

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 586 721**

51 Int. Cl.:

B65D 75/66 (2006.01)

B65D 75/68 (2006.01)

B31B 1/00 (2006.01)

B65D 85/10 (2006.01)

B65B 19/22 (2006.01)

B65B 61/18 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **18.06.2013** **E 13729397 (3)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **20.07.2016** **EP 2861507**

54 Título: **Cinta de rasgado para envoltura de producto**

30 Prioridad:

18.06.2012 EP 12172406

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

18.10.2016

73 Titular/es:

JT INTERNATIONAL SA (100.0%)
8 rue Kazem Radjavi
1202 Geneva, CH

72 Inventor/es:

TRITZ, FRANZ-JOSEF

74 Agente/Representante:

DE ELZABURU MÁRQUEZ, Alberto

ES 2 586 721 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

Cinta de rasgado para envoltura de producto

La presente invención se refiere a una cinta de rasgado para una envoltura de producto.

5 Por razones de higiene, frescura y seguridad, muchos productos de consumo están dispuestos dentro de un paquete que se sobreenvuelve con una envoltura sellada. Puede proporcionarse una envoltura de este tipo por celofán, una lámina metálica o un producto similar.

10 Aunque tales envolturas pueden evitar la contaminación de un producto dentro de un paquete interno impidiendo que el aire o cualquier otro fluido pase a través de la envoltura, y proporcionar una buena indicación a un consumidor final de la autenticidad del contenido de un producto, tales envolturas pueden ser difíciles de retirar. Con el fin de ayudar a la retirada de la envoltura ha sido común proporcionar una cinta de rasgado en la envoltura, colocándose a menudo la cinta de rasgado dentro de la envoltura de tal manera que tiene una lengüeta expuesta que puede ser levantada y traccionada por un usuario final para rasgar la envoltura y ayudar a su retirada. Tal cinta de rasgado divide normalmente la envoltura en dos de modo que se pueda retirar una mitad superior por un usuario final para acceder al paquete interior y al contenido del mismo.

15 Tal construcción funciona bien para los paquetes convencionales, ya que el usuario no tiene necesariamente que quitar toda la envoltura exterior para obtener acceso al contenido del paquete interior. Sin embargo, el paquete de muchos productos de consumo se ha vuelto más complejo, con rebajos y/o partes móviles en el centro o en los laterales del paquete, lo que significa que incluso una configuración sencilla de cinta de rasgado del tipo conocido no proporciona una facilidad suficiente de retirada para un consumidor.

20 A modo de ejemplo, la configuración de ciertos tipos de paquete de cigarrillos ha cambiado de una cajetilla de tapa articulada tradicional a un paquete que se abre desde el lateral o el frontal. En estos casos, puede ser difícil para un consumidor acceder al contenido del paquete si se proporciona una envoltura externa, a menos que se retire la totalidad de la envoltura, y la retirada efectiva de la envoltura con una cinta de rasgado tradicional puede ser difícil. La presente invención parece superar este y otros problemas.

25 Se revela en el documento WO-A-2007006973 una envoltura con cintas de rasgado intersecantes.

Otra envoltura, con un extremo de la cinta de rasgado que coincide con una lengüeta de agarre, se revela en el documento WO-A-9636538.

30 Según la presente invención, se proporciona un envoltura de producto para una cajetilla que se forma a partir de una lámina de material rasgable y que comprende una cinta de rasgado para la apertura de la envoltura de producto, comprendiendo dicha cinta de rasgado al menos dos bandas que se deben disponer sobre una superficie de la envoltura de producto y que se intersecan entre ellas para formar al menos dos ramas intersecantes, situándose un extremo de una primera banda dentro de una lengüeta dispuesta en la envoltura de producto, en donde la intersección entre dichas ramas se encuentra situada entre los extremos distales de la primera banda de tal manera que, en uso, sólo una banda se extiende sobre una esquina o borde doblado de la cajetilla, y la apertura de dicha envoltura de producto sigue una primera etapa de apertura a lo largo de dicha primera rama, a partir de un primer extremo de la misma, seguida de una segunda etapa a lo largo de las dos ramas intersecantes, desde dicha intersección hasta al menos uno de un segundo extremo de la primera rama y un extremo de la segunda rama.

