

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 582 795**

51 Int. Cl.:

B65D 27/10 (2006.01)

B31D 1/02 (2006.01)

G09F 3/02 (2006.01)

B65D 75/54 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **29.07.2010 E 10754985 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **20.04.2016 EP 2459460**

54 Título: **Envoltorio-etiqueta autoadhesivo (precintado en rollo)**

30 Prioridad:

31.07.2009 GR 20090100432

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

15.09.2016

73 Titular/es:

TZANNINI, ANGELIKI (100.0%)

5 Antoniou Fix str.

151 21 Pefki Attiki, GR

72 Inventor/es:

TZANNINI, ANGELIKI

74 Agente/Representante:

DE ELZABURU MÁRQUEZ, Alberto

ES 2 582 795 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

Envoltorio-etiqueta autoadhesivo (precintado en rollo)

La invención se refiere al campo de las etiquetas aplicables con una máquina etiquetadora.

5 La técnica anterior más próxima la ofrece el documento GR-B-1 005 998, que describe un método para fabricar un rollo con una pluralidad de objetos que comprende un soporte, un estratificado y una pluralidad de objetos dispuestos entre el soporte y el estratificado, incluyendo el método los pasos siguientes: proporcionar un rollo que comprende un soporte y un material autoadhesivo, aplicar con cola sobre el material autoadhesivo un estratificado, en donde los objetos son pegatinas o tarjetas y en donde el método incluye además los pasos de: separar del
10 soporte el estratificado y el material autoadhesivo, recombinar el estratificado y el material autoadhesivo con el soporte para formar el rollo con una pluralidad de pegatinas o tarjetas. Sin embargo, a diferencia del método de la presente invención, el documento GR-B-1 005 998 no describe los pasos de realizar incisiones en el material autoadhesivo, a fin de producir una pluralidad de pegatinas o tarjetas y material de desperdicio, retirar el material de desperdicio para que dicha pluralidad de pegatinas o tarjetas queden completamente precintadas, de modo que no tengan contacto alguno con el ambiente externo.

15 El objeto de la invención es un método para fabricar pegatinas o tarjetas que se puedan aplicar automáticamente a envases con etiquetadora, produciéndose estas pegatinas o tarjetas de manera automática, con minimización del número de elementos necesarios para la fabricación y también minimización de la necesidad de trabajo manual, y que sea adecuado para utilizarse en la industria alimentaria, en donde existe la necesidad de altos niveles de higiene.

20 El producto "envoltorio-etiqueta autoadhesivo (precintado en rollo)" es un envoltorio autoadhesivo 80 en rollo que incluye una pegatina o tarjeta simple 20 completamente precintada, que no tiene contacto alguno con el ambiente externo del envoltorio autoadhesivo. Funciona como una etiqueta (el envoltorio) autoadhesiva que se puede aplicar sobre un envase con una máquina etiquetadora. Después el consumidor, al despegar la capa superior del estratificado (Figura 3, número 19) partiendo de la esquina específica, desprovista de adhesivo, puede descubrir una
25 pegatina o una tarjeta simple con fines de comunicación o promocionales, etc. (Figura 3, número 20).

Los materiales de partida que se utilizan para la fabricación del envoltorio autoadhesivo son:

la) Para el producto interno pegatina: Un material autoadhesivo doble [soporte (Figura 2a, número 40) - autoadhesivo intermedio (Figura 2a, número 22) - material autoadhesivo (Figura 2a, número 21)].

30 lb) Para el producto interno tarjeta simple: autoadhesivo simple [soporte (Figura 2b, número 40) - material autoadhesivo (Figura 2b, número 21)].

El material autoadhesivo puede ser cualquier material flexible tal como papel, plástico, etc. II. Estratificación en frío con cola (que se pueda quitar, sin barniz para desprendimiento, o permanente, con barniz para desprendimiento) [Figura 2a, número 19 y Figura 2b, número 19].

Descripción del proceso de fabricación.

35 Fases de la fabricación (Figura 4). Se aporta a la máquina de impresión el material autoadhesivo doble (Figura 4, número 1). Se separa del material autoadhesivo doble el soporte (Figura 4, número 2). Se imprime en el dorso del material autoadhesivo intermedio (Figura 4, número 3). Se elimina la cola del material autoadhesivo intermedio, precisamente detrás de la zona que, según el diseño gráfico, está destinada a imprimirse sobre la superficie frontal del material autoadhesivo (Figura 4, número 4). Se recombinan los materiales separados (Figura 4, número 5).
40 Se imprime el diseño gráfico propio sobre la superficie frontal del material autoadhesivo. El área de impresión será en su perímetro - aproximadamente - de medio a un centímetro menor que la dimensión final del sobre, y precisamente justo encima del área de impresión y eliminación de la cola (Figura 4, número 6).

