

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 579 952**

51 Int. Cl.:

**B65D 65/34** (2006.01)  
**B65D 75/18** (2006.01)  
**B65D 85/76** (2006.01)  
**B65D 65/22** (2006.01)  
**B65D 75/14** (2006.01)  
**B65D 75/58** (2006.01)  
**B65D 25/00** (2006.01)  
**B65D 75/66** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **02.12.2009 E 09830188 (0)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **04.05.2016 EP 2371736**

54 Título: **Material de envasado, y cuerpo envasado formado envasando un producto sólido mediante material de envasado**

30 Prioridad:

**02.12.2008 JP 2008307285**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:  
**17.08.2016**

73 Titular/es:

**MORINAGA MILK INDUSTRY CO., LTD. (100.0%)  
33-1 Shiba 5-chome  
Minato-ku, Tokyo 108-8384, JP**

72 Inventor/es:

**ISHII, TOMONORI;  
OHMURA, TAHO;  
SHIRASHOJI, NOBUAKI;  
NAKAI, TETSUO;  
MAKINO, KAZUTAKA y  
YAMADA, YUKIHIRO**

74 Agente/Representante:

**DE ELZABURU MÁRQUEZ, Alberto**

**ES 2 579 952 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**

Material de envasado, y cuerpo envasado formado envasando un producto sólido mediante material de envasado

5 La presente invención se refiere a un material de envasado apropiado para envasar un producto viscoso que puede estar en estado fluido y un producto de envasado en el que es envasado en producto viscoso mediante el material de envasado.

10 Esta solicitud reivindica la prioridad y los beneficios de la Solicitud de Patente Japonesa N° 2008-307285 presentada el 2 de diciembre de 2008.

[Técnica antecedente]

15 En los últimos años, como material de envasado configurado para envasar un producto viscoso, tal como una porción de queso que tiene una forma de pequeño bloque, que puede entrar en estado fluido, ha sido ampliamente utilizado un conjunto de un material de lámina que tiene una cinta de rasgado (tira de rasgado) unida al mismo. El material de envasado está configurado de tal manera que, en un estado en el que el producto viscoso es envasado, cuando se tira de la cinta de rasgado, el material de lámina es rasgado para exponer el producto viscoso al exterior.

20 Tales tipos de material de envasado, por ejemplo, se proporcionan en los siguientes documentos de patente 1 a 3.

El Documento de Patente 4, que está relacionado con la técnica anterior, se refiere a un elemento específico que comprende: una lámina (1) que incluye una zona intermedia (29) que está diseñada para formar una solapa doblada a lo largo de la punta contra una primera (9) de las paredes laterales, y medios (51a, 51b) para guiar los rasgados en la lámina (1), formando dichos medios una única lengüeta de tiro (58) para producir los rasgados, estando la lengüeta de tiro (58) en la zona intermedia, separada del eje medio (A) de la zona designada para formar la base (3).

25 El Documento de Patente 5 se refiere a cierto dispositivo que tiene dos bandas de rasgado (23, 25) que se vuelven a unir para formar una lengüeta (27). Las bandas de rasgado (23, 25) se extienden respectivamente a lo largo de los lados mayores (3, 5) en una base (2) de un envase triangular, que tiene paredes laterales (13-15), para ser extendido a lo largo de los respectivos lados de la pared (14). La lengüeta está situada en partes angulares (17, 18) cerca de un borde (19) del envase opuesto a la pared (14).

35 El documento de Patente 6 describe una envuelta específica, destinada particularmente a productos pastosos, tales como fondue de queso hecha en porciones rectangulares, en donde la envuelta consta de dos láminas de papel aluminio (A) (B) dobladas para envolver el producto y la tira de rasgado (C). La tira consta de dos bandas con forma de (S), siendo un brazo de la S mucho más largo que el otro, que están cortadas a partir del papel aluminio, cubiertas con una laca soldable, o a partir de una lámina de plástico. Los dos extremos cortos de cada banda están unidos juntos y los extremos largos están soldados al interior de una lámina de envuelta. Cuando está envuelto, el extremo corto de la banda sobresale fuera y se puede tirar de él para rasgar y abrir la envuelta.

40 [Documento de Patente 1] Traducción japonesa Publicada de una solicitud PCT, N° 2006-508868  
 [Documento de Patente 2] Publicación de Modelo de Utilidad Japonés N° H01-26623  
 [Documento de Patente 3] Solicitud de Patente Japonesa, Primera Publicación N° S62-168869  
 [Documento de Patente 4] WO 2007/006973  
 45 [Documento de Patente 5] FR 2 882 546  
 [Documento de Patente 6] FR 2 362 765

[Descripción de la Invención]

50 [Problema técnico]

Los materiales de envasado descritos en los Documentos de Patente 1 a 3 están configurados de tal manera que, en un estado en el que un producto cualquiera viscoso está envasado, cuando se tira de la cinta de rasgado unida al material de lámina, toda la región incluyendo al menos una superficie del producto viscoso es expuesta al exterior de acuerdo con una posición de la cinta de rasgado. Por esta razón, cuando el producto viscoso es ingerido en un estado en el que está expuesto el producto viscoso, la parte expuesta del producto viscoso puede estar en contacto directo con los dedos o las uñas de los dedos, y algunos consumidores se pueden quejar en lo que concierne a la suciedad de sus dedos.

60 Además, el material de envasado dispuesto en el Documento de Patente 2 está configurado de manera que un producto viscoso que tiene una forma paralelepípedica rectangular está totalmente cubierto por un material de lámina adhesivo a la cinta de rasgado, y una parte central del material de lámina en una dirección de la anchura del producto viscoso se rasga tirando de la cinta de rasgado. Aunque el material de envasado puede asegurar una parte del material de lámina que puede ser agarrada con los dedos cuando el producto viscoso está expuesto desde el material de lámina, una región grande del producto viscoso está cubierta por el material de lámina. Por esta razón, dado que el material de lámina deber ser rasgado adicionalmente con los dedos para retirar el material de lámina, los dedos o las uñas de los dedos pueden entrar directamente en contacto con el producto viscoso, y algunos

consumidores pueden quejarse del pegado del producto en sus dedos.