35 La cinta de rasgado de la presente invención garantiza ventajosamente que la envoltura externa de un paquete de cigarrillos pueda ser arrancada del paquete de una vez con un solo movimiento. El rasgado de la cinta de rasgado puede ser un proceso de dos etapas; el rasgado puede iniciarse en una primera etapa a lo largo de un sola dirección, preferiblemente lineal, desde el primer extremo de la primera banda dentro de la lengüeta para crear un corte claro en la envoltura y luego en una segunda etapa a lo largo de las dos ramas después de la intersección de las ramas, lo que garantiza que una pieza o banda grande de envoltura sea cortada y desgarrada para desenvolver el paquete en un solo movimiento de apertura. La envoltura puede retirarse así totalmente del paquete en un movimiento de tal manera que un usuario no tiene que retirar por separado las dos partes de la envoltura como es el caso con las cintas de rasgado conocidas en la técnica anterior.

40 En algunos ejemplos, los al menos dos ramas intersecantes de la cinta de rasgado pueden estar hechas de al menos dos bandas adhesivas separadas.

45 Preferiblemente, el ángulo α entre las al menos dos ramas intersecantes puede ser de entre 1° y 80°, preferiblemente entre 50° y 75°, y más preferiblemente entre 35° y 55°.

50 Preferiblemente, las al menos dos ramas pueden intersecarse para proporcionar una unión en forma de Y situada entre dichos extremos distales de la primera de las dos ramas intersecantes.

Preferiblemente, al menos una de las dos ramas puede ser lineal o comprende al menos un segmento lineal que parte de un extremo de la cinta de rasgado.

Según la presente invención, se proporciona también un método para producir una envoltura de producto para una cajetilla que se forma a partir de una lámina de material rasgable tal como se describió anteriormente, en el que la cinta de rasgado de la presente invención está hecha de al menos dos bandas que se intersecan entre ellas, el método de la presente invención puede comprender las etapas de:

5 posicionar una primera banda de la cinta de rasgado sobre una superficie de la lámina de material rasgable y adherirla a dicha lámina para formar la segunda rama de la cinta de rasgado de tal manera que un extremo de la primera banda se encuentre situado dentro de la lengüeta prevista en la lámina de material rasgable,

10 posicionar una segunda banda sobre la misma superficie de la lámina para formar la primera rama de la cinta de rasgado de tal manera que sus extremos distales se extiendan entre dos lados opuestos de la lámina y la segunda banda se interseque con la primera banda en al menos uno de sus extremos para formar una unión en forma de Y entre las dos bandas en medio de dichos extremos distales de la primera rama, y

adherir dicha segunda banda a dicha lámina y dicha primera banda.

Preferiblemente, las al menos dos ramas intersecantes están hechas de al menos dos bandas adhesivas separadas.

15 Preferiblemente, el método de la presente invención comprende además una etapa de cortar la lámina de material rasgable al lado de un extremo de la primera rama de la cinta de rasgado que se extiende entre dos lados opuestos de la lámina para proporcionar una lengüeta de rasgado en la envoltura, y cortar la lámina de material y envolver una porción cortada individual del material de lámina alrededor de una cajetilla de tal manera que los extremos distales de la primera rama se encuentren situados junto a una primera cara de la cajetilla y la intersección entre las dos ramas se superponga a una cara adyacente a la primera cara de dicha cajetilla.

20 Preferiblemente, el método de la presente invención según se describió anteriormente está destinado a envolver una cajetilla de cigarrillos.

Un aparato para realizar el método como se describió anteriormente, en el que el aparato comprende:

unos rodillos para transportar una lámina de película procedente de una bobina;

25 un carrete de cinta de rasgado y un componente de cuchilla de corte rodante inclinado en ángulo con respecto a la dirección de movimiento de tal manera que las bandas individuales se aplican en ángulo con respecto a la dirección de movimiento de la película en una primera ubicación A;

una bobina de banda para aplicar dicha banda, en una segunda ubicación B, a la película en una intersección con una banda individual respectiva; y

30 una cuchilla de corte para cortar secciones individuales de película, junto con las bandas adheridas que forman una cinta de rasgado.