En la estación de estratificación se efectúa, mediante estratificación en frío, la estratificación del material adhesivo doble (Figura 4, número 7). Se elimina el adhesivo de la superficie dorsal del estratificado en la esquina desde donde se va a despegar el estratificado en el producto final (Figura 4, número 8). Se separa el material resultante (estratificado, material autoadhesivo, material autoadhesivo intermedio) del soporte (Figura 4, número 9). En la primera estación de troquelado se realizan incisiones por el reverso (corte dorsal) en el material autoadhesivo intermedio y el material autoadhesivo, con las dimensiones y en la zona donde se ha eliminado la cola, utilizando el estratificado como base para retener internamente la pegatina que se ha creado (Figura 4, número 10). Se elimina
50 de la pegatina o tarjeta simple el desperdicio ocasionado por las incisiones (Figura 4, número 11). Se recombinan los materiales separados (Figura 4, número 12). En la segunda estación de troquelado, se realizan incisiones por el anverso, con la dimensión final. Se realizan las incisiones en lo que se denomina "sándwich de materiales" (estratificado, material autoadhesivo, material autoadhesivo intermedio) utilizando como base el soporte del material autoadhesivo doble (Figura 4, número 13). El área de las incisiones será en su perímetro - aproximadamente - de medio a un centímetro mayor que el corte interno (corte dorsal). En la rebobinadora de desperdicio se recoge la parte externa del corte final de los materiales (Figura 4, número 14). Se recoge el producto final (el envoltorio) en
55

rollo listo para el corte final en porciones y el control de la calidad (Figura 4, número 15). Las diferencias del producto "envoltorio-etiqueta autoadhesivo (precintado en rollo)", comparado con otros tipos de envoltorios-etiquetas, son:

1. En lo referente al proceso de fabricación:

- 5 a) La separación de materiales por segunda vez antes de la primera estación de troquelado (Figura 4, números 8, 9 y 10).
- b) La eliminación de adhesivo del material estratificado en la esquina especificada (Figura 4, número 8).
- 10 c) El troquelado por el reverso (dorsal e internamente) del material autoadhesivo intermedio del material autoadhesivo doble, con las dimensiones y en la zona donde se ha eliminado la cola (para el producto de tarjeta simple), utilizando el material de estratificado como base para retener internamente la pegatina que se ha creado (Figura 5).
- d) La retirada del desperdicio separándolo de la pegatina o la tarjeta simple (Figura 5).
- e) La recombinación, antes de la segunda estación de troquelado, de los materiales separados (Figura 4, número 12). Esta innovación, junto con la configuración de la fabricación como se describe en la Figura 4, da como resultado este producto final innovador.

15 2) En lo referente al producto final:

Utilizando la innovadora técnica descrita en lo que antecede, con una máquina etiquetadora se puede aplicar sobre un envase el envoltorio precintado que incluye, o bien una pegatina o bien una tarjeta simple (Figura 1). Empleando los materiales adecuados, también se puede aplicar el envoltorio autoadhesivo, internamente, en un envase de alimento.