En consideración a las circunstancias anteriores, es un objetivo de la presente invención proporcionar un material de envasado capaz de ser rasgado sanitariamente mediante la formación de un asa en el material de envasado para asegurar la suficiente exposición de un producto viscoso al exterior, y un producto envasado, envasado por el material de envasado.

[Solución Técnica]

Para resolver los problemas, la presente invención proporciona los siguientes aspectos.

1. Un producto de envasado (40, 60) fabricado envasando un producto viscoso (P) utilizando un material de envasado (1) que tiene una superficie (P1), una superficie opuesta (P2), y superficies laterales (P3-1 a P3-4) que rodean una periferia entre las respectivas superficies, comprendiendo el material de envasado (1):

una lámina (2) que incluye una primera parte de superficie (7) que cubre la una superficie (P1) el producto viscoso (P),

una parte de superficie lateral (8-1 a 8-4) que cubre cada una de las superficies laterales (P3-1 a P3-4), y

una segunda parte de superficie (9-1 a 9-4) dispuesta en la superficie opuesta (P2); y una cinta de rasgado (3) adherida a la lámina (2) de manera que se tira de una parte extrema (20) de la misma para cortar la lámina (2),

en el que la cinta de rasgado (3) está dispuesta para empezar desde la parte de superficie lateral (8-4) o la segunda parte de superficie (9-4) y para estar ramificada en una primera cinta ramificada (3a) y una segunda cinta ramificada (3b) en la primera parte de superficie (7),

en el que

la primera cinta ramificada (3a) está dispuesta para pasar a través de un borde de una parte lateral de la primera parte de superficie (7), y

una segunda cinta ramificada (3b) está dispuesta para pasar a través de una parte interna de la anchura (7) de la primera parte de superficie para formar un asa (23) que tiene un espacio suficiente en la parte lateral exterior de la primera parte de superficie (7), y

continuamente, para llegar al otro extremo de la primera parte de superficie (7) a través de un borde de la otra parte lateral de la primera parte de superficie (7), respectivamente;

en donde

(i) la primera parte de superficie (7) tiene una forma rectangular para corresponderse con una forma de la una superficie (P1) del producto viscoso (P), y

la segunda cinta ramificada (3b) de la cinta de rasgado (3) está dispuesta para extenderse desde el punto medio de la anchura de un extremo de la primera parte de superficie (7) hacia el otro extremo de la primera parte de superficie (7), doblada para llegar al borde de la otra parte lateral,

y

además para llegar al otro extremo de la primera parte de superficie (7); o

(ii) la primera parte de superficie (7) tiene una forma triangular para corresponderse con una forma de la una superficie (P1) del producto viscoso (P), la cinta de rasgado (3) está ramificada desde un apéndice de la forma triangular de la primera parte de superficie (7),

la primera cinta ramificada (3a) está dispuesta para pasar a través del borde de la una parte lateral de la primera parte de superficie (7), y

la segunda cinta ramificada 3b está formada para pasar a través del punto medio de la primera parte de superficie (7) y después pasar a través del borde de la otra parte lateral de la primera parte de superficie (7); o

(iii) la primera parte de superficie (7) tiene una forma triangular para corresponderse con una forma de la una superficie (P1) del producto viscoso (P), y

la cinta de rasgado (3) está ramificada en la primera cinta ramificada (3a) y la segunda cinta ramificada (3b) en el borde de la una parte lateral de la primera parte de superficie (7), la primera cinta ramificada (3a) está dispuesta en el borde de la una parte lateral, y la segunda cinta ramificada (3b) está dispuesta hacia el borde de la otra parte lateral y las proximidades del otro extremo de la primera parte de superficie (7) desde el punto de ramificación de la misma.

2. El producto envasado (40, 60) de acuerdo con el aspecto 1, en el que la segunda cinta ramificada (3b) está formada para pasar a través del punto medio de la anchura de la primera parte de superficie (7).

3. El producto envasado (40, 60) de acuerdo con el aspecto 1 o 2, en el que un comentario de referencia (33) que representa un procedimiento de apertura está impreso cerca del punto de inicio de la cinta de rasgado (3) y/o una parte lateral adyacente a la primera cinta ramificada (3a) de la cinta de rasgado (3).

4. El producto envasado (40, 60) de acuerdo con cualquiera de los aspectos 1 a 3, en el que la lámina de tapa (32) está dispuesta en un lado de superficie opuesta (P2) del producto viscoso (P).

{Efectos ventajosos}

De acuerdo con un material de envasado de la presente invención, dado que la cinta de rasgado está dispuesta en un material de lámina en cierta disposición, cuando se tira de la cinta de rasgado para rasgar el material de lámina del producto viscoso, el material de lámina puede ser rasgado suficientemente del producto viscoso.

Además, incluso cuando el material de lámina es suficientemente rasgado, dado que queda un espacio suficiente para el agarre, es posible evitar que un dedo, etcétera, entre en contacto con el producto viscoso. Por esta razón, un producto envasado que utiliza un material de envasado también es bien recibido por algunos consumidores que tienen la preocupación de la suciedad en sus dedos.

[Breve descripción de los dibujos]

La Figura 1 muestra un desarrollo de un material de envasado de acuerdo con una primera realización de la presente invención visto desde dentro.

La Figura 2A es una vista que muestra un método de fabricación cuando un producto envasado es fabricado utilizando un material de envasado de la presente invención.

La Figura 2B es una vista que muestra el método de fabricación cuando el producto envasado es fabricado utilizando el material de envasado de la presente invención.

La Figura 2C es una vista que muestra el método de fabricación cuando el producto de envasado es fabricado utilizando el material de envasado de la presente invención.

La Figura 3 es una vista para explicar un caso de rasgado del material de envasado desde el producto envasado de la presente invención.

La Figura 4 es una vista para explicar el caso de rasgado del material de envasado desde el producto envasado de la presente invención.

La Figura 5 es una vista para explicar el caso de rasgado del material de envasado desde el producto envasado de la presente invención.

La Figura 6 muestra un desarrollo de un material de envasado de acuerdo con una segunda realización de la presente invención visto desde dentro.

