

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 565 389**

51 Int. Cl.:

A61F 13/02 (2006.01)

A61K 9/70 (2006.01)

A61F 13/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **21.03.2012 E 12773765 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **24.02.2016 EP 2700387**

54 Título: **Envase de cinta adhesiva sensible a la presión**

30 Prioridad:

22.04.2011 JP 2011096574

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

04.04.2016

73 Titular/es:

**HISAMITSU PHARMACEUTICAL CO., INC.
(100.0%)
408, Tashirodaikan-machi
Tosu-shi, Saga 841-0017, JP**

72 Inventor/es:

**MIYACHIKA, TAKAFUMI y
TAKETOMI, HIROYUKI**

74 Agente/Representante:

MILTENYI, Peter

ES 2 565 389 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

Envase de cinta adhesiva sensible a la presión

Campo técnico

5 La presente invención se refiere a un envase que contiene una cinta adhesiva que tiene una capa de agente adhesivo sobre un soporte.

Técnica anterior

10 Las cintas adhesivas en una variedad de formas se han conocido y usado de manera convencional para etiquetas, atención médica, cosméticos, decoración, enmascaramiento, industrias electrónicas y otras diversas aplicaciones. La cinta adhesiva usada para atención médica está en forma de una preparación de parche tal como un emplasto, una tirita, una venda adhesiva y una cinta quirúrgica, y habitualmente se aplica sobre la piel, una membrana mucosa, o similar.

15 Una cinta adhesiva de este tipo comprende habitualmente una cinta adhesiva que tiene un soporte y una capa de agente adhesivo prevista sobre una superficie del soporte, y una lámina desprendible unida de manera desprendible a la capa de agente adhesivo. La cinta adhesiva, tras su producción, puede cortarse para dar un tamaño apropiado y distribuirse y venderse en un estado contenido individualmente en un envase para protección higiénica y física. En este caso, en el momento de uso de la misma, se aplica la capa de agente adhesivo sobre una parte para su aplicación tras rasgar el envase para retirar la cinta adhesiva del mismo, y desprender la lámina desprendible para exponer la capa de agente adhesivo.

20 Un problema que a menudo se produce en el momento de su uso son las dificultades para desprender la lámina desprendible. Puesto que la lámina desprendible habitualmente es delgada y blanda, es difícil de manipular, y puede llevar cierto tiempo desprender la lámina desprendible. Con el fin de mejorar este aspecto, por ejemplo, tal como se da a conocer en los siguientes documentos de patente 1 a 4, se busca una variedad de láminas desprendibles y cintas adhesivas en las que se busca la facilidad para desprender la lámina desprendible y la facilidad para aplicar la cinta adhesiva.

25 Cada una de estas láminas desprendibles o cintas adhesivas tiene una estructura de manera que se busca la conveniencia desde el punto de vista de la facilidad para aplicar la cinta adhesiva. Sin duda es conveniente, pero no hay diferencia en que la cinta adhesiva mantenga la forma incluyendo la lámina desprendible y el envase, y que la lámina desprendible y el envase se conviertan en desecho tras su uso.

30 Entonces, se ha propuesto en la técnica relacionada un envase de cinta adhesiva sensible a la presión descrito en el documento de patente 5 o el documento de patente 6. El envase es un envase en el que una cinta adhesiva se pliega en dos de manera que una capa de agente adhesivo se orienta hacia fuera, la cinta adhesiva plegada en dos se cubre con una lámina desprendible para intercalar la cinta adhesiva dentro de la lámina desprendible, y se sella la periferia de la lámina desprendible. En esta configuración, la lámina desprendible funciona como un envase, y por tanto puede eliminarse el envase necesario en la técnica relacionada.

35 Además, para exponer sólo una mitad de la capa de agente adhesivo cuando se separa por tracción la parte frontal de la lámina desprendible de la parte trasera de la misma para abrir el envase, están previstos medios para unir temporalmente la mitad ubicada en el lado frontal de la cinta adhesiva plegada en dos a la parte trasera de la lámina desprendible. De ese modo, la aplicación a una parte para su aplicación es fácil porque cuando se abre el envase, la cinta adhesiva plegada en dos se sujeta por la parte frontal de la lámina desprendible y se expone la mitad sobre la
40 parte frontal de la capa de agente adhesivo.

Lista de referencias

Bibliografía de patentes

Documento de patente 1: Solicitud de patente japonesa abierta a consulta por el público 2007-75602

Documento de patente 2: Solicitud de patente japonesa abierta a consulta por el público 2007-75601

45 Documento de patente 3: Patente japonesa n.º 3689807

Documento de patente 4: Modelo de utilidad japonés abierto a consulta por el público n.º 50-133797

Documento de patente 5: Documento W02010/071104

Documento de patente 6: Documento WO2010/073993

Sumario de la invención

50 **Problema técnico**

El envase anterior descrito en el documento de patente 5 o en el documento de patente 6 es excelente, pero se requiere una mejora adicional de su uso, producción, y similares.

Solución al problema

5 Para resolver los problemas anteriores, la presente invención es un envase de cinta adhesiva sensible a la presión rectangular que alberga una cinta adhesiva que tiene un soporte y una capa de agente adhesivo prevista sobre una superficie del soporte, comprendiendo el envase de cinta adhesiva sensible a la presión una primera parte y segunda parte formada por una lámina desprendible unida de manera desprendible a la capa de agente adhesivo, estando la primera parte y la segunda parte dispuestas en capas, estando una periferia de la primera parte y la segunda parte dispuestas en capas selladas, en el que una primera parte sellada a lo largo de un primer borde en el envase de cinta adhesiva sensible a la presión, una segunda parte sellada que se extiende a lo largo de un segundo borde adyacente al primer borde y que cruza la primera parte sellada, y una tercera parte sellada que se extiende a lo largo de un tercer borde adyacente al primer borde y que cruza la primera parte sellada están separadas de los bordes correspondientes; la cinta adhesiva se aloja en el envase de cinta adhesiva sensible a la presión de manera que la capa de agente adhesivo se orienta hacia fuera en un estado en el que la cinta adhesiva se pliega en una primera parte y una segunda parte; la primera parte de la cinta adhesiva es más grande que la segunda parte de la cinta adhesiva, y tiene una parte de extensión que se extiende desde la segunda parte; y la parte de extensión está dispuesta adyacente a la primera parte sellada, y temporalmente unida a una parte de la lámina desprendible que va a ser el lado de segunda parte de la cinta adhesiva.

20 En una configuración de este tipo, las partes selladas primera a tercera están separadas de los bordes correspondientes. Por este motivo, cuando se comienza la apertura del envase desde una parte entre la primera parte sellada y el primer borde, la fuerza de apertura se concentra fácilmente en la esquina del cruce de la primera parte sellada y la segunda parte sellada o la tercera parte sellada, y la parte sellada puede romperse con una pequeña fuerza para abrir el envase. En el envase descrito anteriormente en el documento de patente 5 o el documento de patente 6, no se proporciona ningún espacio entre las partes selladas segunda y tercera y los bordes correspondientes. En este caso, la fuerza al abrir el envase actúa sobre la parte lineal de la primera parte sellada para dispersarse, y se necesita una cantidad considerable de fuerza para abrir el envase. En la presente invención, no surgirá tal problema.

Para facilitar adicionalmente la apertura del envase, es preferible que el intervalo entre el primer borde y la primera parte sellada se use como parte de sujeción.

30 Además, cuando se abre el envase, la primera parte de la cinta adhesiva se sujeta mediante la lámina desprendible sobre el lado de la segunda parte, mediante la existencia de las partes de unión temporal en la cinta adhesiva para exponer únicamente la mitad de la capa de agente adhesivo. Sin embargo, en la configuración de la presente invención, tal como se describió anteriormente, el envase se abre desde la esquina del cruce de la primera parte sellada y la segunda parte sellada. Por este motivo, se concibe que la primera parte de la cinta adhesiva no se sujeta únicamente mediante las partes de unión temporal paralelas a la primera parte sellada, al contrario que el envase descrito en el documento de patente 5 o documento de patente 6. Entonces, en la presente invención, las partes de unión temporal están previstas no únicamente a lo largo de la primera parte sellada, sino también a lo largo de la segunda parte sellada y la tercera parte sellada.

40 Además, en la presente invención, la unión temporal se realiza en puntos o de manera discontinua. Concretamente, se proporcionan pequeñas partes de unión temporal en una pluralidad de lugares de manera que partes de unión temporal adyacentes están separadas unas de otras. Teniendo en cuenta la aplicación en la parte para su aplicación, se necesita que la fuerza adhesiva del soporte en la cinta adhesiva a la lámina desprendible por medio de las partes de unión temporal sea más grande que la fuerza adhesiva de la capa de agente adhesivo a la lámina desprendible. En el caso en el que la parte de unión temporal es una parte de tipo banda continua con un área grande, la fuerza adhesiva de la cinta adhesiva al soporte tiende a ser más grande. Además, la fuerza adhesiva es difícil de ajustar. Al contrario que esto, en el caso en el que se dispone una pluralidad de pequeñas partes de unión temporal de manera discontinua como en la presente invención, la fuerza adhesiva puede reducirse. Además, la fuerza adhesiva puede controlarse fácilmente ajustando el número y tamaño de partes de unión temporal.

50 En el caso en el que una capa de la lámina desprendible que va a ubicarse dentro del envase de cinta adhesiva sensible a la presión está formada por un material termoplástico, las partes de unión temporal pueden proporcionarse mediante unión térmica de la capa formada por el material termoplástico al soporte de la cinta adhesiva. En el caso en el que las partes selladas primera a tercera son partes termoselladas, esto puede realizar un termosellado o unión térmica de manera continua o simultánea para lograr un efecto de mejorar significativamente la eficacia de producción.

55 Es preferible que se proporcionen medios para reducir la fuerza adhesiva para suprimir la fuerza adhesiva entre la capa de agente adhesivo en la primera parte de la cinta adhesiva y la lámina desprendible, al menos en una parte de la lámina desprendible. Cuando se abre el envase, la capa de agente adhesivo se separa fácilmente de la lámina desprendible para exponer la capa de agente adhesivo, y por tanto la aplicación a la parte para su aplicación es fácil.

