisión principal (6), están alineadas con la incisión principal (6), están dispuestas en lados opuestos de la incisión principal (6) y a una distancia determinada desde la propia incisión principal (6) y determinan un debilitamiento localizado de la primera hoja (2), el cual a continuación de un plegado del paquete (1), facilita un plegado de la primera hoja (2) alineado con la incisión principal (6), sin al mismo tiempo determinar rotura alguna de la primera hoja (2).
2. El paquete sellado de dosis individual (1) según la reivindicación 1, en el que cada área previamente debilitada (12) comprende una incisión secundaria (13), la cual se obtiene en la capa de soporte (7) de la primera hoja (2), es paralela a y está alineada con la incisión principal (6) y presenta una profundidad menor con respecto a la incisión principal (6).
3. El paquete sellado de dosis individual (1) según la reivindicación 2 en el que cada incisión secundaria (13) está dispuesta a una distancia determinada desde un borde exterior correspondiente de la primera hoja (2).
4. El paquete sellado de dosis individual (1) según la reivindicación 2 o 3 en el que cada incisión secundaria (13) presenta, a lo largo de su propia longitud, una profundidad constante.
5. El paquete sellado de dosis individual (1) según la reivindicación 2, 3 o 4 en el que cada incisión secundaria (13) se obtiene en un lado individual de la capa de soporte (7) de la primera hoja (2) y, por lo tanto, consiste en una ranura individual obtenida en una pared exterior (10) de la primera hoja (2).
6. El paquete sellado de dosis individual (1) según cualquiera de las reivindicaciones 2 a 5 en el que cada área previamente debilitada (12) exclusivamente comprende una incisión secundaria (13).
7. El paquete sellado de dosis individual (1) según la reivindicación 1 en el que cada área previamente debilitada (12) exclusivamente comprende una entalla (14), la cual está alineada con la incisión principal (6) y está dispuesta en correspondencia con un borde exterior de la primera hoja (2).
8. El paquete sellado de dosis individual (1) según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5 en el que cada área previamente debilitada (12) comprende una entalla (14), la cual está alineada con la incisión principal (6) y está dispuesta en correspondencia con un borde exterior de la primera hoja (2).
9. El paquete sellado de dosis individual (1) según la reivindicación 7 u 8 en el que cada entalla (14) está dispuesta fuera de la bolsa sellada (4).
10. El paquete sellado de dosis individual (1) según la reivindicación 7, 8 o 9 en el que cada entalla (14) presenta, en vista en planta, una forma triangular que tiene un vértice encarado a la incisión principal (6).
- 55 11. El paquete sellado de dosis individual (1) según cualquiera de las reivindicaciones de la 7 a la 10, en el que cada entalla (14) presenta una longitud (L) que varía desde 1 hasta 3 mm.