Se describirá ahora un ejemplo de la presente invención con referencia a los dibujos adjuntos en los que:

La figura 1 es una vista esquemática en perspectiva de una cinta de rasgado según la presente invención en una posición cerrada;

35 La figura 2 es una vista esquemática en perspectiva de una cinta de rasgado según la presente invención durante la apertura;

La figura 3 es una vista en planta de una envoltura según la presente invención que comprende una cinta de rasgado según la presente invención; y

La figura 4 muestra un aparato de ejemplo para realizar un método con el fin de hacer una cinta de rasgado según la invención.

40 Haciendo referencia a la figura 3, una cinta de rasgado 1 está dispuesta en una envoltura 6 de producto. La cinta de rasgado 1 comprende unas bandas adhesivas 2, 5 que, en uso, se adhieren a la superficie 7 de la envoltura 6 de producto. Las bandas adhesivas 2, 5 están configuradas para comprender unas ramas primera y segunda 3, 4 que se encuentran una con otra en una intersección 8 en la cinta de rasgado 1. La banda 2 puede, en un ejemplo comparativo, ser formada como un componente adhesivo unitario con las ramas separadas 3, 4 antes de su aplicación sobre la superficie 7 de la envoltura 6. Asimismo, se la puede formar, en un ejemplo de la presente invención, a partir de dos o más bandas adhesivas separadas 2, 5 que forman las ramas separadas 3, 4. En este ejemplo, el ángulo α entre las dos ramas 3, 4 es de aproximadamente 45°, pero puede ser de cualquier valor entre 1° y 80°, o preferiblemente entre 5° y 75°, y aún más preferiblemente entre 35° y 55°. Preferiblemente, el ángulo α entre cada una de las ramas 3, 4 de la banda adhesiva 2 se puede elegir y ajustar en el rango previamente definido en función de la forma y/o el tamaño del producto que se ha de envolver en la envoltura 6 para garantizar el rasgado eficiente y completo de la envoltura 6 en una sola acción de apertura por un usuario final.

La figura 4 muestra un aparato de ejemplo para realizar un método con el fin de hacer una cinta de rasgado 1 según la presente invención. El aparato proporciona dos bandas adhesivas separadas 2, 5 que forman las ramas 3, 4 de la cinta de rasgado 1.

5 Haciendo referencia a la figura 4, una bobina 33 proporciona una lámina de película 6 que se hace pasar sobre una serie de rodillos y finalmente se corta por una cuchilla giratoria 35 de corte de película y se envuelve usando una rueda de envolver sobre unas cajetillas 11 para formar las cajetillas 11 y 6 sobreenvueltas sobre un transportador 37. Cuando la película 6 se hace pasar sobre los rodillos, se proporciona un carrete de cinta de rasgado 31 a través de un componente 32 de cuchilla de corte rodante sobre la superficie de la película 6. El carrete 31 y el componente 32 de cuchilla están inclinados en ángulo con respecto a la dirección de movimiento de la película 6 de tal manera que los componentes de cinta de rasgado cortados individuales 5 se aplican bajo un ángulo con respecto a la dirección de movimiento de la película 6 que se selecciona como un ángulo deseado en el rango descrito anteriormente con referencia al producto de envoltura final. La banda individual 5 se puede adherir a la superficie de la película 6 por un adhesivo tradicional u otras formas, como se apreciará por un experto en la técnica.

15 La combinación de la banda 5 y la película 6 se pasa entonces hacia adelante desde donde se aplican las bandas 5 a la película 6 en la ubicación A hasta una ubicación B, en donde también se aplica una bobina 34 de la banda 2 a la película 6 en una ubicación en la que ésta forma una intersección con una banda respectiva 5. De nuevo, la banda 2 se puede aplicar sobre la superficie 7 usando adhesivo u otras técnicas conocidas. Después de la aplicación de la banda 1 a la superficie de la película 6, la película 6 se hace pasar a través de una cuchilla de corte 35 y unas secciones individuales de la película, junto con las bandas adheridas 2, 5 que forman una cinta de rasgado según la presente invención, se envuelven utilizando la rueda de envolver 36 sobre las cajetillas individuales 11.