- 20 - La Figura 1 representa el envoltorio-etiqueta autoadhesivo (precintado en rollo) en un rollo.
- La Figura 2a representa el envoltorio-etiqueta autoadhesivo (precintado en rollo) con pegatina como producto interno, que está formado por estratificación en frío con adhesivo que se puede quitar (Figura 2a, número 19), el material autoadhesivo sin barniz de desprendimiento (Figura 2a, número 21), la pegatina intermedia (Figura 2a, número 22) y el soporte (Figura 2a, número 40).
- 25 - La Figura 2b representa el envoltorio-etiqueta autoadhesivo (precintado en rollo) con tarjeta simple como producto interno, que está formado por estratificación en frío con adhesivo permanente (Figura 2b número 19), el material autoadhesivo con barniz de desprendimiento (Figura 2b, número 21) y el soporte (Figura 2a, número 40).
- La Figura 3 representa el envoltorio-etiqueta autoadhesivo (precintado en rollo) colocado sobre el producto. Al despegar la capa superior del estratificado partiendo de la esquina específica, desprovista de adhesivo (Figura 3 número 19), se descubre una pegatina o una tarjeta simple (Figura 3, número 20).
- 30 - La Figura 4 representa las fases de fabricación del envoltorio-etiqueta autoadhesivo (precintado en rollo) que suceden en este orden: aportar un rollo de material autoadhesivo doble a la máquina de impresión (Figura 4, número 1), separar del material autoadhesivo doble el soporte (Figura 4, número 2), imprimir en el dorso del material autoadhesivo intermedio (Figura 4, número 3), imprimir para eliminar el adhesivo del material autoadhesivo intermedio [precisamente detrás de la zona definida en el diseño gráfico (Figura 4, número 4)], recombinar los materiales separados (Figura 4, número 5), imprimir el diseño gráfico propio en la superficie frontal del material autoadhesivo (Figura 4, número 6), estratificar en frío (Figura 4, número 7), eliminar adhesivo en la esquina especificada (Figura 4, número 8), separar por segunda vez del soporte el material resultante (estratificado -material autoadhesivo - material autoadhesivo intermedio) (Figura 4, número 9), troquelar por el reverso (corte dorsal del material autoadhesivo intermedio y el material autoadhesivo) (Figura 4, número 10), retirar el desperdicio (Figura 4, número 11), recombinar por segunda vez los materiales separados (Figura 4, número 12), troquelar por el anverso el estratificado del material autoadhesivo y el material autoadhesivo intermedio (Figura 4, número 13), recoger el desperdicio del corte final (Figura 4, número 14) y recoger el producto final (Figura 4, número 15).
- 35 - La Figura 5 representa desglosadamente la fase intermedia de la fabricación del envoltorio-etiqueta autoadhesivo (precintado en rollo), en donde se separa del soporte (Figura 5 número 2) el material autoadhesivo doble, impreso y estratificado, con la cola impresa y eliminada en la pegatina intermedia [precisamente detrás de la zona impresa del material autoadhesivo], se troquela por el reverso (el material autoadhesivo intermedio y el material autoadhesivo en la zona de la impresión dorsal y eliminación de la cola) (Figura 5 número 10), se retira el desperdicio de la pegatina o la tarjeta simple (Figura 5, número 11), se crea el producto (pegatina o tarjeta)
- 40 utilizando como base el estratificado y finalmente se recombinan el material con el soporte (Figura 5, número 12).
- 45
- 50

REIVINDICACIONES

1. Método para fabricar un rollo con una pluralidad de objetos (20) que comprende un soporte (40), un estratificado (7, 19) y una pluralidad de objetos (20) dispuestos entre el soporte (40) y el estratificado (19), incluyendo el método los pasos siguientes:
- 5 - proporcionar un rollo que comprende un soporte (40) y un material autoadhesivo (21, 22),
- aplicar con cola sobre el material autoadhesivo (21) un estratificado (7, 19),
- en donde los objetos son pegatinas o tarjetas (20) y en donde el método incluye además los pasos de:
- separar (9) del soporte (40) el estratificado (19) y el material autoadhesivo (21, 22),
- 10 - realizar incisiones (10) en el material autoadhesivo (21, 22), a fin de producir una pluralidad de pegatinas o tarjetas (20) y material de desperdicio,
- retirar el material de desperdicio y
- recombinar el estratificado (19) y el material autoadhesivo (21, 22) con el soporte (40) para formar el rollo con una pluralidad de pegatinas o tarjetas (20), que están completamente precintadas, de modo que no tienen contacto alguno con el ambiente externo.
- 15 2. Método para fabricar un rollo con una pluralidad de pegatinas o tarjetas (20) según la reivindicación 1, en donde está establecido eliminar (8) la cola del dorso del estratificado (19) en lugares adyacentes a cada pegatina o tarjeta (20).
3. Método para fabricar un rollo con una pluralidad de pegatinas o tarjetas (20) según la reivindicación 1 o la reivindicación 2, en donde, antes de aplicar el estratificado (19), se separa del soporte el material autoadhesivo (21, 22) y se recombinan el material autoadhesivo (21, 22) y el soporte (40).
- 20 4. Método para fabricar un rollo con una pluralidad de pegatinas (20) según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en donde el rollo comprende un soporte (40), un material autoadhesivo intermedio (22) y un material autoadhesivo (21).
- 25 5. Método para fabricar un rollo con una pluralidad de pegatinas (20) según la reivindicación 4, en donde, antes de aplicar el estratificado (19):
- se separan del soporte el material autoadhesivo (21) y el material autoadhesivo intermedio (22),
- se elimina en áreas predefinidas el adhesivo del material autoadhesivo (21) y
- se recombinan con el soporte (40) el material autoadhesivo (21) y el material autoadhesivo intermedio (22).
- 30 6. Un rollo con una pluralidad de objetos (20) que incluye a) un soporte (40), b) un estratificado (19) con cola, c) una pluralidad de objetos (20), en donde el estratificado (19) está en contacto con el soporte (40), en donde
- los objetos son pegatinas o tarjetas (20),
- el estratificado (19) está en contacto con el soporte (40) de manera continua en torno a las pegatinas o tarjetas (20), de modo que las pegatinas o tarjetas (20) están precintadas entre el soporte (40) y el estratificado (19) y no tienen contacto alguno con el ambiente externo,
- 35 - las pegatinas o tarjetas (20) están hechas de un material autoadhesivo (21, 22) que comprende cola en su superficie que está en contacto con el soporte (40) y se trata la superficie de las pegatinas o tarjetas (20) que está en contacto con el soporte (40) para eliminar la cola,
- las pegatinas o tarjetas (20) tienen una superficie en contacto con el soporte (40) y las retiene el estratificado (19) y
- 40 - se elimina la cola del estratificado en una esquina adyacente a cada pegatina o tarjeta, para que se pueda despegar el estratificado.

