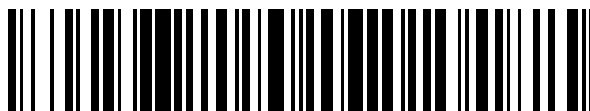


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 585 129**

51 Int. Cl.:

B32B 27/08 (2006.01)

B32B 27/32 (2006.01)

B32B 27/36 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE REIVINDICACIONES DE SOLICITUD DE
PATENTE EUROPEA

T1

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **22.11.2011** **E 11788360 (3)**

97 Fecha y número de publicación de la solicitud europea: **01.10.2014** **EP 2782754**

46 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de las reivindicaciones de la solicitud:
04.10.2016

71 Solicitantes:
DANAPAK FLEXIBLES A/S (100.0%)
Strudsbergsvej 3
4200 Slagelse, DK

72 Inventor/es:
JOHANSEN, PETER

74 Agente/Representante:
CARPINTERO LÓPEZ, Mario

54 Título: **Una hoja, un procedimiento de fabricación y uso de una hoja como tapa para envases**

ES 2 585 129 T1

REIVINDICACIONES

- 5 1. Un procedimiento de fabricación de una hoja, en particular, para su uso como una tapa de hoja troquelada para recipientes, tales como recipientes de poliéster (PET), comprendiendo dicha hoja una hoja base de poliéster transparente (PET) (4), **caracterizado porque** la hoja (2) se hace recubriendo la hoja base de poliéster transparente (4) con una capa adicional (5), que se aplica encima de la hoja base de poliéster transparente (PET) (4) mediante la co-extrusión de una capa de poliolefina (5a) y una capa de soldadura de PET (5b) de poliéster amorfo, para formar la hoja (2).
- 10 2. Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado porque** la capa de poliolefina (5a) es una capa de polietileno (PE), preferentemente, en forma de un homo-polímero o un co-polímero de PE.
- 15 3. Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 2, **caracterizado porque** la capa de poliolefina es un co-polímero de polietileno (PE), tal como un polímero de PE acrílico o un acetato de etil vinilo (EVA), que contiene PE o mezclas de los mismos.
- 20 4. Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, 2 o 3, **caracterizado porque** la co-extrusión de la capa de poliolefina/ capa de PE (5a), y la capa de soldadura de PET (5b), encima de la hoja base de poliéster transparente (PET) (4), se produce de modo que la capa de poliolefina (5a), tal como la capa de PE, se disponga entre la hoja base de poliéster transparente (PET) (4) y la capa de soldadura de PET (5b).
- 25 5. Un procedimiento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizado porque** se aplica una capa de imprimación a la hoja base de poliéster transparente (PET) antes de la aplicación de la capa de poliolefina co-extrudida (5a) y la capa de soldadura de PET (5b).
- 30 6. Un procedimiento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, **caracterizado porque** la hoja de tapa troquelada (2) se suelda al envase (1), adhiriéndose dicha capa de soldadura de PET (5b) al recipiente (1).
- 35 7. Un procedimiento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, **caracterizado porque** a la hoja base de PET (4) se da un espesor de entre 23 y 50 μm , y **porque** a la capa co-extrudida (5) se da una cantidad de entre 8 y 20 g/m^2 , correspondiente a un espesor de entre 9 y 22 μm .
- 40 8. Un procedimiento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, **caracterizado porque** la hoja base de PET (4) es extrudida, inmediatamente antes del recubrimiento con la capa co-extrudida (5), con una capa de poliolefina (5a) y una capa de soldadura de PET (5b).
- 45 9. Una hoja, que comprende una hoja base de poliéster transparente (PET) (4), **caracterizada porque** la hoja base de poliéster transparente (4) está recubierta con una capa adicional (5) encima de la hoja base de poliéster transparente (PET) (4), en forma de una capa de poliolefina (5a) y una capa de soldadura de PET (5b) de poliéster amorfo, que están co-extrudidas sobre la hoja base de poliéster para formar la hoja (2), estando dicha capa de poliolefina (5a) dispuesta entre la hoja base de poliéster transparente (PET) (4) y la capa de soldadura de PET (5b).
- 50 10. Una hoja de acuerdo con la reivindicación 9, **caracterizada porque** la capa de poliolefina (5a) es una capa de polietileno (PE), preferentemente, en forma de un homo-polímero o un co-polímero de PE, en la que se escoge un co-polímero entre un grupo que comprende un polímero de PE acrílico o un acetato de etil vinilo (EVA), que contiene PE o mezclas de los mismos.
11. Una hoja de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 9 a 10, **caracterizada porque** una capa de imprimación (6) está presente entre la hoja base de PET (4) y la capa de poliolefina (5a).
12. Una hoja de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 9 a 11, **caracterizada porque** la capa de soldadura de PET (5b) está hecha de PETG.
13. Una hoja de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 9 a 12, **caracterizada porque** la hoja base de PET (4) tiene un espesor de entre 23 y 50 μm , y **porque** la capa co-extrudida (5) tiene un espesor de entre 7 y 25 g/cm^2 , correspondiente a un espesor de entre 7 y 22 μm .
14. Una hoja de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 9 a 13, **caracterizada porque** la hoja está troquelada a una tapa para un envase (1).