La Figura 7 muestra un desarrollo de un material de envasado de acuerdo con una tercera realización de la presente invención visto desde dentro.

La Figura 8 es una vista esquemática que muestra un caso de rasgado del material de envasado desde el producto de envasado de acuerdo con la tercera realización de la presente invención.

[Mejor Modo de Realizar la Invención]

A continuación se describirán las realizaciones de la presente invención con referencia a los dibujos adjuntos.

Las Figuras 1 a 5 son vistas que muestran un material de envasado de acuerdo con una primera realización de la presente invención y un producto envasado en el que un producto viscoso está envasado mediante el material de envasado. La Figura 1 muestra un desarrollo del material de envasado visto desde dentro, las Figuras 2A a 2C muestran un método de fabricación cuando el producto envasado es fabricado por el material de envasado, y las Figuras 2 a 5 son vistas para explicar un caso de rasgado del material de envasado desde el producto envasado.

[Primera Realización]

Como se muestra en la Figura 1, el material de envasado 1 incluye un material de lámina 2 y una cinta de rasgado 2 unida al material de lámina 2. El material de lámina 2 incluye una impresión 4 tal como varias marcas o similares dispuestas en un lado de superficie exterior de un papel de aluminio y un adhesivo aplicado a un lado de superficie interior del mismo. Además, en la Figura 1, aunque la impresión se muestra formada en sólo una parte de una primera parte de superficie 7, la impresión 4 puede estar dispuesta en toda la superficie de la primera parte de superficie 7 o puede estar selectivamente dispuesta en un lugar apropiado.

El revestimiento de adhesivo incluye esparcir uniformemente un polímero termoplástico sobre un lado de la superficie interior del papel de aluminio, como se describe más adelante, se funde por calor para pegar el material de lámina 1 a la lámina de tapa cuando se enfría.

La cinta de rasgado 3 está hecha de tereftalato de polietileno y tiene una forma de tira y una anchura pequeña, y el adhesivo está recubriendo la superficie de la misma. La tira de rasgado 3 está adherida a una superficie interior del material de lámina 2 mediante la fusión del adhesivo.

El producto viscoso P descrito en la realización puede estar, en un estado fluido en alguna condición tal como un queso crema o similar, y como se muestra en las Figuras 3 a 5, tener un cierto espesor para formar una forma paralelepípedica rectangular que tenga una superficie delantera con forma cuadrada. Esto es, el producto viscoso P tiene una superficie P1, una superficie opuesta P2, y superficies laterales P3-1 a P3-4 limitando con ambas superficies.

Como se muestra en la Figura 1, el material de lámina 2 tiene un perfil octogonal. Con el pin de envasar el producto viscoso P, el material de lámina 2 incluye una primera parte de superficie 7 configurada para cubrir la una superficie

P1 del producto viscoso P, las partes de superficie lateral 8-1 a 8-4 configuradas para cubrir las superficies laterales P3-1 a P3-4 del producto viscoso P, segundas partes de superficie 9-1 a 9-4 dispuestas en la superficie opuesta P2 del producto viscoso P, y dobleces 10a, 10b a 13a, 13b dispuestos en las proximidades de las partes de superficie lateral 8-1 a 8-4 y las segundas partes de superficie 9-1 a 9-4. Además, muescas 30 y 31 están formadas en ambos  
5 lados de la segunda parte de superficie 9-4 de la cinta de rasgado 3. Además, las muescas 30 y 31 no son esenciales pero pueden estar dispuestas preferiblemente.

Como se describirá más adelante, las respectivas partes son utilizadas para ser dobladas para apoyarse con las respectivas superficies del producto viscoso P y rodear el producto viscoso P. Las líneas mostradas en discontinua  
10 en lo dibujos son líneas de doblado.

Un extremo de la cinta de rasgado 3 se proporciona en el punto medio de una anchura de la segunda parte de superficie 9-4 para sobresalir hacia fuera una cierta extensión. La cinta de rasgado 3 está dispuesta para empezar desde una parte de saliente 20 y atravesar la parte de superficie lateral 8-4 y la primera parte de superficie 7 hasta la  
15 parte de superficie lateral 8-2.

En este caso, la cinta de rasgado 3 está ramificada en una primera cinta ramificada 3a y una segunda cinta ramificada 3b en la segunda parte de superficie 9-4.

La primera cinta ramificada 3a está dispuesta para llegar a un extremo de una parte lateral en una dirección de anchura de la parte se superficie lateral 8-4 desde la segunda parte de superficie 9-4, para extenderse a lo largo de una parte lateral de la primera parte de superficie 7 desde el borde de una parte lateral en una forma recta para llegar al otro extremo de la primera parte de superficie 7, y para llegar al punto medio de la parte de superficie lateral  
20 8-2.

La segunda cinta ramificada 3b está dispuesta para llegar al punto medio de la anchura de un extremo de la primera parte de superficie 7 a través el punto medio de la parte de superficie lateral 8-4 desde el punto medio en una dirección de anchura de la segunda parte de superficie, para extenderse desde un extremo hacia el otro una cierta longitud, doblar la otra parte lateral de la primera parte de superficie 7, aproximar gradualmente la misma parte lateral para llegar a un borde de la parte lateral, extender más desde el mismo borde para llegar al otro extremo de la primera parte de superficie 7, y llegar al punto medio de la parte de superficie de lado 8-2. En esta configuración, "la dirección de anchura" significa una dirección en el sentido de la anchura (una dirección vertical en la Figura 1) mientras que una dirección en la que se tira de cinta de rasgado para cortar el material de lámina 2 se considera una dirección en sentido longitudinal (una dirección lateral en la Figura 1).  
25 30 35

Además, un asa 23 que tiene un espacio suficiente para ser agarrada por los dedos, está formada en una parte rodeada por una parte recta 21 y una parte de brazo 22 de la segunda cinta ramificada 3b en la primera parte de superficie 7.

En esta realización, cuando el producto viscoso P es envasado, además del material de envasado 1, se utiliza una lámina de tapa 32 mostrada en la Figura 2B.