5 El material y la configuración de la lámina desprendible no están particularmente limitados siempre que la capa de agente adhesivo de la cinta adhesiva pueda protegerse hasta que se use la cinta adhesiva, pero la configuración en la que se laminan una película de celofán, una película de plástico, y una lámina de aluminio desde la capa exterior y además una película de plástico en la capa interior es preferible; además, es preferible que los medios para suprimir la fuerza adhesiva sean una superficie tratada con silicona proporcionada sobre al menos una parte de una parte de la lámina desprendible que se aplica a la capa de agente adhesivo de la primera parte de la cinta adhesiva. Entre una variedad de medios para suprimir la fuerza adhesiva, el tratamiento con silicona es ventajoso porque el tratamiento se realiza de manera relativamente fácil y con bajo coste. Como otros medios para suprimir la fuerza adhesiva, puede realizarse grabado y/o lijado sobre la parte.

10 El envase según la presente invención facilita la aplicación a la parte para su aplicación, y por tanto resulta eficaz que la cinta adhesiva se use para la piel o una membrana mucosa.

15 Además, como envase según la presente invención, resultan típicos el denominado tipo de envase de tres sellos, concretamente, el caso en el que la primera parte de la lámina desprendible y la segunda parte de la misma pliegan una lámina desprendible y se sellan los tres lados, y el denominado tipo de envase de cuatro sellos, concretamente, el caso en el que la primera parte de la lámina desprendible y la segunda parte de la misma están formadas por láminas desprendibles individual, respectivamente, y se sellan los cuatro lados.

Efectos ventajosos de la invención

20 Tal como se describió anteriormente, la aplicación a la parte para su aplicación es fácil según la presente invención porque abrir el envase es fácil, y la mitad de la capa de agente adhesivo en la cinta adhesiva puede exponerse de manera segura. Adicionalmente, tras desprenderse la mitad de la lámina desprendible, la cinta adhesiva está apoyada o reforzada sobre la parte restante de la lámina desprendible; por este motivo, esto impide que los agentes adhesivos se adhieran entre sí para provocar un estado en el que la cinta adhesiva no puede usarse, y la aplicación es fácil. Además, en el caso en el que la cinta adhesiva es una preparación de parche que puede aplicarse a un cuerpo humano, tal como una preparación de tirita, un emplasto, una tirita, una venda adhesiva, una cinta quirúrgica, un envase de calentamiento químico adhesivo o similar, la cinta adhesiva puede aplicarse fácilmente con una sola mano sin ensuciarse una mano aunque la parte para su aplicación sea en la espalda o similar en la que la aplicación es difícil por uno mismo.

30 Además, según el envase de cinta adhesiva sensible a la presión según la presente invención, la fuerza adhesiva de la parte de unión temporal puede ajustarse fácilmente, y por tanto se mejora la eficacia de producción y puede garantizarse una función estable.

Breve descripción de los dibujos

La figura 1 es una vista frontal de un envase de cinta adhesiva sensible a la presión según una realización de la presente invención.

35 Las figuras 2(a) a 2(c) son vistas en perspectiva que muestran etapas de producción del envase de cinta adhesiva sensible a la presión en la figura 1.

La figura 3 es una vista en sección esquemática tomada a lo largo de la línea III-III en la figura 1.

Las figuras 4(a) y 4(b) son vistas en perspectiva que muestran un método para usar el envase de cinta adhesiva sensible a la presión en la figura 1.

40 Las figuras 5(a) a 5(d) son dibujos que ilustran escenas en las que se aplica una cinta adhesiva a una parte para su aplicación usando el envase de cinta adhesiva sensible a la presión en la figura 1.

Las figuras 6(a) y 6(b) son dibujos que muestran otras formas de la parte de unión temporal, respectivamente.

Las figuras 7(a) a 7(c) son vistas en perspectiva que muestran etapas de producción de un envase de cinta adhesiva sensible a la presión de tipo de envase de cuatro sellos.

Descripción de realizaciones

45 A continuación en el presente documento, con referencia a los dibujos, se describirán realizaciones adecuadas según la presente invención. A lo largo de todos los dibujos, se asignarán los mismos números de referencia a partes iguales o equivalentes, y se omitirá la descripción por duplicado de las mismas.

50 La figura 1 es una vista frontal que muestra un envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 según una realización adecuada de la presente invención, y las figuras 2(a) a 2(c) son vistas en perspectiva que muestran etapas de producción del envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 en la figura 1. La figura 3 es una vista en sección esquemática tomada a lo largo de la línea III-III en la figura 1.

El envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 mostrado incluye una cinta adhesiva 14 que tiene una capa de

agente adhesivo 12 sobre una superficie de la misma, y una lámina desprendible 16 para sellar la cinta adhesiva 14 plegada en dos. La cinta adhesiva 14 y la lámina desprendible 16 son ambas rectangulares. Tal como se entiende a partir de la figura 1 y la figura 2(c), el envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 es el denominado tipo de envase de tres sellos en el que se pliega una lámina desprendible 16, y se sellan tres lados excepto el lado doblado.

- 5 El envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 se usa para etiquetas, atención médica, cosméticos, decoración, enmascaramiento, industrias electrónicas, y otras diversas aplicaciones. Particularmente, el envase de cinta adhesiva sensible a la presión usado para atención médica, cosméticos, y similares puede usarse como un envase de una preparación de parche tal como una tirita, un emplasto, una venda adhesiva, una cinta quirúrgica, una preparación de mascarilla facial cosmética, y un envase térmico adhesivo que se aplica habitualmente sobre la piel, una membrana mucosa, y similares.

Tal como se muestra en la figura 3, la cinta adhesiva 14 incluye un soporte 18, y la capa de agente adhesivo 12 laminada sobre una superficie del mismo, y la lámina desprendible 16 está unida de manera desprendible a esto.

- 15 El material componente del soporte 18 no está particularmente limitado siempre que pueda soportar la capa de agente adhesivo 12, y habitualmente se usan materiales textiles tejidos, materiales textiles no tejidos, películas hechas de plástico o similar, láminas metálicas, y similares. Además, el soporte puede ser una estructura de una sola capa o una estructura laminada; puede ser una estructura en la que se lamina una pluralidad de materiales textiles tejidos o materiales textiles no tejidos hechos de diferentes materiales, o una estructura en la que se lamina una película de plástico, una lámina metálica, o similares y un material textil tejido o un material textil no tejido, por ejemplo.

- 20 Además, el material textil tejido o material textil no tejido usado para la presente invención no está particularmente limitado, y pueden ser aquellos obtenidos mediante procesamiento de un material fibroso para obtener un material textil y aplicables para el soporte de la cinta adhesiva; ejemplos de los mismos incluyen un material textil tricotado procesado para obtener un material textil agrupando puntos mediante tejido de punto por urdimbre, tejido de punto por trama, y similares.

- 25 Los ejemplos preferibles del material textil tejido o material textil no tejido incluyen materiales textiles tejidos o materiales textiles no tejidos compuestos por al menos una clase de fibras de resina seleccionadas del grupo que consiste en resinas de poliéster, resinas de polietileno, y resinas de polipropileno; entre ellos, son preferibles los materiales textiles tejidos constituidos por poli(tereftalato de etileno) que es el poliéster con menos interacción con el componente contenido en la capa de agente adhesivo.

- 30 Los ejemplos de la película de plástico incluyen aquellas formadas usando poliésteres tales como poli(tereftalato de etileno), poliamidas tales como nailon, poliolefinas tales como polietileno y polipropileno, poli(cloruro de vinilo), poli(cloruro de vinilo) plastificado, copolímeros de acetato de vinilo-cloruro de vinilo plastificados, poli(cloruro de vinilideno), copolímeros de etileno-acetato de vinilo, acetato de celulosa, etilcelulosa, copolímeros de etileno-acrilato de etilo, politetrafluoroetileno, poliuretanos, y resinas de ionómeros. Además, en el caso en el que la cinta adhesiva de la presente invención se usa como preparación de parche para atención médica o cosméticos, es preferible que se use para el soporte un material que tenga suficiente capacidad de estiramiento o capacidad de no estiramiento como preparación de parche, y es particularmente preferible un material textil tejido de calcetería de poli(tereftalato de etileno) (material textil tricotado).

- 40 Es preferible que en el material textil tricotado como soporte 18, el gramaje (masa por unidades) sea de 50 a 500 g/m². Además, en el caso en el que el soporte 18 se mide según el método de JIS L1096, es preferible que el módulo a una deformación del 30% en la longitud longitudinal (dirección del eje largo) sea de 2 a 12 N/5 cm, y el módulo a una deformación del 30% en la dirección transversal (dirección del eje corto) también sea de 2 a 12 N/5 cm. La longitud longitudinal se refiere en este caso a una dirección de flujo en una etapa de producir un material textil tricotado, y la dirección transversal se refiere a una dirección perpendicular a la longitud longitudinal, concretamente la dirección de anchura. En el caso en el que el módulo a una deformación del 30% es menor que 2 N/5 cm en la longitud longitudinal o dirección transversal, la aplicación a la parte para su aplicación mientras se desarruga tiende a ser difícil; además, en el caso en el que el módulo a una deformación del 30% es más grande que 12 N/5 cm en la longitud longitudinal o dirección transversal, en cambio, la cinta adhesiva tiende a estirarse excesivamente durante la aplicación como para provocar arrugas. El módulo a una deformación del 30% es un valor a temperatura ambiente (25°C).

- 55 Mediante el uso del soporte 18 anterior, se facilita la unión temporal mediante los medios de unión temporal descritos a continuación, y la forma y estructura del soporte 18 después de retirar el soporte de la unión temporal apenas cambian. Concretamente, no se produce deshilachado o similares, por ejemplo. Además, doblar el envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 en dos es fácil, y el envase de cinta adhesiva sensible a la presión de doblado no es voluminoso. Además, apenas se produce el denominado "retorcimiento" en la parte que se dobla en dos durante la aplicación, y la cinta adhesiva se aplica de manera limpia.