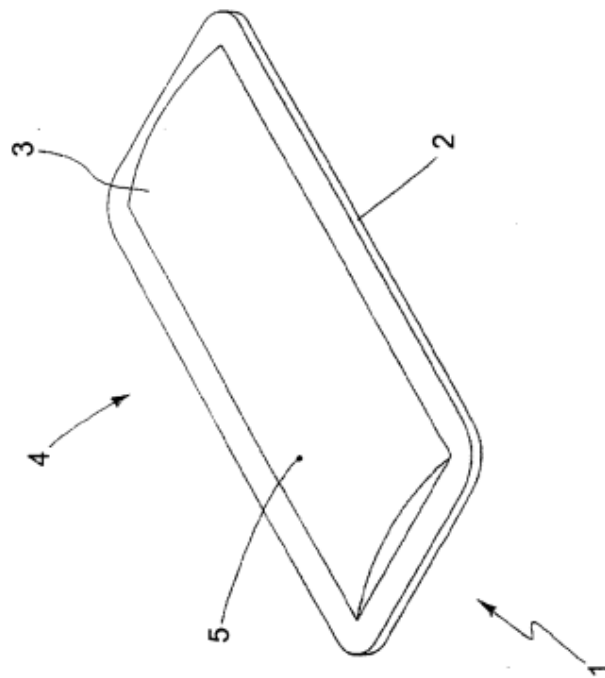


Fig. 1

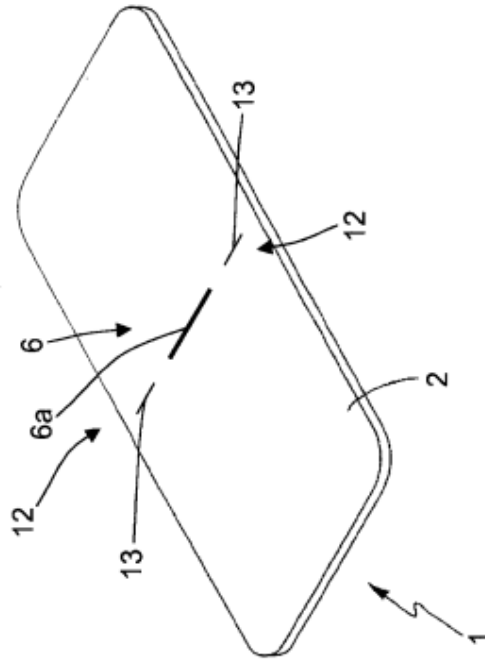
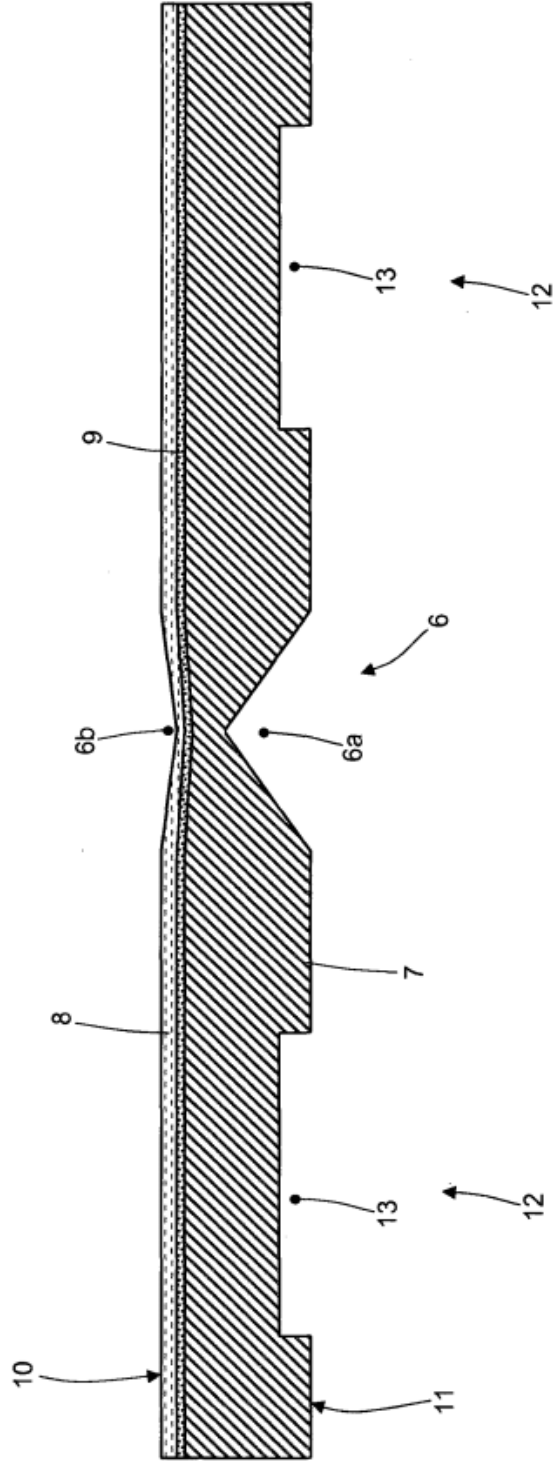