La lámina de tapa 32 está formada de papel de aluminio y tiene una forma rectangular, y se aplica el adhesivo anteriormente descrito a un lado de superficie exterior de la misma y se aplica la protección de superficie a un lado de superficie interior de la misma.  
40 45

A continuación se describirá un método de envasar el producto viscoso P utilizando el material de envasado 1 y la lámina de tapa 32 que tiene la configuración anterior.

El método de envasado descrito más adelante incluye doblar el material de envasado 1 hasta alcanzar una forma predeterminada, verter, por ejemplo queso crema, etcétera, en un estado fundido en el material de envasado doblado, y obturar el material de envasado utilizando calor del producto y calor y presión mediante una cabeza de obturación para envasar, para con ello fabricar del producto envasado junto con el envase.

Más adelante, se describirá el método de envasado con detalle, con referencia la Figuras 2A a 2C. En primer lugar, el material de envasado 1 se muestra en la Figura 1 doblado en forma de caja con una parte superior abierta como se muestra en la Figura 2A. En este caso, el material de envasado 1 está doblado de manera que el lado de superficie interior del material de lámina 2 se convierte en un lado inferior de la caja.

Cuando se dobla en material de envasado 1, los dobleces 10a, 10b a 13a y 13b son doblados de manera que la primera parte de superficie 7 se convierte en una superficie inferior y las partes de superficie laterales 8-1 a 8-4 y las segundas partes 9-1 a 9-4 se convierten en las paredes laterales, formando la forma mostrada en la Figura 2A.

A continuación, como se muestra en la Figura 2B, el producto fundido (queso crema, etcétera) es vertido en el material de envasado. En este momero, el relleno se detiene cuando el producto llega a los extremos superiores de las partes de superficie laterales 8-1 a 8-4 del material de envasado 1. A continuación, se coloca la lámina de tapa  
60 65

rectangular 32 que cubre una parte superior del producto. Una superficie de lámina de tapa 32 en la que se aplica un adhesivo está dirigida hacia arriba.

5 Además, como se muestra en la Figura 2C, junto con los dobleces 10a, 10b a 13a y 13b, en primer lugar, las segundas partes de superficie 9-1 a 9-3 son dobladas hacia el lado superior del producto, la segunda parte de superficie 9-2 es doblada en la misma forma, y la segunda parte de superficies 9-4 es doblada más, formando totalmente una forma paralelepípedica rectangular. La segundas partes de superficie 9-1 a 9-4 son dobladas hacia la superficie del producto, y los dobleces 10a, 10b a 13a y 13b con doblados más, formando totalmente la forma paralelepípedica rectangular. A continuación, la cabeza de obturación pasa por el material de envasado desde el exterior.

15 En este momento, se aplica el adhesivo sobre la superficie interior del material de lámina 2, y el adhesivo es también aplicado sobre una superficie exterior de la lámina de tapa 32. Por esta razón, el adhesivo es fundido por el calor del producto y el calor y presión de la cabeza de obturación, y cuando la temperatura desciende, el material de lámina 2 es adherido a la lámina de tapa 32. Como resultado, se termina el envasado mediante el material de envasado 1, y se completa el producto envasado 40 que tiene el producto viscoso P formado por un producto solidificado.

20 Además, como se muestra en la Figura 2C, una marca de referencia 33 (un número (1)) que representa un proceso de apertura es imprimida cerca del punto de inicio de la tapa de rasgado 3. Además, una marca de referencia 33 (un número (2)) que representa un proceso de apertura es impresa en la parte lateral adyacente a la primera cinta ramificada 3a de la cinta de rasgado 3. Las marcas de referencia 33 se muestran parcialmente en las Figuras 3 y 4, pero están omitidas en los otros dibujos. La razón de esto es que las marcas de referencia 33 impresas en la superficie del material de lámina 2, es decir, la superficie opuesta a una superficie en la que la cinta de rasgado está adherida hace que la ilustración de las mismas sea complicada. Aunque las marcas de referencia 33 pueden ser caracteres o figuras además de números, los números pueden ser más preferibles debido a que son simples.

30 Cuando el material de envasado 1 del producto envasado 40 fabricado como se ha descrito anteriormente se rasga y es consumido el producto viscoso P, como se muestra en las Figuras 3 a 5, el producto envasado 40 es sujeto con los dedos de una mano, se tira con los dedos de la otra mano de la parte extrema 20 de la cinta de rasgado 3, y la cinta de rasgado 3 se desplaza a lo largo rasgando la parte de superficie lateral del material de lámina 2 (véase la Figura 3).

35 En este caso, dado que las muescas 30 y 31 están formadas en la segunda parte de superficie 9-4 del material de lámina 2, el material de lámina 2 puede ser cortado fácilmente.

40 Cuando el producto envasado 40 está contenido, el asa 23 del material de envasado 1 y una superficie opuesta correspondiente al asa 23 son pellizcadas por los dedos de una mano que sujeta el producto envasado 40.

45 A continuación, como se muestra en la Figura 4, se tira más de la cinta de rasgado 3 hacia la primera parte de superficie 7 y más hacia la parte de superficie lateral 8-2.

50 Cuando la cinta de rasgado 3 es rasgada, el material de lámina 2 entre la primera cinta ramificada 3a y la segunda cinta ramificada 3b es totalmente rasgado del producto viscoso P. Además, dado que la primera cinta ramificada 3a y la segunda cinta ramificada 3b están situadas en la parte de superficie lateral 8-4 y la primera parte de superficie 7, tales partes también son rasgadas. Además, la segunda cinta ramificada 3b rasga el material de lámina 2 con el asa 23 permaneciendo.

55 A continuación, cuando el material de lámina 2 es rasgado por la cinta ramificada 3a como se ha descrito anteriormente, la parte de superficie lateral 8-3 y la lámina de tapa 32 se pueden desprender fácilmente con los dedos como se muestra en la Figura 5.

60 En este estado, el material de lámina 2 y la cinta de rasgado 2 se pueden arrancar, dejando el asa 23 sujeta por los dedos. Además, cuando el material de lámina 2 y la cinta de rasgado 3' son arrancados, casi todo el producto viscoso P excepto la parte de asa queda expuesto al exterior. Como resultado, el producto viscoso P se puede consumir fácilmente.