20 Se proporciona la banda inclinada 5 por las tiras cortadas del carrete 31 de material de banda adhesiva. Las tiras cortadas se colocan a intervalos regulares y se mantienen con una correa de vacío sobre la película 6 de envoltura de producto que se desenrolla de una manera continua en una línea de paquete de productos. A la salida del carrete 31 se hacen las bandas inclinadas 5 y se las orienta en ángulo con respecto a la dirección de desenrollado de la película 6 de envoltura que se corresponde con el ángulo deseado entre las dos ramas 3, 4 de la cinta de rasgado 1 de la invención. Una vez unidas a la película 6, las tiras cortadas que forman bandas 5 se unen con la banda adhesiva horizontal principal 2 de la cinta de rasgado 1 dispensada desde una bobina 34 durante el proceso de desenrollado. De este modo, se produce una película 6 de envoltura de producto con bandas adhesivas inclinadas y horizontales 2, 5 que forman una cinta de rasgado unitaria 1 y se puede envolver en línea alrededor de las cajetillas 11 que se han de envolver.

25 En uso, la envoltura 6 de producto se puede proporcionar como una sobreenvuelta sobre un paquete 11 tal como una cajetilla de cigarrillos, como se muestra en las figuras 1 y 2. Una lengüeta 9 está dispuesta en la envoltura 6 de producto de tal manera que una porción extrema de la banda 2 está dentro de la lengüeta 9, formando así el extremo de partida o agarre de la cinta de rasgado 1. En uso, un usuario del producto dentro del paquete 11 puede 35 agarrar la lengüeta 9 para retirar la cinta de rasgado 1 de la envoltura 6. Al tirar e la lengüeta 9 se inicia una primera etapa de la apertura de la envoltura 6, en la que la banda 2 rompe la envoltura 6, a lo largo de una primera dirección lineal, en un corte lineal limpio con un primer ángulo con respecto al paquete 11 hasta que se alcanza la intersección 8 de las ramas 3, 4, estando situada la intersección 8 sobre una cara principal del paquete 11. En este punto, se inicia una segunda etapa de la apertura mediante la cual al tirar aún más en la cinta de rasgado 1 se rompe la 40 envoltura 6 en dos direcciones, a lo largo de las bandas 2, 5, retirando una porción de la envoltura 6 con ella, como se muestra en la figura 2. Esto permite que un usuario retire la envoltura 6 con una sola acción, al contrario que en la técnica anterior, y permite así al usuario obtener acceso al paquete interior 11 más fácilmente en una acción de apertura de dos etapas en un solo movimiento.

45 Se debe apreciar que la ubicación de la intersección 8 entre los extremos distales de la banda principal 2 de la cinta de rasgado 1 se encuentra preferiblemente situada a cierta distancia de los extremos distales de la banda principal 2. Por ejemplo, la intersección 8 puede estar situada a mitad de camino a lo largo del componente de la banda principal 2 que se extiende sobre una cara principal del paquete 11. Una ventaja particular de esta disposición es que se asegura que, cuando la envoltura 6 se coloca sobre el paquete 11, los extremos de la banda 2, que forman la primera rama 3 de la cinta de rasgado 1, se encuentran situados junto a una primera cara del paquete 11, preferiblemente una cara lateral de un paquete 11 de cigarrillos, como se muestra en las figuras. Mientras tanto, la intersección 8 se superpone a una cara principal 7 de dicho paquete 11 que es adyacente a la primera cara. Esta configuración asegura la correcta iniciación del proceso de apertura de la envoltura durante la primera etapa y la retirada completa de dicha envoltura 6 partiendo desde la intersección 8 durante la segunda etapa de la apertura.

50 Además, es importante que sólo una banda 2 de la cinta de rasgado 1 se extienda sobre una esquina o borde plegado del paquete 11 con el fin de evitar el arrugamiento de la envoltura 6 en las esquinas o bordes plegados cuando la envoltura es termocontraída de una manera habitual.