El componente adhesivo que es el material componente de la capa de agente adhesivo 12 no está particularmente limitado siempre que tenga adhesividad y pueda aplicarse a la parte para su aplicación; componentes adhesivos

acrílicos, componentes adhesivos a base de caucho, componentes adhesivos a base de silicona, y similares se usan preferiblemente como base de adhesivo; entre ellos, los componentes adhesivos a base de caucho se usan de manera particularmente preferible desde el punto de vista de la adhesividad.

5 Como ejemplo específico del componente adhesivo a base de caucho, pueden usarse tanto cauchos naturales como cauchos sintéticos, y ejemplos de los cauchos sintéticos incluyen copolímeros en bloque de estireno y poliisobutileno. Además, los ejemplos de los copolímeros en bloque de estireno incluyen copolímeros en bloque de estireno-butileno-estireno (SBS), copolímeros en bloque de estireno-isopreno-estireno (SIS), copolímeros en bloque de estireno-etileno/butileno-estireno (SEBS), y copolímeros en bloque de estireno-etileno/propileno-estireno (SEPS).
 10 Los ejemplos específicos de los copolímeros en bloque de estireno incluyen copolímeros tribloque lineales tales como Kraton D-1112, D-1111, y D-1107 (nombre comercial, fabricado por Kraton Performance Polymers Inc), JSR5000 o JSR5002 (nombre comercial, fabricado por JSR Corporation), Quintac 3530, 3421 o 3570C (nombre comercial, fabricado por Zeon Corporation), y Kraton D-KX401CS o D-1107CU (nombre comercial, fabricado por Kraton Performance Polymers Inc), y copolímeros en bloque ramificados tales como Kraton D-1124 (nombre comercial, fabricado por Kraton Performance Polymers, Inc.) y Solprene 418 (nombre comercial, fabricado por
 15 Phillips Petroleum Company).

Como poliisobutileno, por ejemplo, se usan de alto o bajo peso molecular, y ejemplos de los mismos incluyen Oppanol B10, B12, B12SF, B 15, B15SF, B30SF, B50, B50SF, B80, B100, B120, B150, y B200 (nombre comercial, fabricado por BASF SE), y Vistanex LM-MS, LM-MH, LM-H, MM L-80, MM L-100, MM L-120, y MM L-140 (nombre comercial, fabricado por Exxon Chemical Company).

20 Además, como polímero acrílico, se usa un polímero o copolímero que contiene al menos un éster de (met)acrilato tal como acrilato de 2-etilhexilo, acrilato de metilo, acrilato de butilo, acrilato de hidroxietilo, metacrilato de 2-etilhexilo como unidad monomérica, y pueden usarse copolímeros de ácido acrílico/éster octílico de ácido acrílico, copolímeros de acrilato de 2-etilhexilo/N-vinil-2-pirrolidona/dimetacrilato de 1,6-hexanoglicol, copolímeros de acrilato de 2-etilhexilo/acetato de vinilo, copolímeros de acrilato de 2-etilhexilo/acetato de vinilo/ácido acrílico, copolímeros
 25 de acrilato de 2-etilhexilo/metacrilato de 2-etilhexilo/metacrilato de dodecilo, una emulsión de resina copolimerizada de acrilato de metilo/acrilato de 2-etilhexilo, un agente adhesivo de un polímero acrílico o similares contenidos en una disolución de alcanolamina de resina acrílica, serie de agente adhesivo acrílico DURO-TAK (fabricado por National Starch and Chemical Company), serie de agente adhesivo acrílico GELVA (fabricado por Monsanto Company), SK-Dyne Matriderm (Soken Chemical & Engineering Co., Ltd.), serie EUDRAGIT (Higuchi Inc.), y
 30 similares, por ejemplo.

Puede usarse una de las bases de adhesivo tales como la base de adhesivo de caucho, la base de adhesivo acrílica, y la base de adhesivo de silicona anteriores, o pueden mezclarse y usarse dos o más de las mismas.

Además, en el caso en el que la cinta adhesiva de la presente invención se usa como emplasto o tira para atención
 35 médica o un agente de mascarilla facial cosmética, también puede usarse un polímero soluble en agua como capa de agente adhesivo; como tal polímero soluble en agua, se usan preferiblemente gelatina, agar, ácido alginico, manano, carboximetilcelulosa o sales de la misma, hidroxipropilcelulosa o sales de la misma, poli(alcohol vinílico), poli(ácido acrílico) o sales del mismo, y similares, o los obtenidos mediante reticulación de al menos uno de estos mediante un agente de reticulación orgánico o inorgánico.

40 Aparte de las bases de adhesivo anteriores, un agente de pegajosidad, un agente suavizante, un disolvente, agua, un espesante, un agente humectante, una carga, un agente de reticulación, un agente de polimerización, un agente solubilizante, un promotor de la absorción, un estabilizador, un antioxidante, un emulsionante, un agente tensioactivo, un agente de ajuste del pH, fármacos, un agente de absorción de ultravioleta, y similares se añaden de manera apropiada a la capa de agente adhesivo.

45 Los fármacos en el caso en el que la cinta adhesiva de la presente invención se usa como preparación de parche para atención médica y cosméticos, no están particularmente limitados siempre que se absorban por vía percutánea en el organismo para demostrar un efecto farmacológico, y ejemplos de los mismos incluyen un agente antiinflamatorio, un agente analgésico, un antihistamínico, un agente anestésico local, un promotor de la circulación sanguínea, un agente anestésico, un tranquilizante, un agente antihipertensor, un agente antibacteriano, y un vasodilatador.

50 La lámina desprendible 16 de la presente invención puede usarse si son aquellas habitualmente usadas como envase de la cinta adhesiva. Además, la lámina desprendible 16 puede ser una única capa o una capa laminada, y el material que forma la lámina desprendible no está particularmente limitado si se obtienen los efectos ventajosos de la presente invención. Por ejemplo, el material puede seleccionarse apropiadamente de papel, un material textil no tejido, aluminio, celofán, nailon, polietileno de alta densidad o baja densidad, poli(tereftalato de etileno),
 55 polipropileno, poli(cloruro de vinilo), poliamida, poli(cloruro de vinilideno), poli(alcohol vinílico), copolímeros de poli(acetato de vinilo), policarbonato, poliestireno, copolímeros de etileno-alcohol vinílico, y similares.

Además, la lámina desprendible puede ser aquellas en las que se aplica una tinta de impresión o un adhesivo, o aquellas en las que se proporciona una película delgada mediante un método tal como deposición o pulverización.

5 Como película delgada, son adecuadas películas delgadas con altas propiedades de barrera a los gases y transparencia compuestas por óxido de silicio, óxido de magnesio, y óxido de aluminio distintos de metales tales como aluminio. Entre estas, la película que contiene aluminio es preferible, aquellas en las que además se laminan secuencialmente polietileno, aluminio, polietileno son más preferibles, y aquellas en las que también se lamina adicionalmente celofán sobre la capa más exterior son preferibles para su uso.

Dado que estas láminas desprendibles se doblan cuando se sella la cinta adhesiva, son preferibles aquellas que tienen flexibilidad. Por consiguiente, el grosor de la lámina desprendible no está particularmente limitado siempre que pueda doblarse, y es preferible que el grosor esté en el intervalo de 10 a 500 μm , y es más preferible que el grosor esté en el intervalo de 15 a 300 μm .

10 En este caso, volviendo a las etapas de producción, en primer lugar, tal como se muestra en la figura 2(a), la cinta adhesiva 14 se une de manera desprendible sobre la lámina desprendible 16 con la capa de agente adhesivo 12 orientada hacia abajo. En este momento, la cinta adhesiva 14 se une a la lámina desprendible 16 en un estado en el que la línea central paralela a la dirección corta de la cinta adhesiva 14 puede desplazarse de la línea central paralela a la dirección corta de la lámina desprendible 16.

15 A continuación, se pliega la lámina desprendible 16 con la cinta adhesiva 14 en un estado mostrado en la figura 2(b). La posición de doblado de la lámina desprendible 16 puede ser sobre la línea central en la dirección corta de la lámina desprendible 16, pero es preferible que la posición de doblado sea una posición ligeramente desplazada de la línea central. Desplazando ligeramente la posición de doblado de la línea central y plegando la lámina desprendible 16, el borde de la lámina desprendible 16 opuesto al borde de doblado (primer borde) 20 se desplaza tal como se muestra esquemáticamente en la figura 3 para proporcionar un efecto de sujeción fácil del primer borde. Para este desplazamiento, pueden concebirse diversas modificaciones en consideración de las propiedades de manipulación del envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10. Por ejemplo, en la configuración mostrada en la figura 1 y la figura 2 se usa una forma en la que el borde 20 de la primera parte 22 en la lámina desprendible 16 sobresale del borde 20 de la segunda parte 24 en la misma, pero en cambio, el borde 20 de la segunda parte 24 puede sobresalir de la primera parte 22. Alternativamente, puede usarse una forma en la que sólo se forma una parte de desplazamiento en una esquina del envase 10, o la primera parte 22 sobresale de la segunda parte 24 en la mitad derecha y la segunda parte 24 sobresale de la primera parte 22 en la mitad izquierda.

30 En este caso, se supone que la mitad de la lámina desprendible plegada 16 se denomina primera parte 22, la otra mitad de la misma se denomina segunda parte 24, la mitad de la cinta adhesiva 14 plegada con la lámina desprendible 16 se denomina primera parte 26, y la otra mitad de la misma se denomina segunda parte 28. Cuando se pliega la lámina desprendible 16, la primera parte 22 y la segunda parte 24 de la lámina desprendible 16 tienen sustancialmente la misma forma y tamaño excepto por el desplazamiento del borde 20, mientras que la cinta adhesiva 14 está en el estado en el que la primera parte 26 es más grande que la segunda parte 28 y la primera parte 26 tiene una parte de extensión 30 que se extiende desde la segunda parte 28 (figura 3).