- 5 15. Uso de la hoja de acuerdo con las reivindicaciones 9 a 14, para ser soldada como tapa para un recipiente (1) de poliéster (PET), o un recipiente sobre el cual se aplica una capa de poliéster, **caracterizado porque** la hoja (2) está troquelada a la forma final de la tapa, antes de la soldadura al recipiente (1), estando dicha capa de hoja soldada al recipiente con la capa de soldadura de PET (5b), orientada hacia el recipiente (1), y **porque** la tapa, en una separación posterior del envase (1) por un tirón en la hoja (2), provoca que la capa de PE (5a) permanezca sobre la hoja base de PET (4) y que la capa de soldadura de PET (5b) permanezca sobre el recipiente (3) en el área de soldadura, según se deslaminan la capa de PE (5a) y la capa de soldadura de PET (5b) en el área de soldadura solamente.

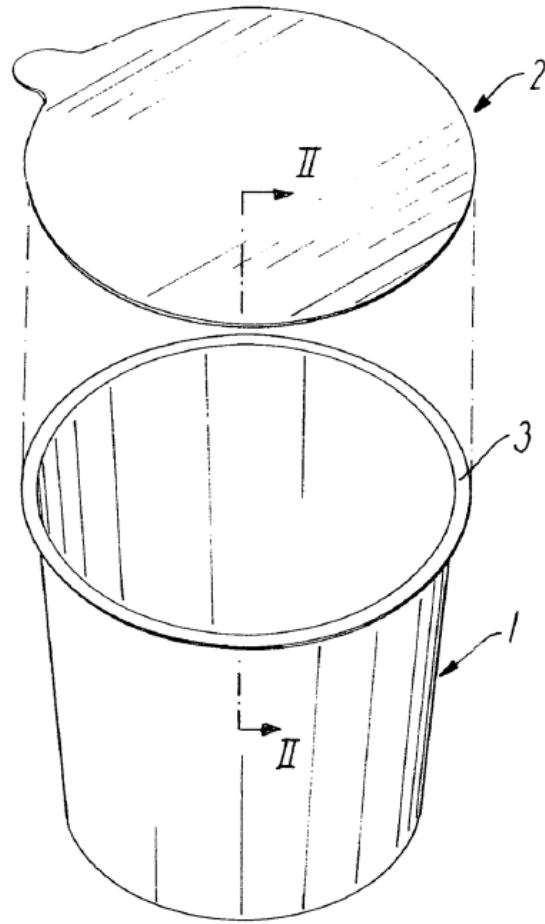


FIG. 1

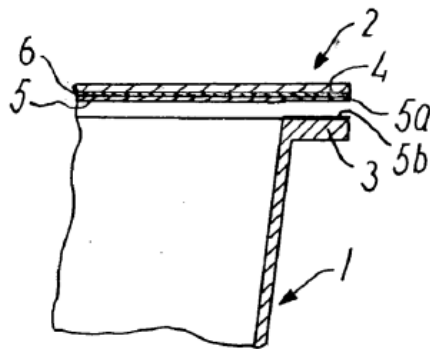


FIG. 2