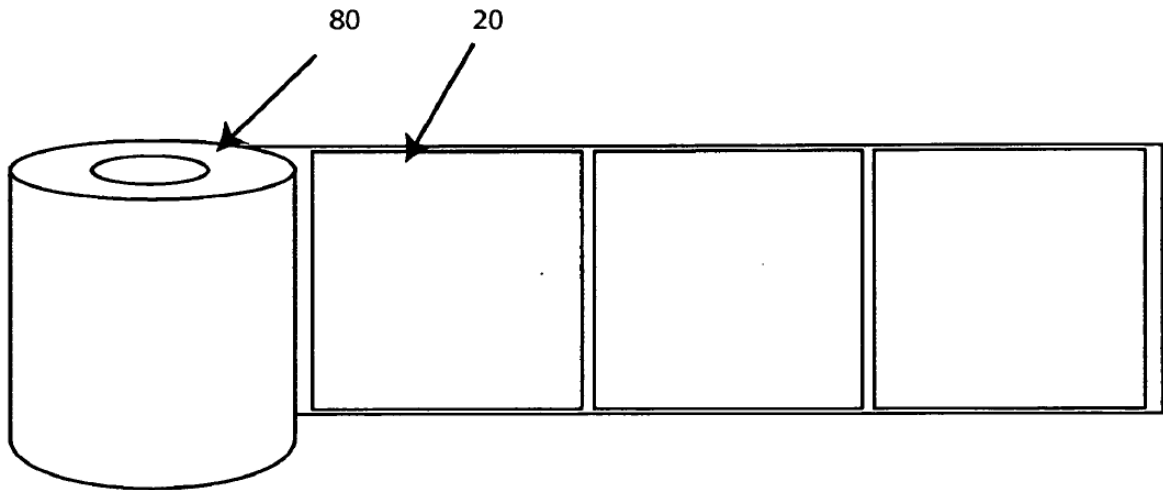
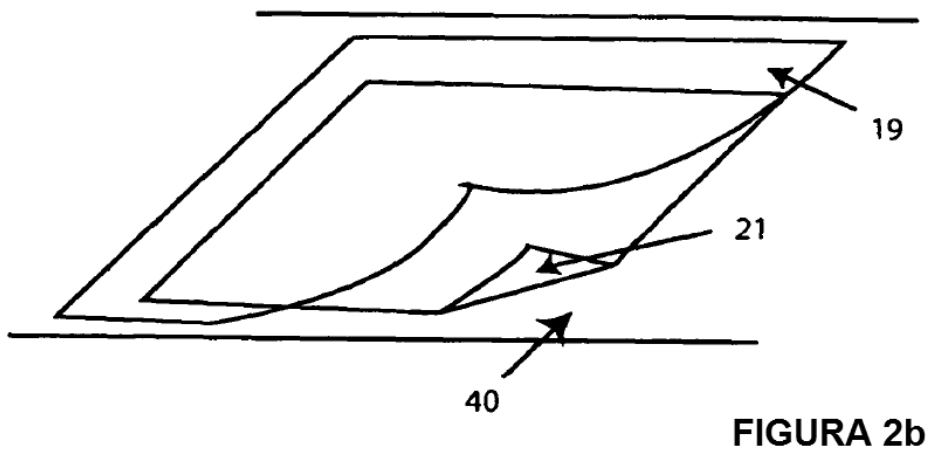
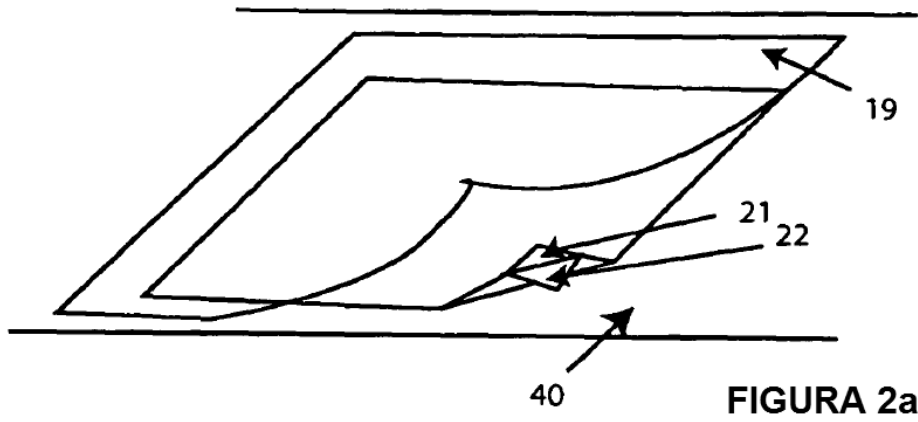