35 En este estado, de la parte de la lámina desprendible 16 en la que la primera parte 22 está recubierta como capa sobre la segunda parte 24, los tres lados que rodean la cinta adhesiva 14 están sellados (figura 2(c)). Más específicamente, se proporcionan partes selladas lineales 38, 40 y 42 a lo largo del borde 20 opuesto al borde de doblado 32 de la lámina desprendible 16, y los bordes 34 y 36 previstos a ambos lados del borde de doblado 32 (segundo borde 34 y tercer borde 36), respectivamente. Las partes selladas lineales 38, 40 y 42 están separadas de los bordes correspondientes 20, 34 y 36. Particularmente, la distancia desde el borde 20 hasta la parte sellada 38 (primera parte sellada) a lo largo del borde 20 es más larga que la distancia desde el borde 20 hasta la parte sellada 40 (segunda parte sellada 40) a lo largo del borde 34 y la distancia desde el borde 20 hasta la parte sellada 42 (tercera parte sellada 42) a lo largo del borde 36. De ese modo, la parte exterior desde la parte sellada 38 funciona como parte de sujeción 44. La parte de sujeción es fácil de sujetar con los dedos, y abrir el envase es fácil. Tal como se describió anteriormente, los bordes 20 de la primera parte 22 y la segunda parte 24 en la lámina desprendible 16 están ligeramente desplazados para facilitar la separación de la parte dispuesta en capas de la lámina desprendible 16 que forma la parte de sujeción 44, y el envase es más fácil de abrir.

50 Las partes selladas 38, 40 y 42 son lineales, y se forman esquinas aproximadamente de ángulo recto 46 y 48 en sus partes de cruce. Las esquinas 46 y 48 también están separadas de los bordes 20, 34 y 36. Aunque se describe en detalle a continuación, las esquinas 46 y 48 están separadas de los bordes 20, 34 y 36 para obtener un efecto de concentrar la fuerza sobre esta parte y facilitar en gran medida la apertura del envase.

55 Un método de termosellado es adecuado como método para formar las partes selladas 38, 40 y 42. Aparte del método de termosellado, pueden concebirse métodos usando un adhesivo y similares. Además, el uso de las denominadas técnicas de pelado fácil también es eficaz. El pelado fácil significa fácil capacidad de desprendimiento tal como se describe en el Patent Map for Technical Fields, General 21 "Adhesion", pág. 335, disponible del sitio web de la Oficina Japonesa de Patentes (www.jpo.go.jp/shiryousonota/map/ippan21/4/4-3-1.htm), y se refiere a recipientes y envases sellados mediante termosellado para proporcionar fácil capacidad de desprendimiento al abrirlos. Específicamente, los ejemplos de pelado fácil incluyen diversos tipos tales como un tipo de fallo de cohesión en el que la propia capa adhesiva entre la primera parte 22 y la segunda parte 24 de la lámina desprendible 16 se rompe para desprenderse, un tipo de desprendimiento entre capas en el que la resistencia de

- 5 adhesivo entre la capa adhesiva y la primera parte 22 o la segunda parte 24 es pequeña, y la primera parte 22 o la segunda parte 24 se desprende de la capa adhesiva en el momento de la apertura, y un tipo de desprendimiento entre capas usando una resina de fácil desprendimiento tal como EVA, pero no se limitan particularmente a los mismos; en el caso en el que se usa un material de lámina en el que se dispone una capa de polietileno sobre la superficie como lámina desprendible 16, aquellas con una estructura de dos capas compuesta por una capa de resina que contiene un polietileno de alta densidad como componente principal y una capa de resina de pelado fácil preparada mediante adición de una resina que provoca el fallo de cohesión a un polietileno de baja densidad, por ejemplo, pueden usarse como capa adhesiva de pelado fácil.
- 10 Mediante la formación de las partes selladas en los tres lados de la parte en la que se pliega la lámina desprendible 16 para disponer en capas la primera parte 22 y la segunda parte 24, el interior de la lámina desprendible 16 se protege frente al entorno exterior. Por este motivo, se logran ventajas de manera que la cinta adhesiva 14 queda más protegida de manera higiénica y física, y el componente contenido en la capa de agente adhesivo 12 en la cinta adhesiva 14 no se escapa al entorno exterior ni se volatiliza. Además, dado que la lámina desprendible 16 también funciona como envase, puede eliminarse el envase separado que existe en la técnica relacionada.
- 15 Con el fin de evitar una esquina en punta del envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 acabado, resulta eficaz que la lámina desprendible tenga una forma de manera que parte de las esquinas y preferiblemente las cuatro esquinas del envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 acabado puedan tener una forma redonda. El envase de cinta adhesiva 10 en la figura 1 y la figura 2(c) muestra el estado en el que dos esquinas son redondas.
- 20 En un envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 de este tipo, cuando se separa mediante tracción la primera parte 22 de la lámina desprendible 16 de la segunda parte 24 de la misma para abrir el envase, la capa de agente adhesivo 12 en la cinta adhesiva plegada en dos 14 se orienta hacia fuera. Por consiguiente, la capa de agente adhesivo 12 en la primera parte 26 en la cinta adhesiva 14 se expone al exterior.
- 25 Sin embargo, si la primera parte 26 de la cinta adhesiva 14 se mueve junto con la primera parte 22 de la lámina desprendible 16 y la capa de agente adhesivo 12 en la segunda parte 28 de la cinta adhesiva 14 queda expuesta, no puede saberse si la capa de agente adhesivo 12 queda expuesta sobre la parte frontal o el lado trasero, y esto es un inconveniente. Concretamente, es importante sujetar principalmente la primera parte 26 de la cinta adhesiva 14 mediante la segunda parte 24 de la lámina desprendible 16 cuando se abre el envase, y exponer la capa de agente adhesivo 12 en la primera parte 26 de la cinta adhesiva 14. Después, la parte de extensión 30 formada sobre la primera parte 26 de la cinta adhesiva 14 se une temporalmente a la segunda parte 24 de la lámina desprendible 16 en lugares indicados por los símbolos 50, 52, y 54.
- 30 En el caso en el que la capa interior de la lámina desprendible 16 está compuesta por un material termoplástico que se funde a una temperatura predeterminada, y el soporte 18 de la cinta adhesiva 14 está formado por un material textil tejido, la unión térmica es eficaz como medios de unión temporal. Concretamente, cuando se aplica calor desde el lado de superficie exterior de la lámina desprendible 16, el material termoplástico en la lámina desprendible 35 16 se funde, penetra en el material textil tejido del soporte 18 en la cinta adhesiva 14, y después se solidifica en ese sitio. Por este motivo, la parte de extensión 30 de la cinta adhesiva 14 se une temporalmente a la segunda parte 24 de la lámina desprendible 16. Además, incluso en el caso en el que la lámina desprendible 16 no es termoplástica, puede considerarse que el material termoplástico está contenido en el material del soporte 18 para realizar de ese modo la unión térmica.
- 40 En el caso en el que las partes de unión temporal 50, 52 y 54 se forman mediante unión térmica, la lámina desprendible 16 se pliega en el estado mostrado en la figura 2(c), las partes dispuestas en capas 38, 40, y 42 de la primera parte 22 y la segunda parte 24 pueden termosellarse y puede realizarse de manera simultánea o continua la unión térmica. Por consiguiente, se logra el efecto de mejorar la eficacia de producción.
- 45 Además, para la posición en la que se dispone la parte de unión temporal, tal como se muestra en la figura 1, es adecuado que la parte de unión temporal esté formada no sólo sobre la línea a lo largo de la primera parte sellada 38, sino también la línea a lo largo de la segunda parte sellada 40 y la línea a lo largo de la tercera parte sellada 42. De ese modo, aunque se separe mediante tracción la primera parte 22 de la lámina desprendible 16 de la segunda parte 24 de la misma en la dirección transversal, puede garantizarse el efecto de unión temporal. Las líneas sobre las que se disponen las partes de unión temporal 50, 52 y 54 no están limitadas a líneas rectas. Las líneas pueden ser curvas o pueden disponerse en múltiplos. Además, puede concebirse que las líneas se dispongan en un patrón escalonado, un patrón en zigzag, o un patrón aleatorio siempre que las líneas se alineen con la primera parte sellada 38, la segunda parte sellada 40, y la tercera parte sellada 42, respectivamente.
- 50 Si la fuerza adhesiva aumenta excesivamente mediante la parte de unión temporal, puede surgir un problema de que la cinta adhesiva 14 es difícil de desprender de la lámina desprendible 16 en aplicación a la parte para su aplicación. Entonces, la fuerza adhesiva de la parte de extensión 30 de la cinta adhesiva 14 a la lámina desprendible 55 16, es preferiblemente más grande que la fuerza adhesiva (pegajosidad) de la capa de agente adhesivo 12 a la lámina desprendible 16. Concretamente, la fuerza adhesiva del soporte 18 a la lámina desprendible 16 a través de las partes de unión temporal 50, 52 y 54, la fuerza adhesiva (pegajosidad) de la capa de agente adhesivo 12 de la cinta adhesiva 14 a la parte para su aplicación, y la fuerza adhesiva de la capa de agente adhesivo 12 de la cinta

adhesiva 14 a la lámina desprendible 16 están en una relación tal como sigue:

la fuerza adhesiva de la capa de agente adhesivo 12 a la parte para su aplicación

> la fuerza adhesiva del soporte 18 a la lámina desprendible 16 a través de las partes de unión temporal 50, 52 y 54

> la fuerza adhesiva de la capa de agente adhesivo 12 a la lámina desprendible 16.