65 De acuerdo con el material de envasado 1, dado que la cinta de rasgado 3 está dispuesta en el material de lámina 2 en un cierta disposición como se ha descrito anteriormente, cuando se tira de la cinta de rasgado 3 para rasgar el material de lámina 2 del producto viscoso P, el material de lámina 2 puede ser desprendido suficientemente del producto viscoso P.

Además, incluso cuando el material de lámina 2 está suficientemente rasgado, dado que el asa 23 permanece, el producto viscoso P no está en contacto con los dedos, y de este modo, es posible evitar que se pegue a los dedos.

A continuación, se describirá una segunda realización de la presente invención con referencia a la Figura 6.

[Segunda realización]

En la Figura 6, los números de referencia iguales se refieren a elementos iguales en la primera realización, y no se repetirá la descripción detallada de los mismos.

5 La Figura 6 muestra un desarrollo de un material de envasado. De manera similar a la primera realización, el material de envasado 1 mostrado en los dibujos está configurado para que la cinta de rasgado 3 se adhiera a un material de lámina 2.

10 La segunda realización se distingue de la primera realización en que un producto viscoso a ser envasado tiene un cierto espesor y un contorno triangular de la superficie superior correspondiente a la forma del producto viscoso P.

Como se muestra en la Figura 6, una primera parte 7 del material de lámina 2 tiene una forma triangular para corresponderse con el contorno de la superficie superior del producto viscoso.

15 La cinta de rasgado 3 está dispuesta para ramificarse en una primera cinta ramificada 3a y una segunda cinta ramificada 3b a través de la primera parte de superficie 7 desde una parte de extremo 20 que sobresale de un borde de una segunda parte de superficie 9-4 una cierta longitud, y para llegar a una parte de superficie lateral 8-2.

20 En este caso, un punto de ramificación de la primera y segunda cintas ramificadas 3a y 3b de la cinta de rasgado 3 está en un vértice de una parte de superficie superior triangular. La primera cinta ramificada 3a está dispuesta en una forma recta a lo largo de una parte recta, es decir, a lo largo de un borde de una parte lateral de la forma triangular. La segunda cinta ramificada 3b está dispuesta para atravesar el punto medio de la primera parte de superficie 7, doblarse y atravesar un borde de la otra parte lateral de la primera parte de superficie 7. En este caso, el asa 23 está formada en una parte lateral de la segunda cinta ramificada 3b.

25 El material de envasado 1 se utiliza para envasar el producto viscoso P de manera similar a la primera realización. En la segunda realización, el producto viscoso envasado por el material de envasado 1, el asa 23 y el lado opuesto son agarrados por los dedos y la cinta de rasgado 3 es desprendida, obteniéndose los mismos efectos que en la primera realización.

30 Además, una tercera realización de la presente invención se describirá con referencia a las Figuras 7 y 8.

[Tercera Realización]

35 En las Figuras 7 y 8, los mismos números de referencia se refieren a los mismos elementos de la segunda realización, y no se repetirá una descripción detallada de los mismos.

40 En la tercera realización, el producto envasado 60 tiene una forma triangular de manera que una primera parte de superficie 7 se corresponde con una forma de superficie del producto viscoso. La cinta de rasgado 3 tiene una parte recta 3c que incluye una parte de extremo 20 que atraviesa una parte de superficie lateral 8-4 desde una segunda parte de superficie 9-4, y está ramificada en una primera cinta ramificada 3a y una segunda cinta ramificada 3b en un borde de una parte lateral de la primera parte de superficie 7. Además, la primera cinta ramificada 3a está dispuesta en una forma recta en el borde de la una parte lateral, y la segunda cinta ramificada 3b está dispuesta en una forma recta hacia un borde del otro lado de la primera parte de superficie 7 y las proximidades del otro extremo de la primera parte de superficie 7 desde el punto de ramificación.

45 En la tercera realización, cuando el material de envasado 1 es rasgado desde el producto viscoso, como se muestra en la Figura 8, un asa 23 y una superficie opuesta son agarradas por los dedos, y se tira de la parte de extremo 20 de la cinta de rasgado 3. Como resultado, dado que una región desde la segunda parte de superficie 9-4 a través de la parte de superficie lateral 8-4 y la primera parte de superficie 7 hasta la parte de superficie lateral 8-2 puede ser rasgada, y en un estado en el que el asa 23 está agarrado, caso todo el material de envasado excepto el asa 23 y la superficie opuesta se pueden arrancar.

50 En la tercera realización, se puede obtener el mismo efecto que en la segunda realización. Además, dado que la parte recta 3c de la tira de rasgado 3 atraviesa la segunda parte de superficie 9-4 y la parte de superficie lateral 8-4 y está ramificada en el borde de una parte lateral opuesta de la primera parte de superficie 7, se puede obtener más ampliamente un área de asa 23 debido a la posición de la cinta de rasgado 3, de manera que el producto envasado se puede sujetar de forma más estable.

60 Además, en la Figura 7, aunque la parte recta 3c se muestra ramificada en el borde de una parte lateral de la primera parte de superficie 7, el punto de ramificación puede estar situado en una parte más cercana de la parte de extremo de la parte recta 3c, es decir, la parte de superficie lateral 8-4.

Además, la siguiente configuración se puede aplicar a la segunda realización.

65 Esto es, aunque en la segunda realización, la cinta de rasgado 3 tiene una forma sustancialmente de V en la primera y segunda cintas ramificadas y las puntas de la forma de V están formadas en una parte con forma recta, dos cintas

de rasgado con forma recta 3 se pueden cruzar entre sí para formar una forma de V, y cuando el producto viscoso está envasado, las dos partes de cinta de rasgado 3 en una forma de V que forman el lado y un lado opuesto se pueden superponer entre sí para convertirse en un extremo de la cinta de rasgado 3.

- 5 En esta configuración, los extremos de las dos cintas de rasgado superpuestas 3 son agarrados para rasgar el material de envasado 1.

Esta invención se puede aplicar a tal material de envasado y al producto envasado.

- 10 Además, la anchura de la cinta de rasgado 3 no necesita ser uniforme, y la anchura puede ser variada de manera apropiada dependiendo de la resistencia requerida para la cinta de rasgado 3 o las circunstancias cuando la cinta de rasgado 3 es fabricada.