55 Como se apreciará por lo anterior, la presente invención proporciona una cinta de rasgado y una envuelta externa asociada para un producto que es simple y económica de fabricar, pero que también es beneficiosa para un consumidor final en términos de una retirada mejorada de la envoltura y un acceso mejorado al contenido del 60 paquete interno.

REIVINDICACIONES

1. Una envoltura (6) de producto para una cajetilla que se forma a partir de una lámina de material rasgable y que comprende una cinta de rasgado (1) para la apertura de la envoltura de producto, comprendiendo dicha cinta de rasgado al menos dos bandas (2, 5) que se deben disponer sobre una superficie (7) de la envoltura de producto y que se intersecan entre ellas para formar al menos dos ramas intersecantes (3, 4), estando situado un extremo de una primera banda (2) dentro de una lengüeta (9) dispuesta en la envoltura de producto, en donde la intersección (8) entre dichas ramas está situada entre los extremos distales de la primera banda de tal manera que, en uso, se extiende sólo una banda sobre una esquina o borde plegado de la cajetilla, y la apertura de dicha envoltura de producto sigue una primera etapa de apertura a lo largo de dicha primera rama, desde un primer extremo de la misma, seguida de una segunda etapa a lo largo de las dos ramas intersecantes, a partir de dicha intersección hasta al menos uno de un segundo extremo de la primera rama y un extremo de la segunda rama.
2. Una envoltura (6) de producto según la reivindicación 1, en la que las al menos dos ramas intersecantes están hechas de al menos dos bandas adhesivas separadas (2, 5).
3. Una envoltura (6) de producto según la reivindicación 1 o 2, en la que el ángulo α entre las al menos dos ramas intersecantes (3, 4) es de entre 1° y 80° , preferiblemente entre 5° y 75° , y más preferiblemente entre 35° y 55° .
4. Una envoltura (6) de producto según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en la que las al menos dos ramas se intersecan para proporcionar una unión (8) en forma de Y situada entre dichos extremos distales de la primera de las dos ramas intersecantes.
5. Una envoltura (6) de producto según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, en la que al menos una de las dos ramas (3, 4) es lineal o comprende al menos un segmento lineal desde un extremo de la cinta de rasgado.
6. Un método para producir una envoltura (6) de producto para una cajetilla que se forma a partir de una lámina de material rasgable según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, en el que dicha cinta de rasgado está hecha de al menos dos bandas que se intersecan entre ellas, comprendiendo el método los pasos de:
- posicionar una primera banda de la cinta de rasgado sobre una superficie de la lámina de material rasgable y adherirla a dicha lámina para formar la segunda rama de la cinta de rasgado de tal manera que un extremo de la primera banda se encuentre situado dentro de la lengüeta dispuesta en la lámina de material rasgable, y
- posicionar una segunda banda sobre la misma superficie de la lámina para formar la primera rama de la cinta de rasgado de tal manera que sus extremos distales se extiendan entre dos lados opuestos de la lámina y la segunda banda se interseque con la primera banda en al menos uno de sus extremos para formar una unión en forma de Y entre las dos bandas en medio de dichos extremos distales de la primera rama; y
- adherir dicha segunda banda a dicha lámina y dicha primera banda.
7. Un método según la reivindicación 6, en el que las al menos dos ramas intersecantes están hechas de al menos dos bandas adhesivas separadas.
8. Un método según la reivindicación 6 o 7, que comprende además un paso de cortar la lámina de material rasgable al lado de un extremo de la primera rama de la cinta de rasgado que se extiende entre dos lados opuestos de la lámina para proporcionar una lengüeta de rasgado en la envoltura, y cortar la lámina de material y envolver una porción cortada individual del material de lámina alrededor de una cajetilla de tal manera que los extremos distales de la primera rama estén situados junto a una primera cara de la cajetilla y la intersección entre las dos ramas se superponga a una cara adyacente a la primera cara de dicha cajetilla.
9. Un método según la reivindicación 8, en el que la cajetilla es una cajetilla de cigarrillos.
10. Un aparato para realizar el método de cualquiera de las reivindicaciones 6 a 9, en el que el aparato comprende:
- unos rodillos para transportar una lámina de película desde una bobina (33);
- un carrete (31) de cinta de rasgado (1) y un componente (32) de cuchilla de corte rodante inclinado en ángulo con respecto a la dirección de movimiento de tal manera que las bandas individuales (5) se aplican en ángulo con respecto a la dirección de movimiento de la película en una primera ubicación A;
- una bobina (34) de banda (2) para aplicar dicha banda, en una segunda ubicación B, a la película en una intersección con una banda individual respectiva; y
- una cuchilla de corte (35) para cortar secciones individuales de película, junto con las bandas adheridas que forman una cinta de rasgado.