5 En el caso en el que la parte de unión temporal está en una forma de tipo banda continua, puede concebirse que la cantidad del material termoplástico en la lámina desprendible 16 que va a impregnarse en el material textil tejido del soporte 18 en la cinta adhesiva 14 es excesivamente grande, y es difícil de obtener la relación anterior. Entonces, en la presente invención, tal como se muestra en las figuras 1 a 3 mediante los símbolos 50, 52 y 54, la parte de unión temporal se forma de manera discontinua para ajustar el número y tamaño de las partes de unión temporal. De ese modo, la fuerza adhesiva de la parte de unión temporal puede ajustarse fácilmente. De ese modo, la eficacia de producción del envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 se mejora adicionalmente, y puede garantizarse una calidad constante en el efecto de la acción.

15 Las partes de unión temporal 50, 50 y 54 se forman preferiblemente mediante unión térmica. Sin embargo, pueden usarse una cinta adhesiva de doble cara, un agente adhesivo, un adhesivo, o pseudo adhesión como partes de unión temporal. Además, puede usarse soldadura, prensado duro, prensado, o un adhesivo de fusión en caliente según el material, la forma o similares de la lámina desprendible 16 o el soporte 18. En este caso, la pseudo adhesión se refiere a aquella que habitualmente no tiene adhesividad o pegajosidad, pero une objetos en una condición de procesamiento especial o similares tal como se describe en el Patent Map for Technical Fields, General 21 "Adhesion". pág. 336, disponible del sitio web de la Oficina Japonesa de Patentes mencionado a continuación, y se usa un pseudo adhesivo preparado añadiendo un aditivo a un agente adhesivo.

25 Además, es preferible que la lámina desprendible 16 tenga medios para reducir la fuerza adhesiva que reduzcan la fuerza adhesiva entre la capa de agente adhesivo 12 de la primera parte 26 de la cinta adhesiva 14 y la lámina desprendible 16. Estos medios para reducir la fuerza adhesiva tienen el objetivo de hacer que la primera parte 26 de la cinta adhesiva 14 se desprenda fácilmente de la lámina desprendible 16 en el momento de abrir el envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10; por este motivo, sólo una parte de la lámina desprendible 16 con la que entra en contacto la primera parte 26 de la cinta adhesiva 14 puede someterse al tratamiento de desprendimiento, o sólo una parte de la parte puede someterse al tratamiento de desprendimiento siempre que se logre el objetivo.

30 Los ejemplos del tratamiento de desprendimiento incluyen, aparte de un método usando un agente de desprendimiento, un método tal como grabado y lijado que facilita físicamente el desprendimiento. Como agente de desprendimiento, puede usarse cualquiera de agentes de desprendimiento de silicona, agentes de desprendimiento colgantes de alquilo, agentes de desprendimiento de cera condensada, y similares; entre estos, se prefiere el tratamiento con silicona usando el agente de desprendimiento de silicona. El tratamiento con silicona es ventajoso porque se realiza de manera relativamente fácil y a bajo coste. Realizando el tratamiento con silicona, la incorporación con dichas partes de unión temporal 50, 52 y 54, tras el uso del envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10, cuando se abre la lámina desprendible 16, la capa de agente adhesivo 12 se retira fácilmente de la lámina desprendible 16 para exponer la capa de agente adhesivo 12; por este motivo, la aplicación a la parte para su aplicación es fácil.

A continuación, con referencia a las figuras 4 y 5, se describirá la acción del envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 según la presente realización.

40 La figura 4(a) muestra una vista en perspectiva del envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 según la presente realización. A partir de este estado, un usuario sujeta la parte de sujeción 44 de la lámina desprendible 16 (no se muestran los dedos), y comienza a separar mediante tracción la primera parte 22 de la lámina desprendible 16 de la segunda parte 24 en la dirección de la flecha A. En este momento, el borde 20 de la primera parte 22 de la lámina desprendible 16 se desplaza ligeramente del borde 20 de la segunda parte 24 de la misma. Por este motivo, es fácil sujetar estas partes con los dedos, y la primera parte 22 puede separarse fácilmente de la segunda parte 24.

50 Generalmente, un envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 de este tipo se abre principalmente desde el borde. Por consiguiente, si el envase 10 comienza a abrirse desde la esquina tal como se muestra en la figura 4(a), la fuerza se concentra en la esquina 46 de la parte sellada transversal 40 y la parte sellada longitudinal 38, y la rotura de las partes selladas 38 y 40 comienza fácilmente. Una vez comenzada la rotura en las partes selladas 38 y 40, la rotura se propaga a otras partes desde el punto de inicio de rotura como punto inicial sin aplicar adicionalmente una gran fuerza para romper todas las partes selladas 38, 40 y 42. Finalmente, el envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 alcanza el estado en la figura 4(b). Tal como se describió anteriormente, la primera parte 26 de la cinta adhesiva 14 se sujeta principalmente en el lado de la segunda parte 24 de la lámina desprendible 16 mediante la existencia de las partes de unión temporal 50, 52 y 54. Como resultado, se expone la capa de agente adhesivo 12 en la primera parte 26 de la cinta adhesiva 14.

Aquí, en el caso en el que no se proporciona ningún espacio entre la parte sellada longitudinal 40 y el borde 34, también se concibe que la fuerza aplicada a la parte de sujeción 44 actúa sobre la parte lineal de la parte sellada

transversal 38 para dispersarse, y el envase es difícil de abrir. Este punto se mejora con la configuración según la presente realización.

5 Además, en el caso en el que la rotura comienza desde la esquina 46 de la parte sellada transversal 40 y la parte sellada longitudinal 38, la fuerza actúa sobre los lugares sometidos a unión temporal en la dirección transversal (dirección paralela al borde 20). En este momento, si sólo se proporciona la parte de unión temporal 50 en la dirección transversal, la parte de unión temporal 50 puede no resistir la fuerza en la dirección transversal. En la presente realización, se proporciona la parte de unión temporal 52 en la longitud longitudinal, y la primera parte 26 de la cinta adhesiva 14 puede sujetarse si actúa la fuerza en la dirección transversal.

10 Al contrario que la figura 4, el envase puede abrirse desde la esquina en el lado opuesto, el envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 según la presente realización tiene simetría lateral, y puede abrirse con una pequeña fuerza de la misma manera que anteriormente para exponer la capa de agente adhesivo 12 en la primera parte 26 de la cinta adhesiva 14. Además, en el caso en el que se sujeta el centro de la parte de sujeción 44 y se abre el envase, la parte sujeta con los dedos es ancha, y una gran fuerza puede actuar sobre la parte sellada transversal 28 debido al tamaño de la parte. El envase también puede abrirse sin dificultades en este caso, aunque resulta inferior a la apertura desde la esquina.

15 Las figuras 5(a) a 5(d) muestran aspectos en el caso en el que la cinta adhesiva de la presente invención se usa particularmente como preparación de parche para atención médica o cosméticos, mientras que la cinta adhesiva de la presente invención también puede aplicarse mediante el mismo método en el caso de uso en otra aplicación. Concretamente, las figuras 5(a) a 5(d) muestran un método para aplicar a la parte para su aplicación un envase de
20 cinta adhesiva sensible a la presión en el que se expone la capa de agente adhesivo 12 de la primera parte 26 de la cinta adhesiva 14. Primero, se sujeta el envase de cinta adhesiva sensible a la presión con una mano, y se coloca en la parte para su aplicación o en la proximidad de la parte para su aplicación tal como se muestra en las figuras 5(a) y 5(b). A continuación, tal como se muestra en la figura 5(c), mientras se sujeta la primera parte 22 de la lámina desprendible 16, se tira de la lámina desprendible 16 a lo largo de la piel en la dirección longitudinal de la misma y una dirección alejándose de la cinta adhesiva 14. A medida que se tira de la lámina desprendible 16, la segunda
25 parte 28 de la cinta adhesiva 14 se desprende de la lámina desprendible 16 y se aplica simultáneamente a la parte para su aplicación. Particularmente, dado que la cinta adhesiva 14 se aplica mientras se tira de la lámina desprendible 16, la cinta adhesiva 14 puede aplicarse sin arrugas. La figura 5(d) muestra el estado en el que se aplica la cinta adhesiva 14 completa a la parte para su aplicación para terminar la aplicación.

30 La cinta adhesiva de la presente invención puede sujetarse con la mano porque la primera parte 22 de la lámina desprendible 16 desprendida de la capa de agente adhesivo 12 puede soportarse por el pulgar de la mano en la que se coloca la cinta adhesiva. Por consiguiente, el riesgo de que se caiga la cinta adhesiva cuando se aplica la cinta adhesiva a la parte para su aplicación es pequeño, y las preocupaciones por un desplazamiento de la cinta adhesiva o cuelgue de la cinta adhesiva por gravedad en una dirección no deseada durante la aplicación son pequeñas; por
35 este motivo, la cinta adhesiva puede aplicarse a la parte para su aplicación objetivo sin preocupaciones. La cinta adhesiva puede aplicarse fácilmente con una sola mano aunque la parte para su aplicación sea la espalda o similares en las que la aplicación es difícil por uno mismo.

40 En la operación en uso anterior, el riesgo de contacto de la capa de agente adhesivo con una piel distinta de la parte para su aplicación es pequeño. Sin pegarse la capa de agente adhesivo a los dedos y las manos como se experimenta con frecuencia en el uso de la cinta adhesiva convencional, resulta higiénico; tras desprenderse la primera parte 22 de la lámina desprendible 16, la cinta adhesiva 14 se soporta o refuerza sobre la segunda parte 24 de la lámina desprendible 16, evitando por tanto el estado en el que la preparación de parche no puede usarse por la adhesión de los agentes adhesivos entre sí.

45 Tal como anteriormente, se ha descrito en detalle la realización adecuada según la presente invención, pero la presente invención no se limitará a la realización anterior.

Por ejemplo, las formas de las partes de unión temporal 50, 52 y 54 no están limitadas a la forma rectangular mostrada en la figura 1, y pueden concebirse diversas formas tales como una forma triangular mostrada en la figura 6(a) y una forma ovalada mostrada en la figura 6(b).

50 Además, el envase de cinta adhesiva sensible a la presión según la realización anterior es el tipo de envase de tres sellos, pero puede producirse un tipo de envase de cuatro sellos en el que el sellado se realiza a lo largo del borde de doblado.