FIGURA 1



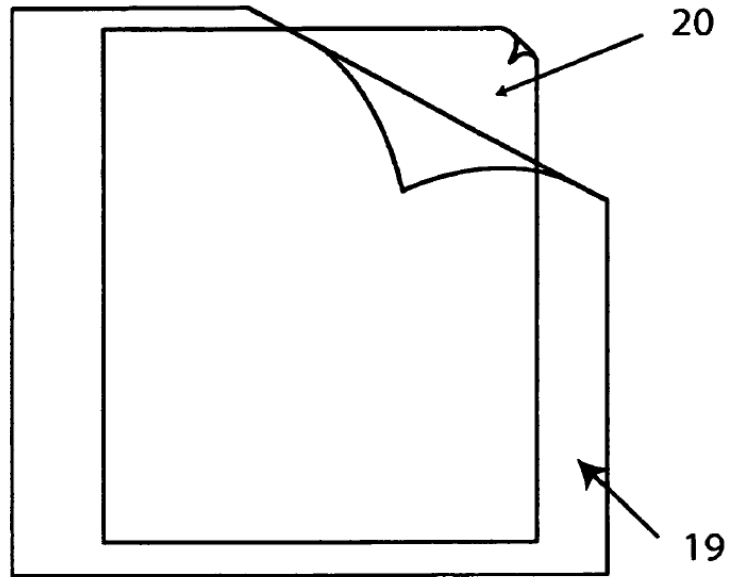


FIGURA 3

