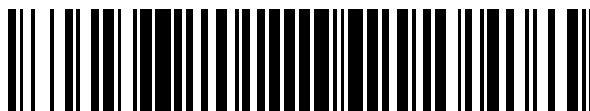


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 553 606**

51 Int. Cl.:

**B65D 75/32** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **28.06.2011** **E 11739213 (4)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **19.08.2015** **EP 2588386**

54 Título: **Envases alveolados para lentes oftálmicas tintadas**

30 Prioridad:

**30.06.2010 US 360407 P**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:  
**10.12.2015**

73 Titular/es:

**JOHNSON & JOHNSON VISION CARE INC.  
(100.0%)  
7500 Centurion Parkway  
Jacksonville, FL 32256, US**

72 Inventor/es:

**BOWERS, ANGIE**

74 Agente/Representante:

**IZQUIERDO BLANCO, María Alicia**

**ES 2 553 606 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).

**Envases alveolados para lentes oftálmicas tintadas**

**DESCRIPCIÓN**

5 ANTECEDENTES

Las lentes de contacto se han usado comercialmente para mejorar la visión ya desde los años 50. Al principio, las lentes de contacto se hicieron de materiales duros, que fueron relativamente fáciles de manipular y envasar para su uso, pero fueron incómodas para muchos pacientes. Desarrollos posteriores dieron lugar a lentes más cómodas más blandas hechas de hidrogeles hidrófobos. Debido a la popularidad de estas lentes blandas, los usuarios están buscando más que la justa corrección de la visión de las lentes, también están buscando efectos cosméticos. En general, tales efectos se proporcionan por lentes de contacto que están tintadas con color para tanto potenciar el color del iris natural (conocidas en el comercio como potenciadoras) como para enmascarar el color del iris natural (conocidas en el comercio como opacas).

15 La mayoría de las lentes de contacto se envasan en envases alveolados individuales que tienen una porción de cuenco transparente y una cubierta de lámina, en los que la porción de cuenco está hecha de un material hidrófobo tal como polipropileno. Véanse las patentes de EE.UU. N° 4.691.820; 5.054.610; 5.337.888; 5.375.698; 5.409.104; 5.467.868; 5.515.964; 5.609.246; 5.695.049; 5.697.495; 5.704.468; 5.711.416; 5.722.536; 5.573.108; 5.823.327; 20 5.704.468; 5.983.608; 6.029.808; 6.044.966; y 6.401.915 para ejemplos de aquellos envases.

Normalmente, las cubiertas de lámina de estos envases son de un color y casi siempre ese color es el color de la lámina de aluminio. Cuando un posible comprador de una lente de contacto mira a través de la porción de cuenco transparente de un envase alveolado, ese usuario no consigue una representación precisa de cómo la lente parecerá en su ojo. Dado el número y la gama de colores que están disponibles en lentes de contacto tintadas, sería útil si el posible comprador de una lente de contacto cosmética fuera capaz de mirar en un envase alveolado sellado y ver una buena representación de cómo esta lente parecería sobre su ojo antes de comprar esta lente. Esta necesidad se cumple por la siguiente invención.

30 El documento EP0765741 desvela un material de envase de película de plástico clara laminada que forma una cubierta para al menos un recipiente, tal como el miembro de base de un envase alveolado, que está adaptado para contener una lente de contacto hidrófila en una disolución acuosa estéril. Más específicamente, se desvela un material de película de plástico multicapa laminada transparente o translúcida que constituye una etiqueta de cobertura para el recipiente, que incorpora una capa de barrera de óxido de silicio. El laminado puede estar impreso sobre una extensión superficial del mismo con un patrón específico de indicios y leyendas.

El documento US 5.467.868 desvela un envase que comprende una lente de contacto en una disolución que comprende: una base moldeada transparente que comprende:

- 40 una cavidad formada en dicha base moldeada en la que dicha cavidad comprende:
  - una superficie interna;
  - y una pestaña, que se extiende hacia afuera de la periferia de dicha cavidad, en la que dicha pestaña comprende una superficie superior;
  - 45 una hoja de cubierta flexible que tiene una superficie orientada hacia la lente y una superficie exterior, en la que la superficie orientada hacia la lente de dicha hoja flexible está superpuesta sobre dicha superficie superior de dicha pestaña y sellada de forma desprendible a dicha pestaña en aproximadamente la periferia de dicha cavidad para formar un cierre entre dicha superficie interna y dicha cubierta flexible;
  - 50 y una lente de contacto encerrada entre dicha base transparente y dicha cubierta flexible, en la que dicha lente de contacto es visible a través de dicha base transparente.

**BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS**

- 55 La Figura 1 ilustra una vista en perspectiva de un envase de lentes de contacto.
- La Figura 2 ilustra una vista en planta desde arriba de una lente de contacto tintada.
- La Figura 3 ilustra la vista en planta desde arriba de una lente de contacto sobre una lámina coloreada.

**DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LA INVENCION**

60 La invención se define por un envase según la reivindicación 1 adjunta.

Como se usa en el presente documento, el término "base moldeada transparente" se refiere a una porción del envase que puede prepararse a partir de cualquier número de materiales, a condición de que aquellos materiales sean compatibles con los requisitos de inspección y esterilización de la fabricación del dispositivo. Ejemplos de materiales adecuados incluyen, pero no se limitan a, polipropileno, polietileno, nailon, co-polímeros de olefina, acrílicos, gomas, uretanos, policarbonatos o fluorocarbonos. Los materiales preferidos son polímeros y co-polímeros

de metalocenos hechos de polipropileno, polietileno, que tienen un intervalo de flujo del fundido de aproximadamente 15 g/10 minutos a aproximadamente 44 g/10 minutos como se ha determinado por ASTM D-1238. La base moldeada se forma por cualquiera de varios métodos, que incluyen, pero no se limitan a, moldeo por inyección. El término "cavidad" se refiere a un espacio sin llenar adecuado para contener una lente de contacto y una disolución. Ejemplos de cavidades incluyen, pero no se limita a, la forma de las cavidades en las patentes de EE.UU. N° 4.691.820; 5.054.610; 5.337.888; 5.375.698; 5.409.104; 5.467.868; 5.515.964; 5.609.246; 5.695.049; 5.697.495; 5.704.468; 5.711.416; 5.722.536; 5.573.108; 5.823.327; 5.704.468; 5.983.608; 6.029.808; 6.044.966; y 6.401.915.

Como se usa en el presente documento, "pestaña" es un área de la base moldeada que se extiende desde la periferia de la cavidad. En algunas realizaciones, la pestaña se extiende una distancia más allá de la cavidad, pero la superficie de la pestaña puede ser pequeña, mientras que sea suficientemente grande de manera que la hoja flexible pueda adherirse a ella por métodos tales como termosellado y similares.

La "hoja de cubierta flexible" puede ser un laminado adhesivo de una lámina de aluminio y una película de polipropileno o cualquier otra película extruida o co-extruida que pueda sellarse a la superficie superior de la pestaña con el fin de formar un sellado hermético para el dispositivo médico y la disolución. La hoja flexible puede estar hecha de material transparente tal como laminados adhesivos de uno o más materiales, mientras que una porción de la hoja flexible contiene el área de color descrita más adelante. La hoja flexible puede sellarse completamente a la superficie superior entera de la pestaña y preferentemente la hoja de cubierta flexible está sellada a un área de la pestaña que está en estrecha proximidad a la cavidad. Adicionalmente, la hoja de cubierta flexible no necesita cubrir la superficie superior entera de dicha base moldeada transparente. El "área de color" es una porción de hoja de cubierta flexible y es visible desde la superficie orientada hacia la lente de dicha hoja de cubierta flexible. Preferentemente, el área de color cubre un porcentaje de la superficie orientada hacia la lente de la hoja flexible, particularmente la porción de la superficie orientada hacia la lente que se asienta debajo de la lente de contacto cuando la lente de contacto se visualiza desde la base transparente, a través de la lente de contacto, al área de color de la hoja flexible, conjuntamente conocida como el "área de visualización". Preferentemente, el área de color cubre de aproximadamente el 20 % a aproximadamente el 80 % del área de visualización, más preferentemente de aproximadamente el 20 % a aproximadamente el 50 %. El color del área de color es preferentemente un color que se aproxima a los colores de un iris humano. Los colores preferidos del área de color son colores más oscuros tales como marrón, marrón oscuro, negro y gris oscuro. Este (Estos) color(es) puede(n) imprimirse sobre la lámina o laminado transparente por cualquiera de los métodos que se usan para producir laminados coloreados.