55 Además, tal como se muestra en la figura 7, puede producirse un envase de cinta adhesiva sensible a la presión 10 en el que se preparan dos láminas desprendibles sustancialmente idénticas 16a y 16b, y se disponen en capas, y las partes selladas 38, 40, 42 y 60 se proporcionan en los cuatro lados. Para el tipo de envase de cuatro sellos, se necesita plegar la cinta adhesiva 14 por adelantado y colocarla sobre la lámina desprendible 16b. Además, cuando se realiza la aplicación, se necesita retirar la lámina desprendible 16a de la lámina desprendible 16b. Otras funciones y el método de uso no son diferentes de los de la realización anterior.

Lista de signos de referencia

10 ... envase de cinta adhesiva sensible a la presión, 12 ... capa de agente adhesivo, 14 ... cinta adhesiva, 16, 16a, 16b ... lámina desprendible, 18 ... soporte, 20 ... primer borde, 22 ... primera parte de lámina desprendible, 24 ... segunda parte de lámina desprendible, 26 ... primera parte de cinta adhesiva, 28 ... segunda parte de cinta adhesiva, 30 ... parte de extensión, 32 ... cuarto borde, 34 ... segundo borde, 36 ... tercer borde, 38 ... primera parte sellada, 40 ... segunda parte sellada, 42 ... tercera parte sellada, 44 ... parte de sujeción, 46, 48 ... esquina, 50, 52, 54 ... parte de unión temporal, 60 ... cuarta parte sellada.

REIVINDICACIONES

1. Envase de cinta adhesiva sensible a la presión rectangular que aloja una cinta adhesiva que tiene un soporte, y una capa de agente adhesivo prevista sobre una superficie del soporte, comprendiendo el envase de cinta adhesiva sensible a la presión una primera parte y una segunda parte formada por una lámina desprendible unida de manera desprendible a la capa de agente adhesivo, estando la primera parte y la segunda parte dispuestas en capas, estando sellada una periferia de la primera parte y la segunda parte dispuestas en capas, en el que
 - una primera parte sellada a lo largo de un primer borde en el envase de cinta adhesiva sensible a la presión, una segunda parte sellada que se extiende a lo largo de un segundo borde adyacente al primer borde y que cruza la primera parte sellada, y una tercera parte sellada que se extiende a lo largo de un tercer borde adyacente al primer borde y que cruza la primera parte sellada están separadas de los bordes correspondientes;
 - la cinta adhesiva se aloja en el envase de cinta adhesiva sensible a la presión de manera que la capa de agente adhesivo se orienta hacia fuera en un estado en el que la cinta adhesiva se pliega en una primera parte y una segunda parte;
 - la primera parte de la cinta adhesiva es más grande que la segunda parte de la cinta adhesiva, y tiene una parte de extensión que se extiende desde la segunda parte;
 - la parte de extensión está dispuesta adyacente a la primera parte sellada, y temporalmente unida con una pluralidad de partes de unión temporal a una parte de la lámina desprendible que va a ser el lado de segunda parte de la cinta adhesiva; y
 - la pluralidad de las partes de unión temporal está dispuesta a lo largo de la primera parte sellada, la segunda parte sellada, y la tercera parte sellada, y separada de partes de unión temporal adyacentes.
2. Envase de cinta adhesiva sensible a la presión según la reivindicación 1, en el que la primera parte sellada, la segunda parte sellada y la tercera parte sellada son partes termoselladas.
3. Envase de cinta adhesiva sensible a la presión según la reivindicación 1 ó 2, en el que un intervalo entre el primer borde y la primera parte sellada funciona como parte de sujeción.
4. Envase de cinta adhesiva sensible a la presión según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en el que una capa de la lámina desprendible que va a ubicarse dentro del envase de cinta adhesiva sensible a la presión está formada por un material termoplástico, y las partes de unión temporal se proporcionan mediante unión térmica de la capa formada por el material termoplástico al soporte de la cinta adhesiva.
5. Envase de cinta adhesiva sensible a la presión según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, en el que la fuerza adhesiva del soporte de la cinta adhesiva a la lámina desprendible a través de las partes de unión temporal es más grande que la fuerza adhesiva de la capa de agente adhesivo a la lámina desprendible.
6. Envase de cinta adhesiva sensible a la presión según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, en el que se proporcionan medios para suprimir la fuerza adhesiva que suprimen la fuerza adhesiva entre la capa de agente adhesivo de la primera parte de la cinta adhesiva y la lámina desprendible en al menos una parte de la lámina desprendible.
7. Envase de cinta adhesiva sensible a la presión según la reivindicación 6, en el que los medios para suprimir la fuerza adhesiva son una superficie tratada con silicona proporcionada sobre al menos una parte de una parte de la lámina desprendible que se une a la capa de agente adhesivo de la primera parte de la cinta adhesiva.
8. Envase de cinta adhesiva sensible a la presión según la reivindicación 6, en el que los medios para suprimir la fuerza adhesiva son una superficie grabada y/o superficie lijada proporcionada sobre al menos una parte de la parte de la lámina desprendible que se une a la capa de agente adhesivo de la primera parte de la cinta adhesiva.
9. Envase de cinta adhesiva sensible a la presión según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8, en el que la cinta adhesiva se usa para la piel o una membrana mucosa.
10. Envase de cinta adhesiva sensible a la presión según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 9, en el que la primera parte y la segunda parte de la lámina desprendible se forman mediante plegado de una lámina desprendible.
11. Envase de cinta adhesiva sensible a la presión según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 9, en el que la primera parte y la segunda parte de la lámina desprendible están formadas cada una por láminas

desprendibles individuales, y selladas a lo largo de un cuarto borde orientado hacia el primer borde del envase de cinta adhesiva sensible a la presión.

Fig.1

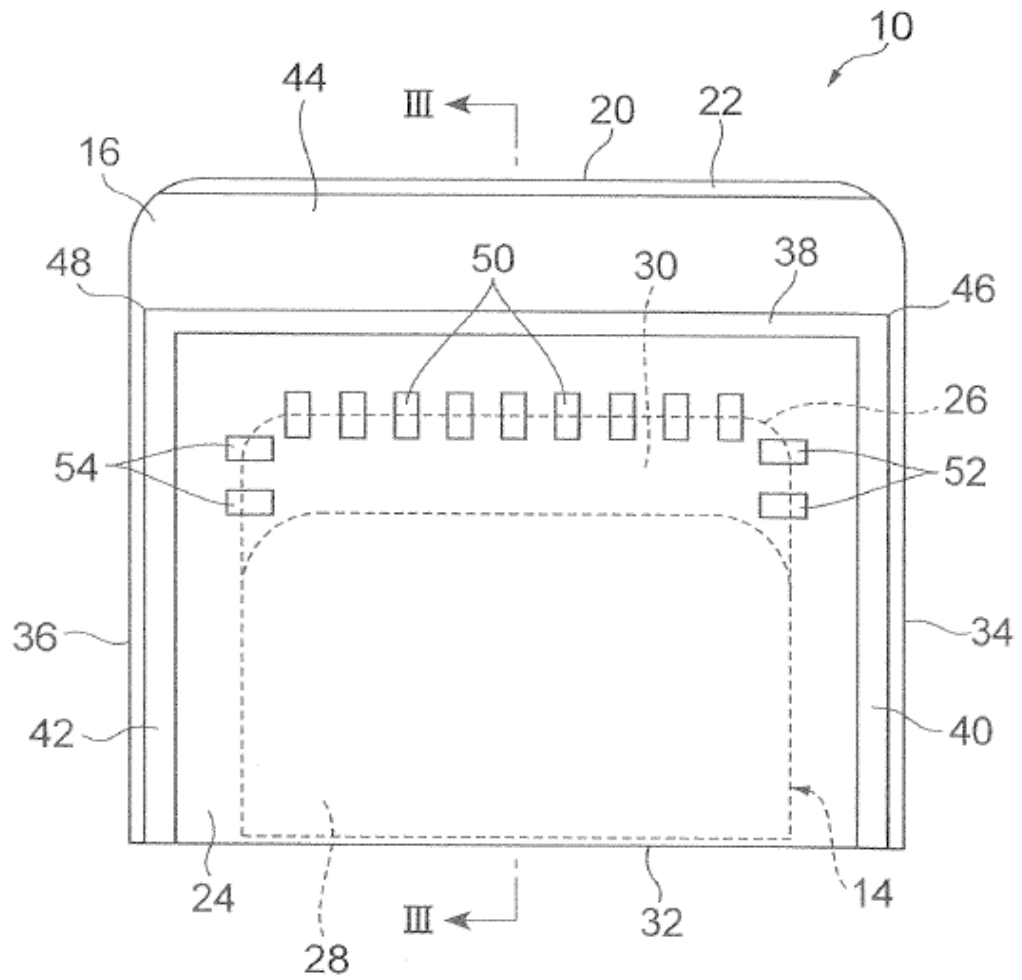


Fig.2(a)

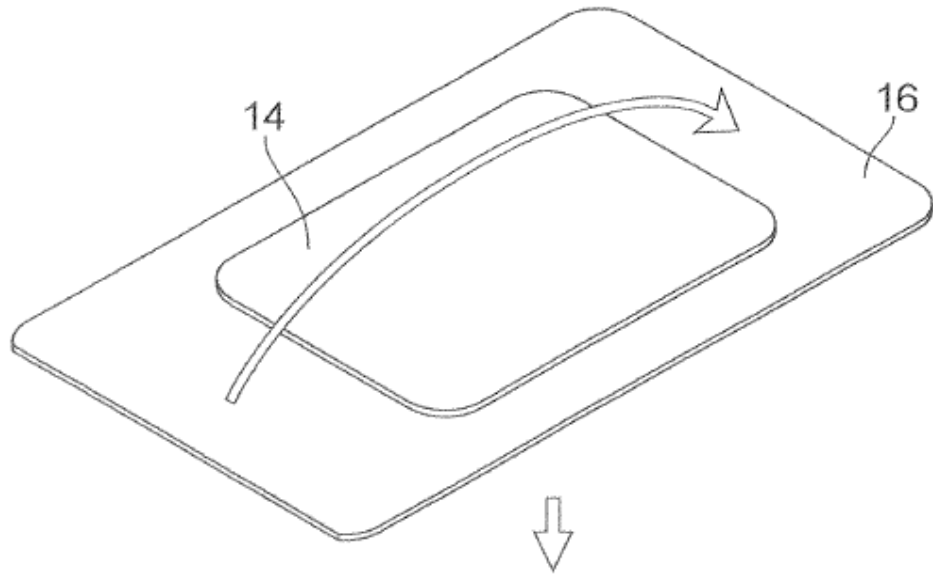


Fig.2(b)