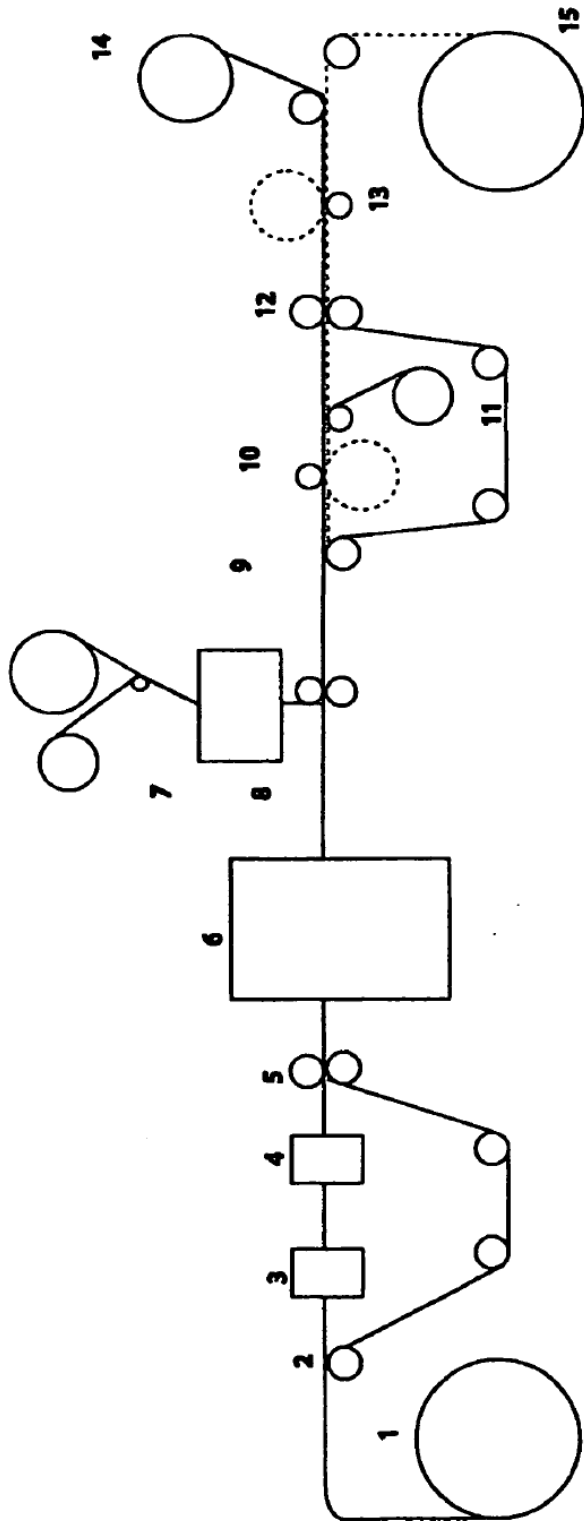


FIGURA 4

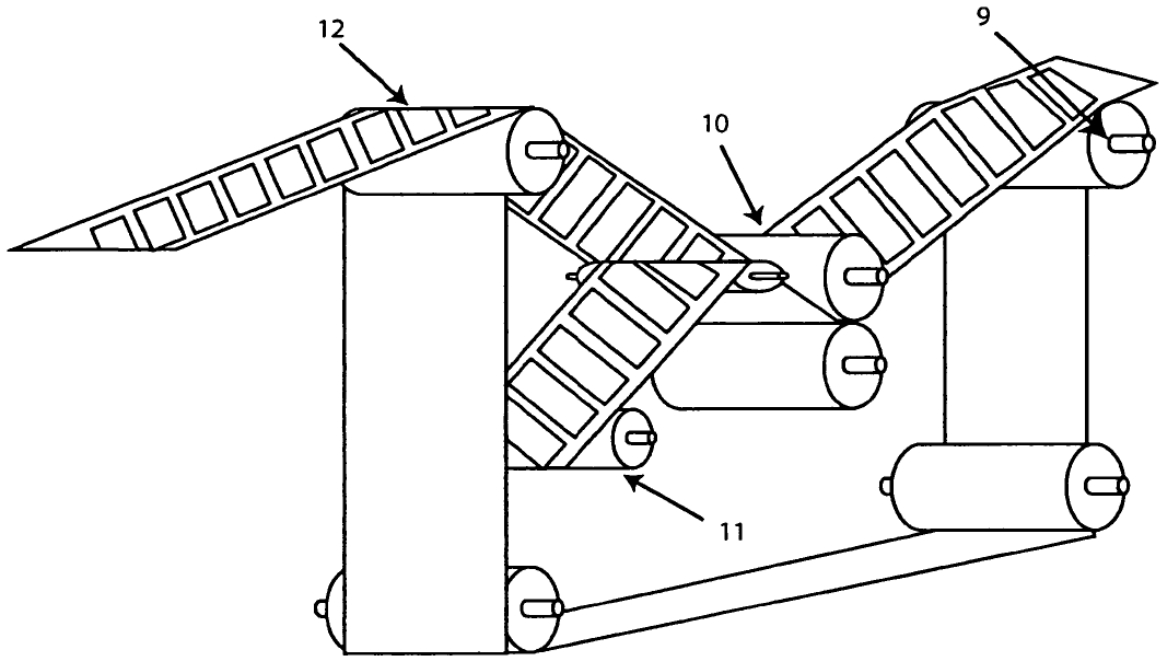


FIGURA 5