El término "disolución" se refiere a cualquier medio líquido en el que se almacena un dispositivo médico. Las disoluciones preferidas son disoluciones acuosas que contienen tampones fisiológicos. La disolución particularmente preferida es solución salina.

La Figura 1 ilustra una vista en perspectiva de una realización de la invención. Estos dibujos no pretenden limitar la invención, solo ilustrarla en detalle adicional. Se muestra la base moldeada transparente 10, que tiene una pestaña rectangular 12, que tiene una superficie superior 13 y la cavidad 11. La hoja de cubierta flexible 14 puede unirse a la superficie superior 13, pero no está en esta vista. El área coloreada 15 se muestra sobre la superficie orientada hacia la lente 16 de hoja de cubierta flexible 14. La Figura 2 ilustra la vista en planta desde arriba de una lente de contacto tintada vista de manera que uno esté mirando en el patrón 17 de la lente de contacto. La Figura 3 ilustra una vista en planta desde abajo de la lente de contacto tintada encerrada entre la base moldeada transparente y la hoja flexible, en la que la base moldeada transparente está más próxima al ojo del observador. El área de color 15 aparece por debajo del patrón 17. En este caso, el área de color 15 es marrón y si un posible usuario mirara a través de la base moldeada transparente a través de la lente, el usuario sería capaz de determinar si el grado de color en el patrón es adecuado para sus fines cosméticos.

**Reivindicaciones**

1. Un envase que comprende una lente de contacto en una disolución que comprende:

5 una base transparente moldeada (10) que comprende:

una cavidad (11) formada en dicha base moldeada en la que dicha cavidad comprende:

10 una superficie interna; y  
una pestaña (12), que se extiende hacia afuera de la periferia de dicha cavidad, en la que dicha pestaña comprende una superficie superior (13);

15 una hoja de cubierta flexible (14) que tiene una superficie orientada hacia la lente y una superficie exterior, en la que la superficie orientada hacia la lente (16) de dicha hoja flexible está superpuesta sobre dicha superficie superior de dicha pestaña y sellada de forma desprendible a dicha pestaña en aproximadamente la periferia de dicha cavidad para formar un cierre entre dicha superficie interna y dicha cubierta flexible;

una lente de contacto encerrada entre dicha base transparente (10) y dicha cubierta flexible (14) en la que dicha lente de contacto es visible a través de dicha base transparente (10),

20 **caracterizada porque** la lente de contacto está tintada y tiene un patrón, y dicha superficie orientada hacia la lente comprende un área de color (15) que comprende una tira, centradamente localizada sobre dicha superficie orientada hacia la lente y que transcurre longitudinalmente desde un borde periférico al otro, y dicho color se aproxima al color del iris humano y está seleccionado del grupo que consiste en marrón, marrón oscuro, negro y gris; y

25 **porque** la lente de contacto cubre una porción de dicha área de color (15) y dicha área de color es visible a través de dicho patrón (17) de la lente de contacto.

2. El envase de la reivindicación 1, en el que la cubierta flexible es un laminado de aluminio.

30 3. El envase de la reivindicación 1, en el que la hoja de cubierta flexible es un laminado transparente.

4. El envase de la reivindicación 1, en el que el área de color cubre aproximadamente del 20 % al 80 %, más preferentemente de aproximadamente el 20 % a aproximadamente el 50 % del área de visualización, en el que el área de visualización es la superficie entera de la superficie orientada hacia la lente (16) de la hoja de cubierta flexible.

35 5. El envase de la reivindicación 1, en el que el área de color ocupa aproximadamente el 50 % del área de visualización, en el que el área de visualización es la superficie entera de la superficie orientada hacia la lente (16) de la hoja de cubierta flexible.