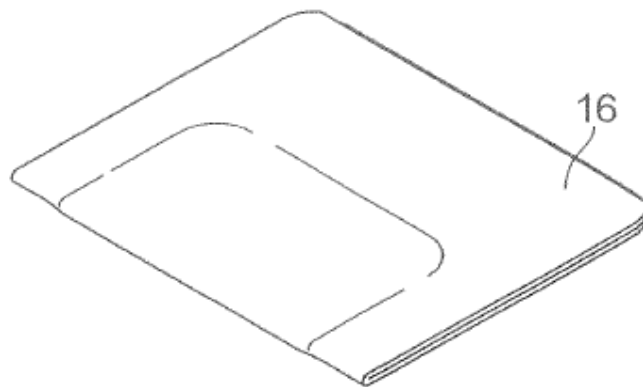


Fig.2(c)

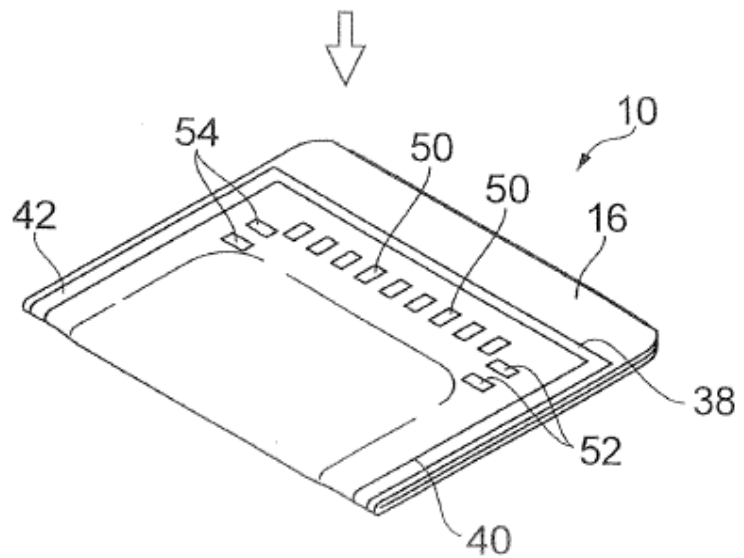


Fig.3

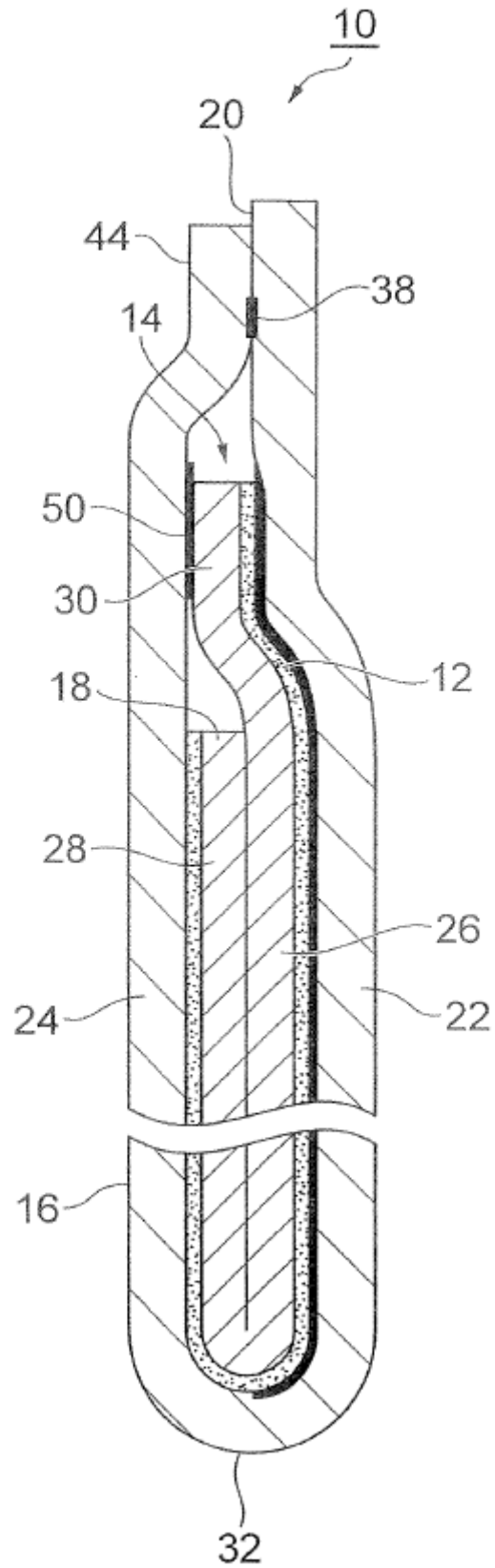


Fig.4(a)

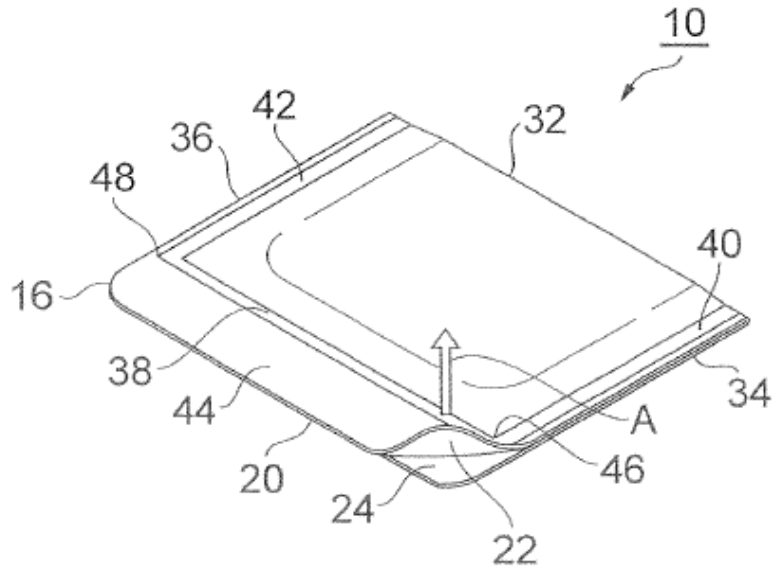
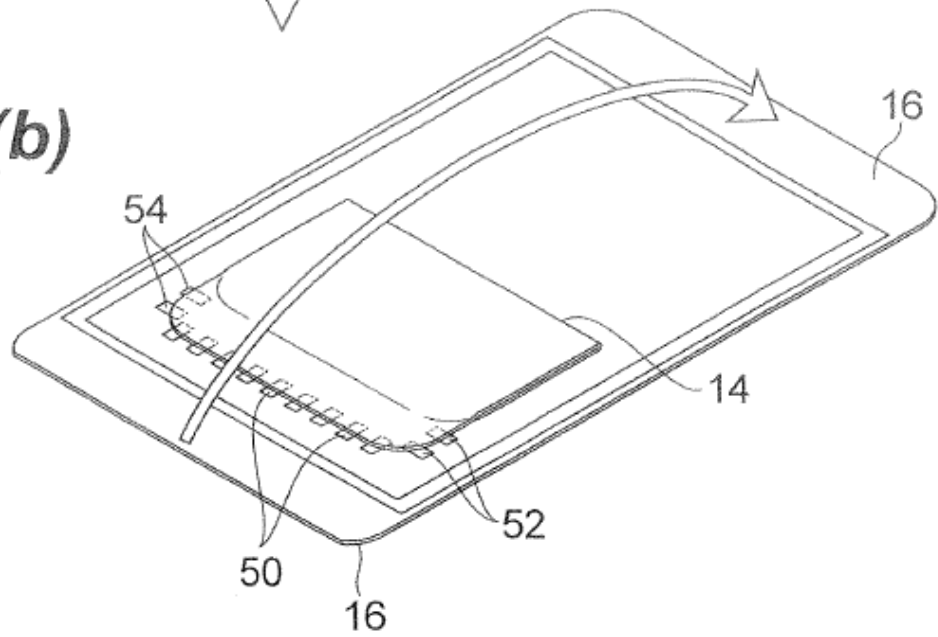


Fig.4(b)