Fig. 2

Fig. 3



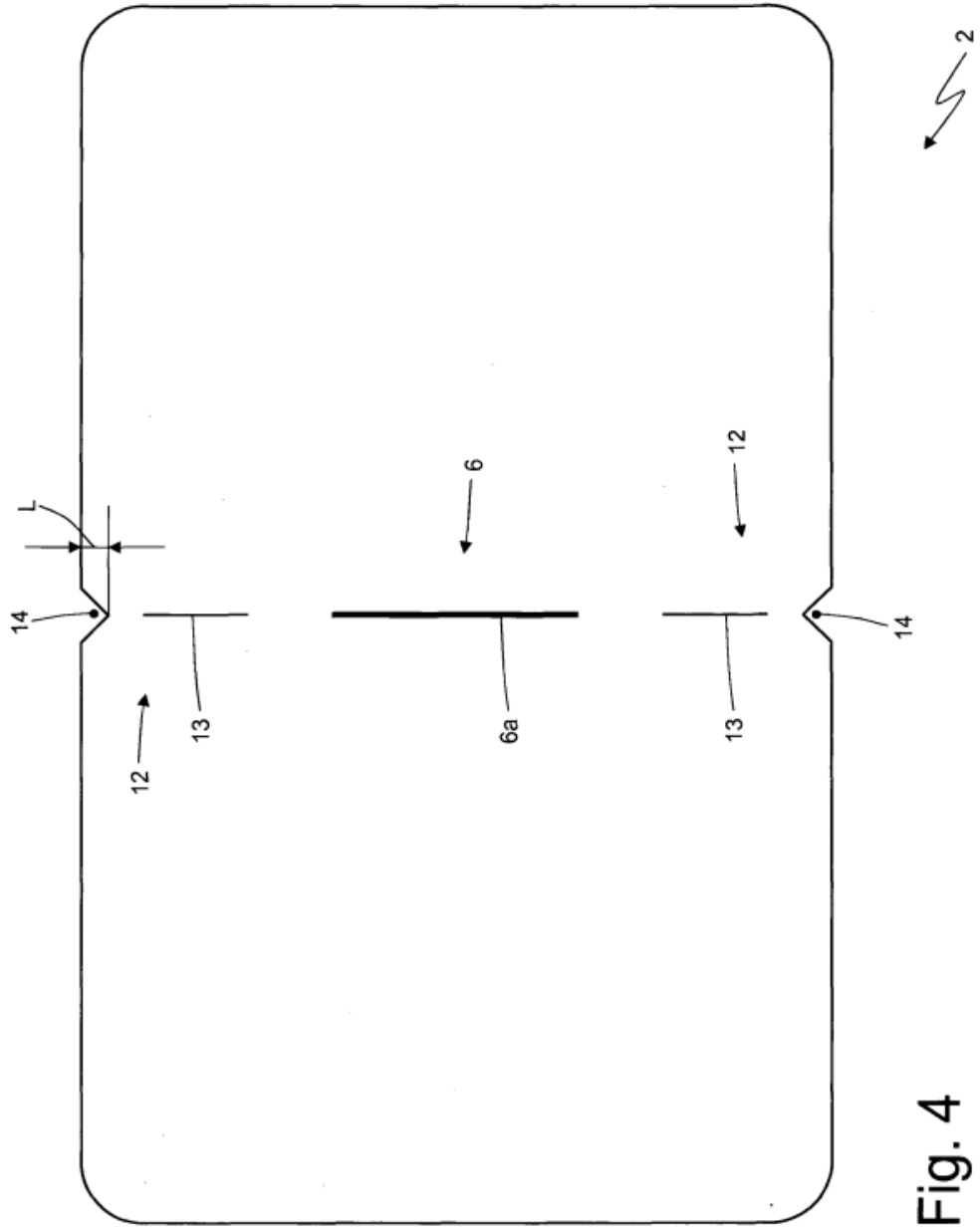


