

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 585 155**

51 Int. Cl.:

B32B 27/08 (2006.01)

B32B 27/32 (2006.01)

B32B 27/36 (2006.01)

B65D 77/20 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE REIVINDICACIONES DE SOLICITUD DE
PATENTE EUROPEA

T1

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **16.06.2011 E 11797635 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la solicitud europea: **01.05.2013 EP 2585297**

30 Prioridad:

09.02.2011 DK 201100083

22.06.2010 DK 201000545

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 2 585 155 T1

REIVINDICACIONES

- 5 1. Un procedimiento de fabricación de una hoja, en particular, para su uso como una tapa de hoja troquelada para envases, tales como tazas de polipropileno (PP), comprendiendo dicha hoja una hoja de poliéster transparente (PET) (4), **caracterizado porque** la hoja (2) se hace recubriendo la hoja de poliéster transparente (4), y se aplica una capa adicional (5) encima de la hoja de poliéster transparente (PET) (4) mediante la co-extrusión de una capa de poliolefina (5a) y una capa de polímero de PP (5b) para formar la hoja (2).
2. Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado porque** la capa de poliolefina (5a) es una capa de PE (polietileno), preferentemente, en forma de un homo-polímero o un co-polímero de PE.
- 10 3. Un procedimiento de acuerdo a la reivindicación 2, **caracterizado porque** la capa de poliolefina es un co-polímero de polietileno (PE), que contiene polipropileno (PP).
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 polímero de PP (5b), encima de la hoja de poliéster transparente (PET) (4), se produce de modo que la capa de poliolefina (5a), tal como la capa de PE, se dispone entre la hoja de poliéster transparente (PET) (4) y la capa de polímero de PP (5b).
- 15 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 de poliéster transparente (PET) antes de la aplicación de la capa de poliolefina co-extrudida (5a) y la capa de PP (5b).
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 PP (5b) al envase de PP (1).
- 20 7. Un procedimiento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, **caracterizado porque** a la hoja 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 .
- 25 8. Un procedimiento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, **caracterizado porque** la hoja 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 polímero de PP (5b).
9. Una hoja, que comprende una hoja de poliéster transparente (PET) (4), **caracterizada porque** la hoja de poliéster transparente (4) tiene aplicada a la misma una capa adicional (5) encima de la hoja de poliéster transparente (PET) (4), en forma de una capa co-extrudida de capa de poliolefina (5a) y una capa de polímero de PP (5b), para formar la hoja (2), estando dicha capa de poliolefina (5a) dispuesta entre la hoja de poliéster transparente (PET) (4) y la capa de polímero de PP (5b).
- 30 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.
11. Una hoja de acuerdo con la reivindicación 10, **caracterizada porque** la capa de poliolefina es un co-polímero de polietileno (PE), que contiene polipropileno (PP).
- 35 12. Una hoja de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 9 a 11, **caracterizada porque** una capa de imprimación (6) está presente entre la hoja de PET (4) y la capa de poliolefina (5a).
13. Una hoja de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 9 a 12, **caracterizada porque** la hoja de PET (4) tiene un espesor de entre 23 y 50 μm , y **porque** la capa co-extrudida (5) tiene un espesor de entre 8 y 20 g/cm^2 , correspondiente a un espesor de entre 9 y 22 μm .
- 40 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).
15. Uso de la hoja de acuerdo con las reivindicaciones 9 a 14, para ser soldada como tapa de un recipiente (1) de PP, **caracterizado porque** la hoja (2) está troquelada a la forma final de la tapa de hoja, antes de la soldadura al recipiente (1), estando dicha capa de hoja soldada al recipiente con la capa de PP (5b), que consiste en una capa de soldadura, 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 de PET (4) y que la capa de PP (5b) permanezca sobre la taza de PP (3), según se deslaminan las capas de PE y PP (5a y 5b).

50

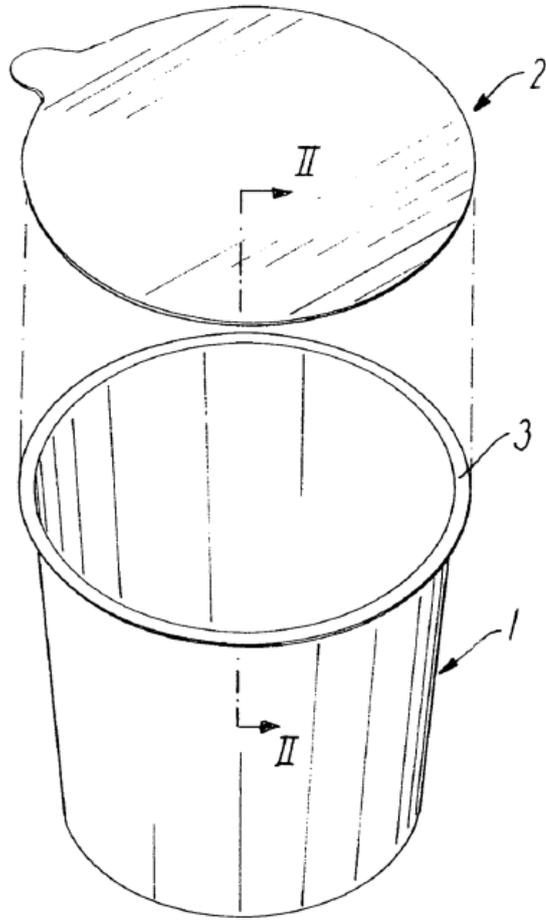


FIG. 1

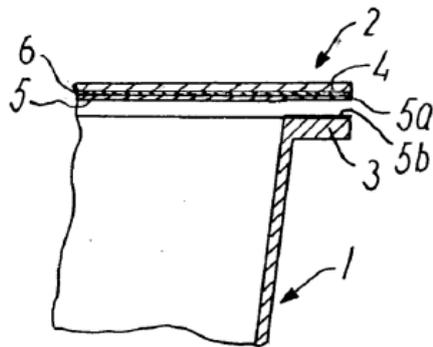


FIG. 2