40

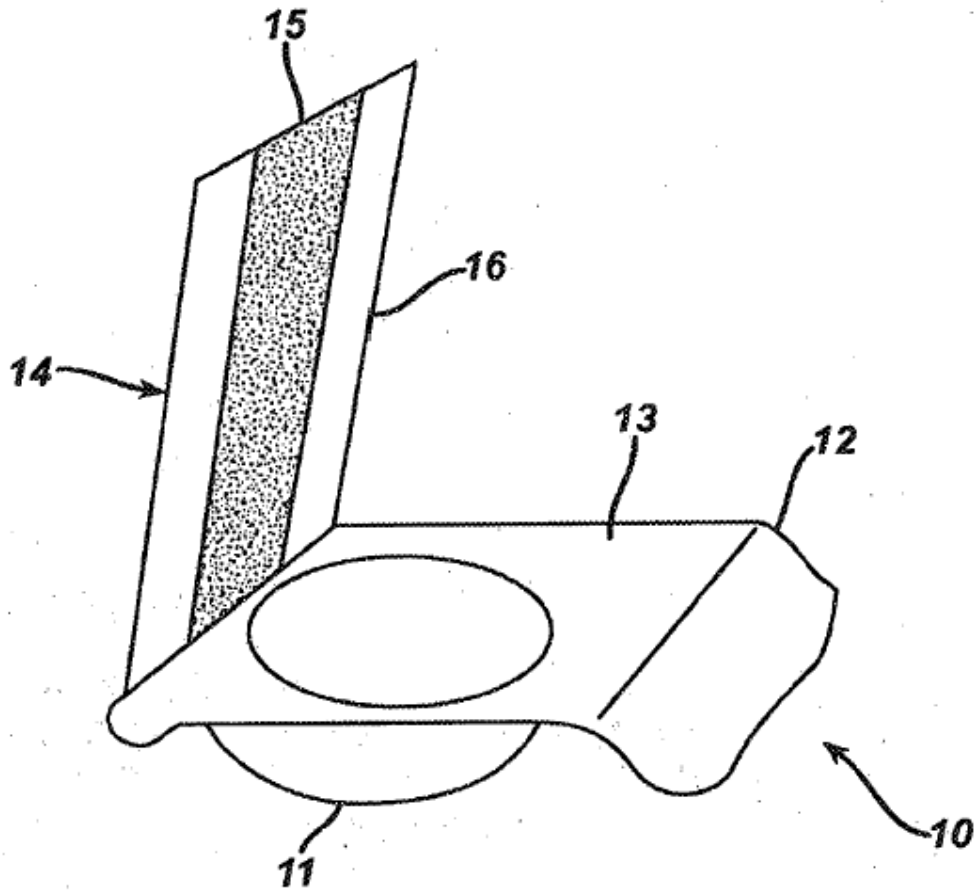
45

50

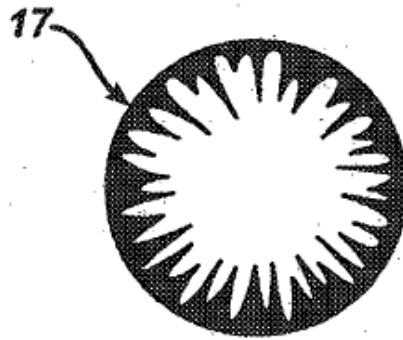
55

60

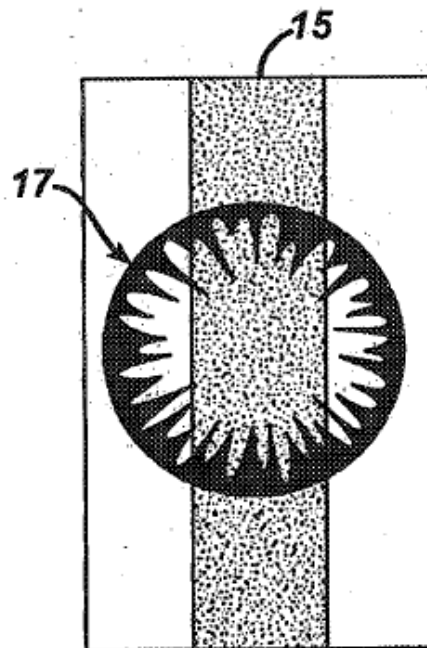
65



**FIG. 1**



**FIG. 2**



**FIG. 3**