[Aplicabilidad Industrial]

- 15 Como se ha descrito anteriormente, de acuerdo con la presente invención, es posible proporcionar un material de envasado que sea capaz de exponer suficientemente un producto viscoso al exterior cuando se corta una lámina que envasa el producto viscoso, y sea suficientemente higiénico y se pueda rasgar fácilmente formando un asa en el material de envasado, y un producto envasado, envasado por el material de envasado.

- 20 [Descripción de los Números de Referencia]

1: Material de envasado 2: Lámina: 3: Cinta de Rasgado 3a: Primera cinta de ramificada 3b: Segunda cinta ramificada 7: primera parte de superficie 8-1 a 8-4: Partes de superficie laterales 9-1 a 9-4: Segundas partes de superficie 23: Asa 32: Lámina de tapa 40, 60: Producto envasado.



**REIVINDICACIONES**

1. Un producto envasado (40, 60) fabricado envasando un producto viscoso (P) utilizando un material de envasado (1) que tiene una superficie (P1), una superficie opuesta (P2), y superficies laterales (P3-1 a P 3-4) que rodean una periferia entre las respectivas superficies, comprendiendo el material de envasado (1):

una lámina (2) que incluye una primera parte de superficie (7) que cubre la una superficie (P1) del producto viscoso (P),  
 una parte de superficie (8-1 a 8-4) que cubre cada una de las superficies laterales (P3-1 a P3-4), y  
 una segunda parte de superficie (9-1 a 9-4) dispuesta en la superficie opuesta (P2); y  
 una cinta de rasgado (3) adherida a la lámina (2) de manera que se tira de una parte extrema (20) de la misma para cortar la lámina (2),  
 en el que la cinta de rasgado (3) está dispuesta para empezar desde la parte de superficie de lado (8-4) o la segunda parte de superficie (9-4) y para estar ramificada en una primera cinta ramificada (3a) y una segunda cinta ramificada (3b) en la primera parte de superficie (7),  
 en el que  
 la primera cinta ramificada (3a) está dispuesta para atravesar un borde de una parte lateral de la primera parte de superficie (7), y  
 la segunda cinta ramificada (3b) está dispuesta para atravesar una parte interna de la anchura (7) de la primera parte de superficie para formar un asa (23) que tiene un espacio suficiente en la otra parte lateral de la primera parte de superficie (7), y  
 continuamente, para llagar al otro extremo de la primera parte de superficie (7) a través de un borde de la otra parte lateral de la primera parte de superficie (7), respectivamente;  
 en donde

- (i) la primera parte de superficie (7) tiene una forma rectangular para corresponderse con la forma de la una superficie (P1) del producto viscoso (P)  
 y  
 la segunda cinta ramificada (3b) de la cinta de rasgado (3) está dispuesta para extenderse desde el punto medio de la anchura de un extremo de la primera parte de superficie (7) hacia el otro extremo de la primera parte de superficie (7), doblada para llegar al borde de la otra parte lateral,  
 y  
 además llegar al otro extremo de la primera parte de superficie (7); o
- (ii) la primera parte de superficie (7) tiene una forma triangular para corresponderse con una forma de la una superficie (P1) del producto viscoso (P), la cinta de rasgado (3) está ramificada desde el vértice de la forma triangular de la primera parte de superficie (7),  
 la primera cinta ramificada (3a) está dispuesta para atravesar el borde de la una parte lateral de la primera parte de superficie (7), y  
 la segunda cinta ramificada (3b) está formada para atravesar el punto medio de la primera parte de superficie (7) y después atravesar el borde de la otra parte de lateral de la primera parte de superficie (7); o
- (iii) la primera parte de superficie (7) tiene una forma triangular para corresponderse con una forma de la una superficie (P1) del producto viscoso (P),  
 y  
 la cinta de rasgado (3) está ramificada en la primera cinta ramificada (3a) y la segunda cinta ramificada (3b) en el borde de la una parte lateral de la primera parte de superficie (7), la primera cinta ramificada (3a) está dispuesta en el borde de la una parte lateral, y la segunda cinta ramificada (3b) está dispuesta hacia el borde de la otra parte lateral y las proximidades del otro extremo de la primera parte de superficie (7) desde el punto de ramificación de la misma.

2. El producto envasado (40, 60) de acuerdo con la reivindicación 1, en el que la segunda cinta ramificada (3b) está formada para atravesar el punto medio de la anchura de la primera parte de superficie (7).

3. El producto envasado (40, 60) de acuerdo con la reivindicación 1 o la reivindicación 2, en el que un comentario de referencia (33) que representa un procedimiento de apertura está impreso cerca del punto de inicio de la cinta de rasgado (3) y/o una parte lateral adyacente a la primera cinta ramificada (3a) de la cinta de rasgado (3).

4. El producto envasado (40, 60) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en el que una lámina de tapa (32) está dispuesta en un lado de superficie opuesto (P2) del producto viscoso (P).