Fig. 4

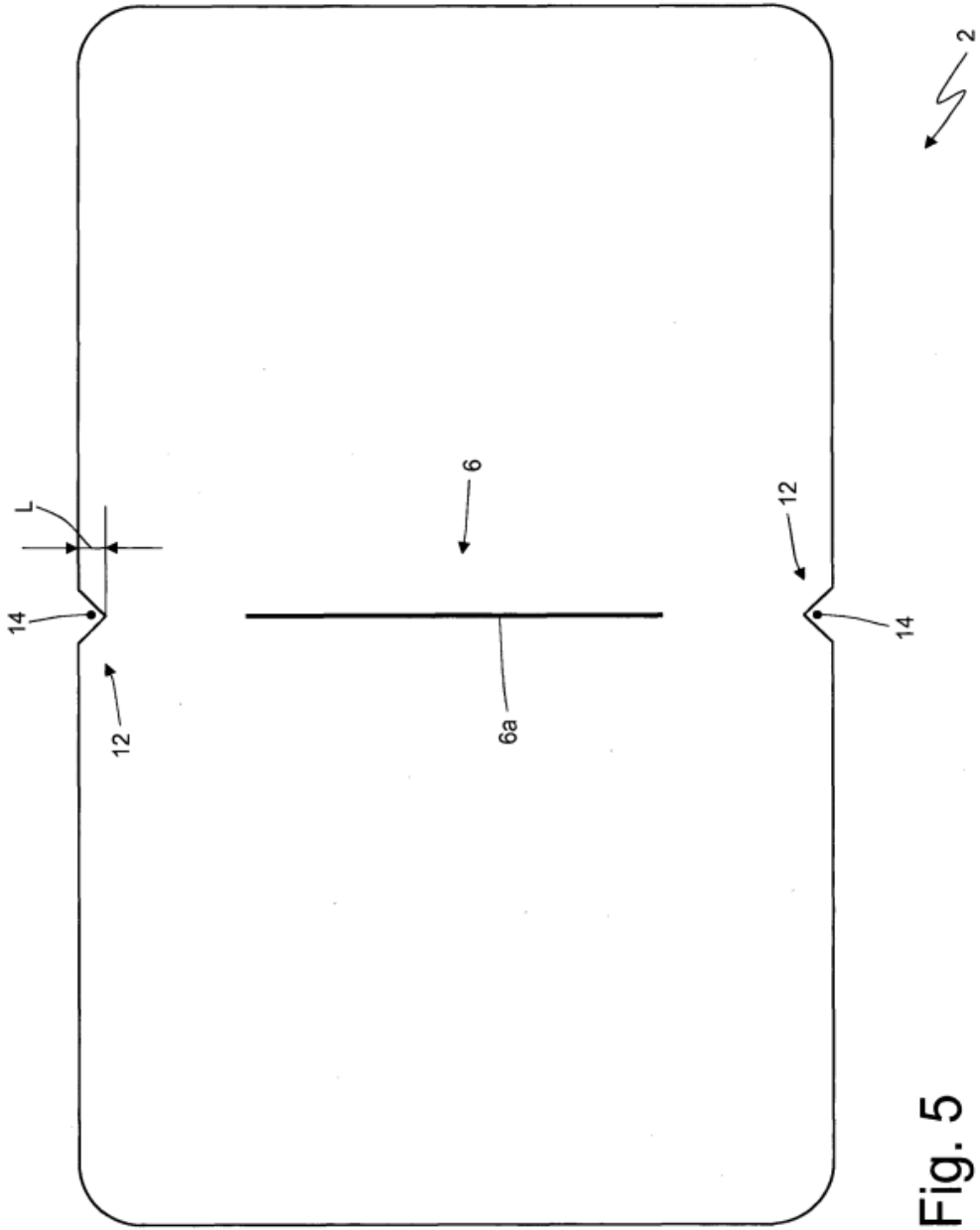


Fig. 5