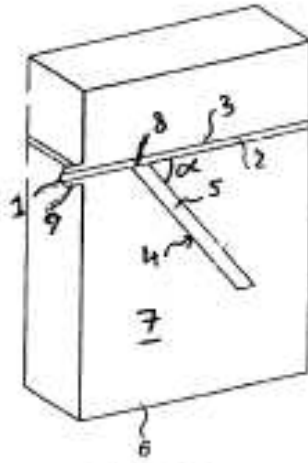


FIG. 1

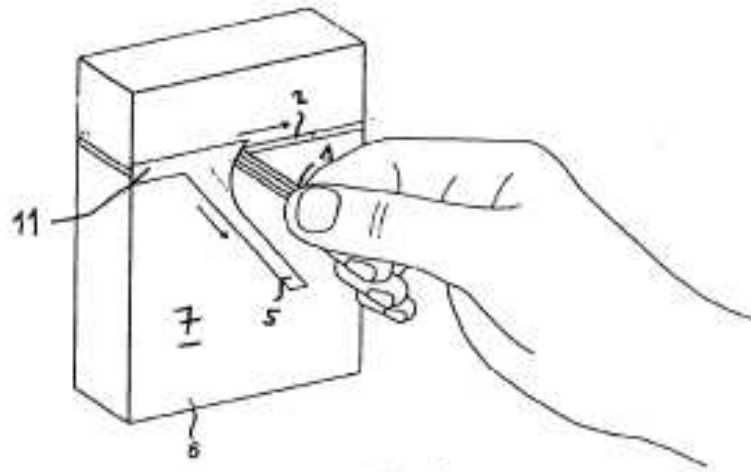


FIG. 2

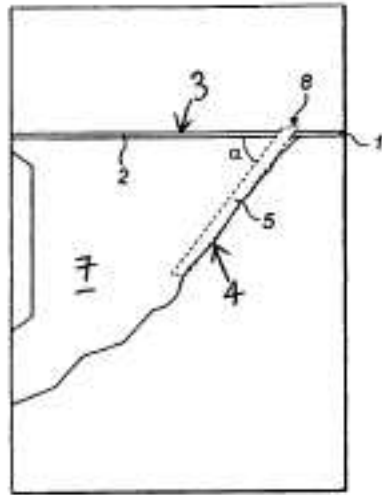


FIG. 3A

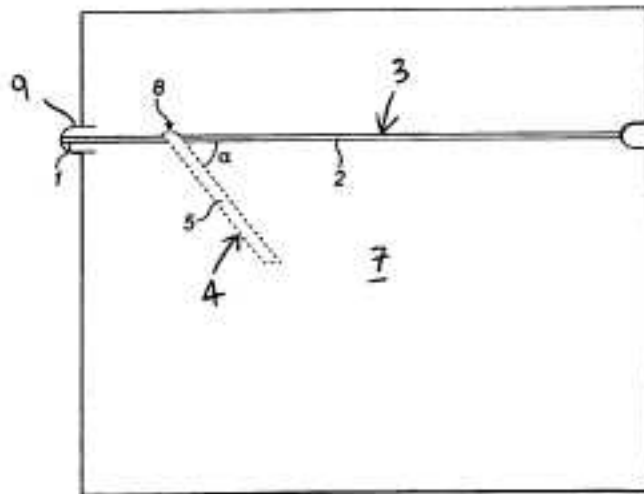


FIG. 3B