FIG. 1

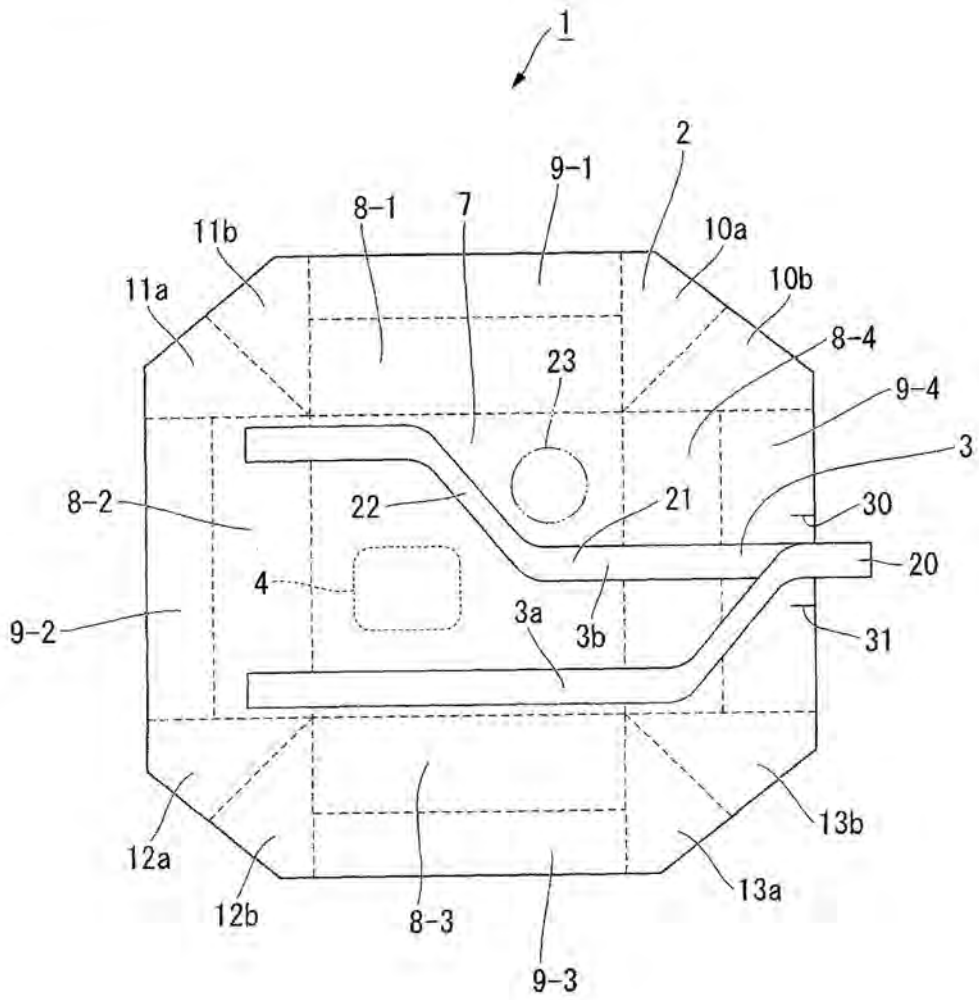


FIG. 3

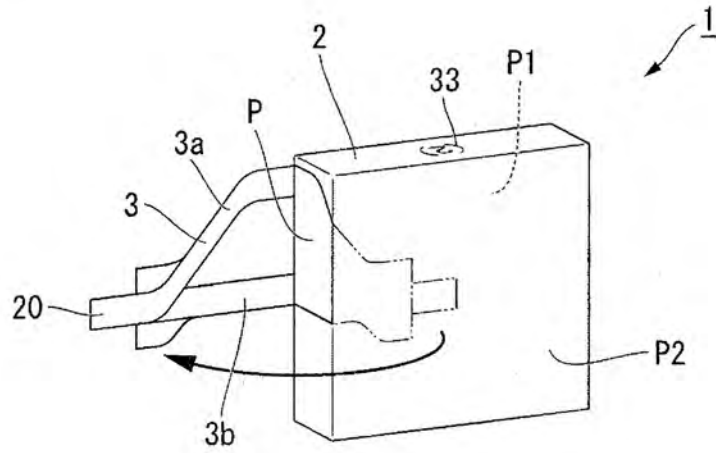


FIG. 4

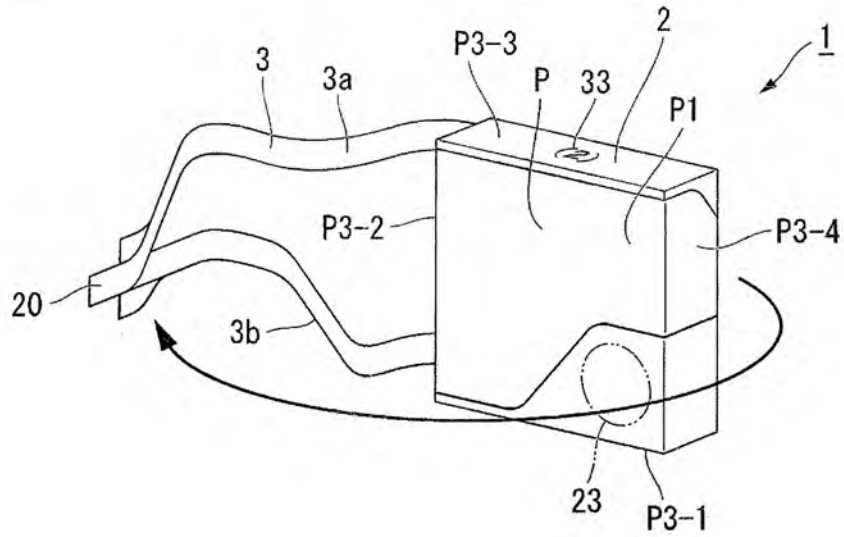


FIG. 2A

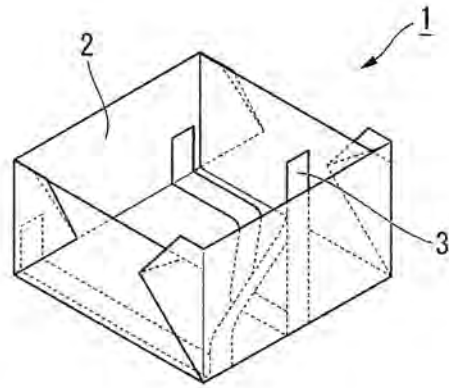


FIG. 2B