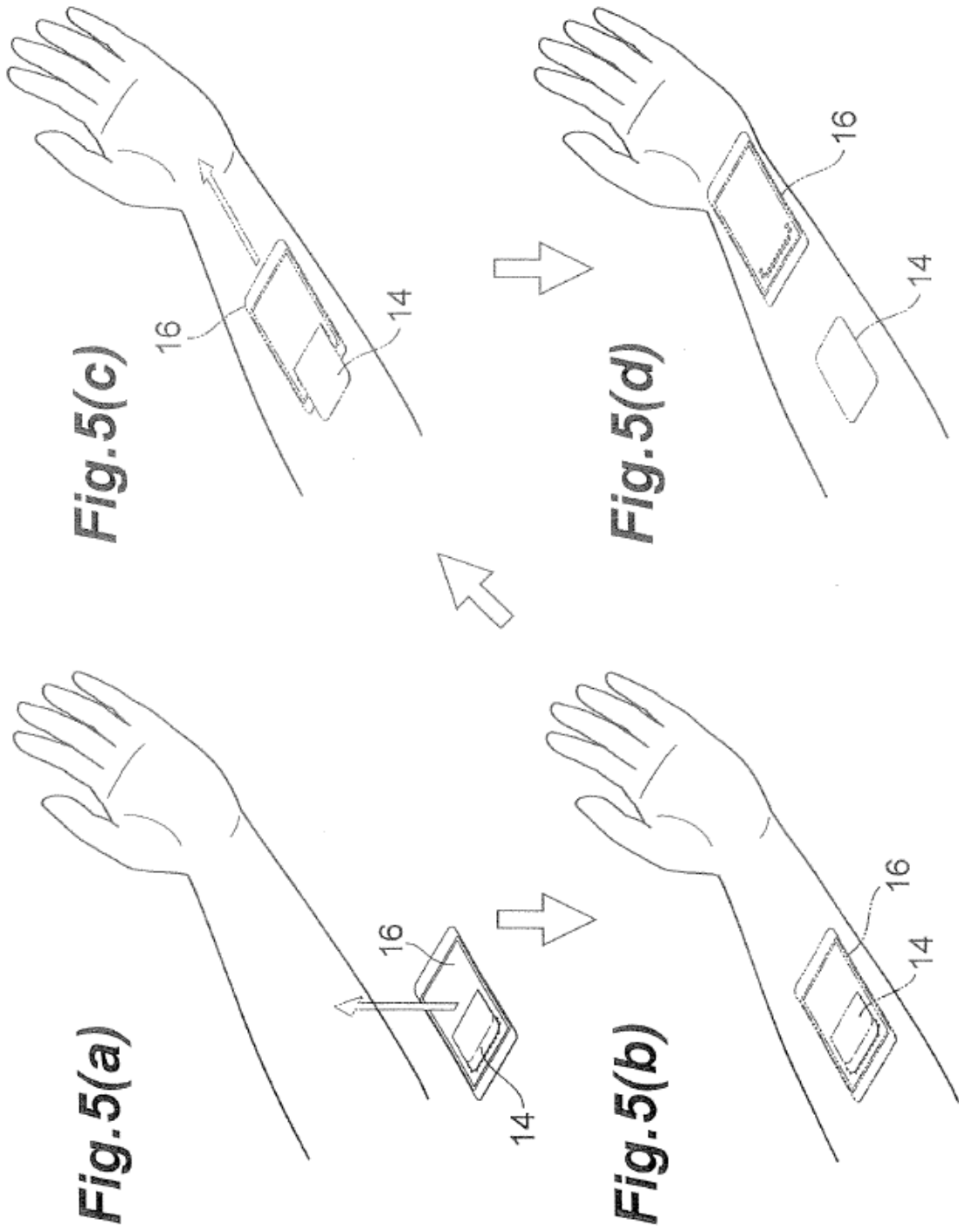


Fig.6(a)

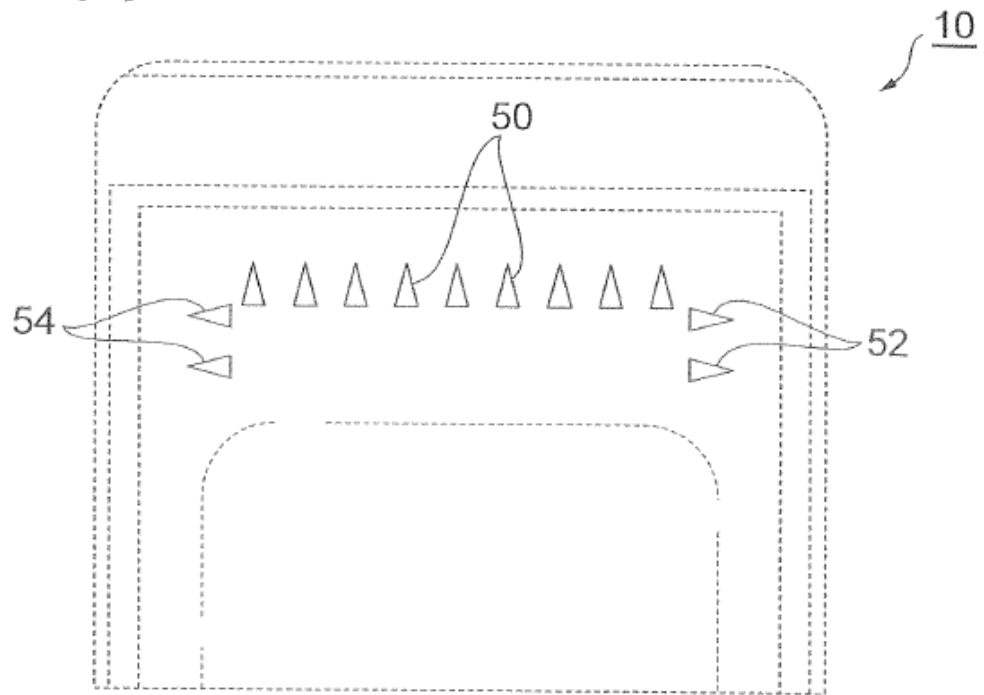


Fig.6(b)

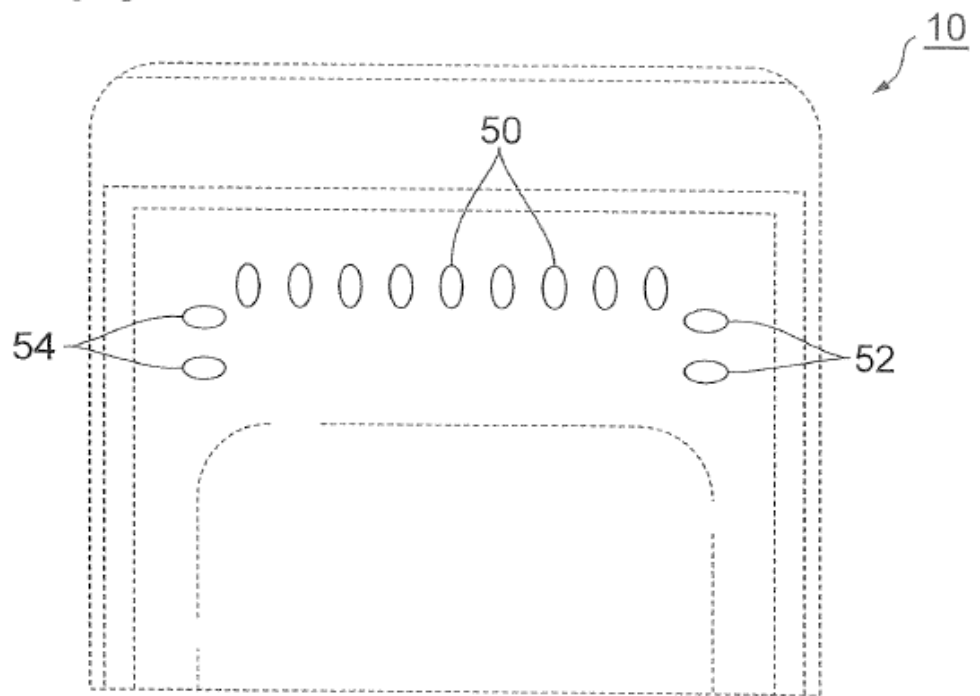


Fig.7(a)

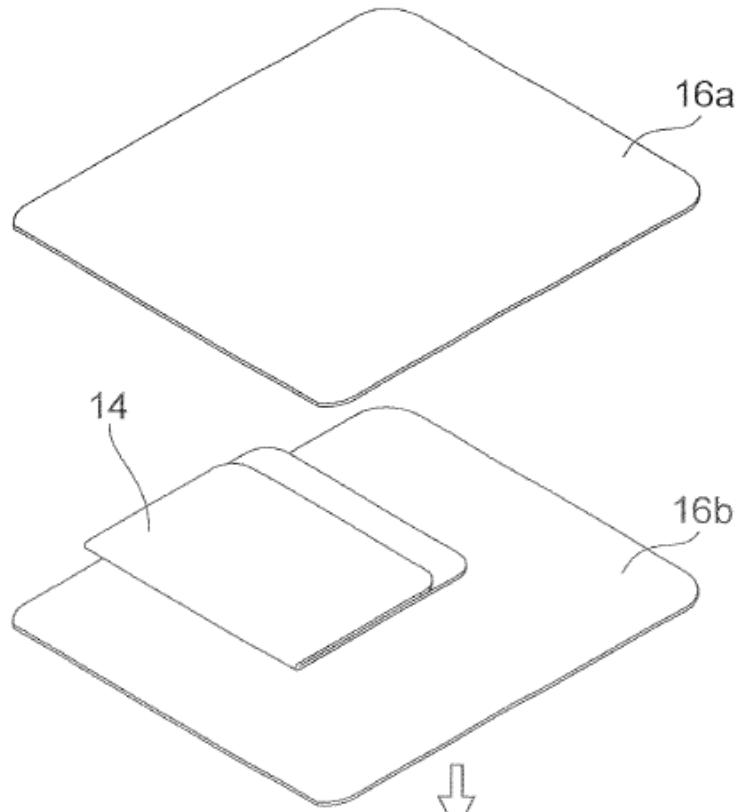


Fig.7(b)

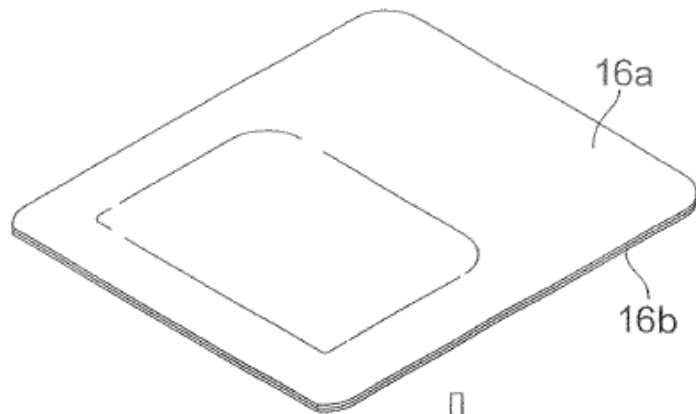


Fig.7(c)