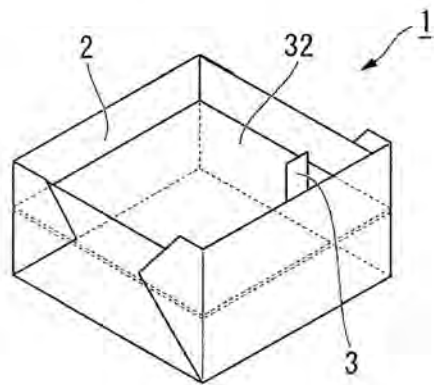


FIG. 2C

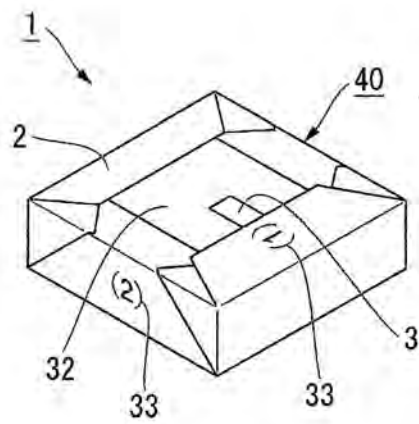


FIG. 5

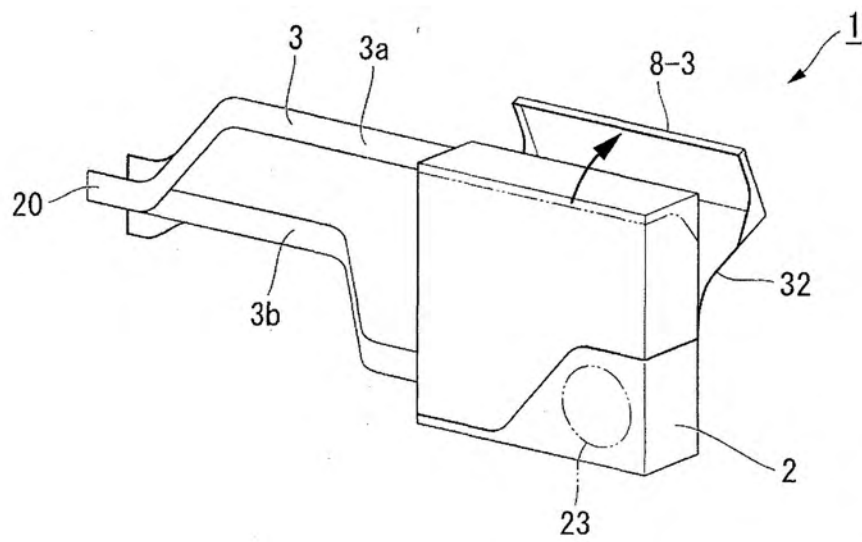


FIG. 6

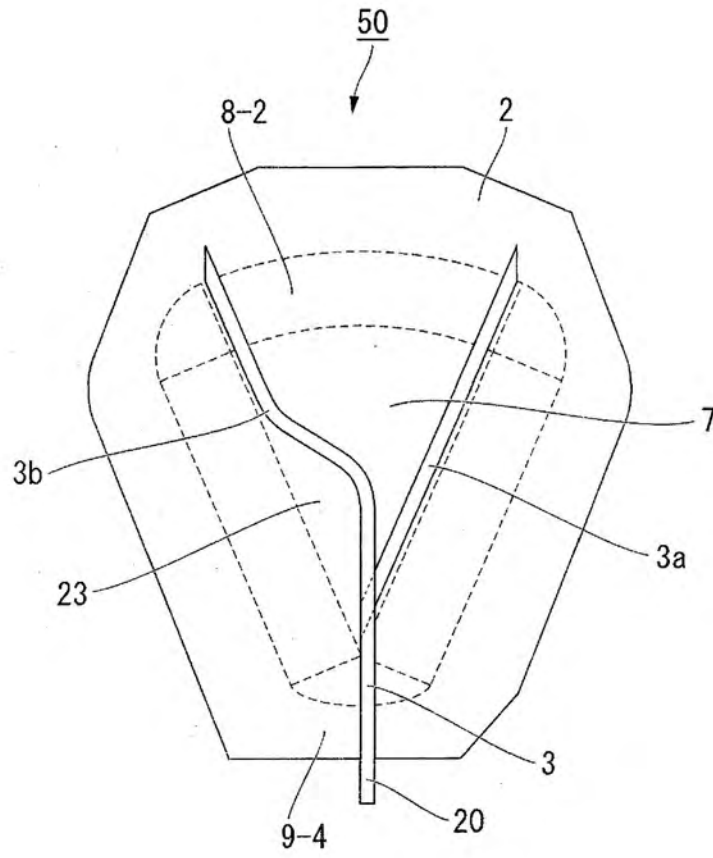


FIG. 7

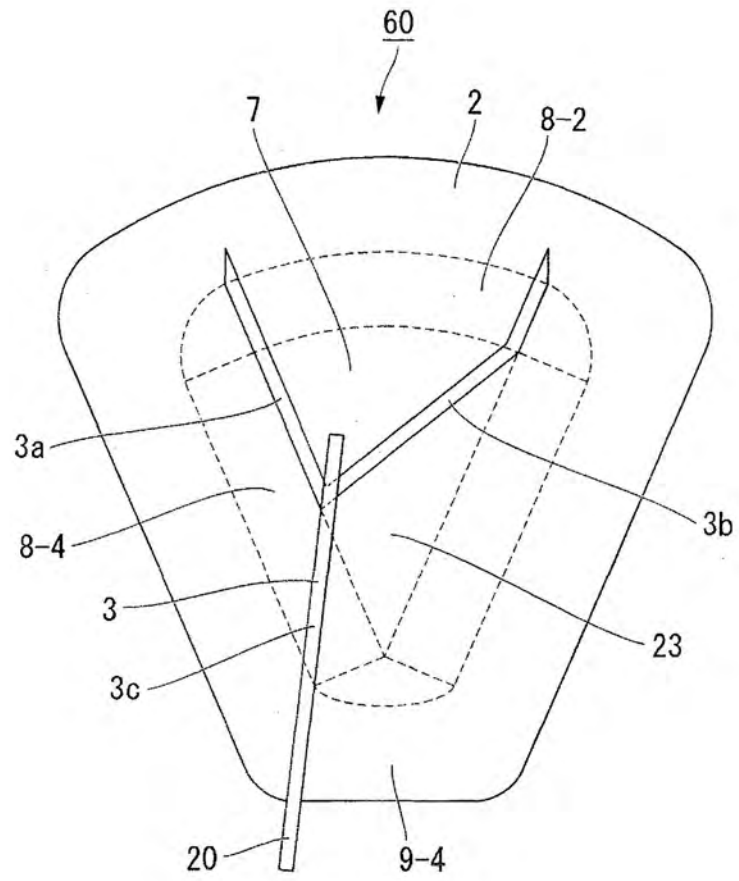


FIG. 8

