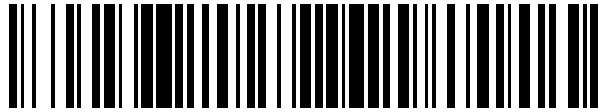


19



OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 641 236**

21 Número de solicitud: 201600382

51 Int. Cl.:

A41B 13/10 (2006.01)

B31D 1/04 (2006.01)

12

SOLICITUD DE PATENTE

A1

22 Fecha de presentación:

06.05.2016

43 Fecha de publicación de la solicitud:

08.11.2017

71 Solicitantes:

GÓMEZ GONZÁLEZ, Fernando José (100.0%)
Rascón nº 1 - 2 Dcha.
21001 Huelva ES

72 Inventor/es:

GÓMEZ GONZÁLEZ, Fernando José

54 Título: **Carrete de baberos y servilletas desechables y reciclables útil para preservar la higiene personal**

57 Resumen:

Es un carrete de baberos y servilletas desechables y reciclables útil para preservar la higiene personal (10), en el que una banda continua de materiales diversos (20) se enrolla en un núcleo tubular vacío (14) para suministrar baberos (50) y servilletas (52), cumpliendo con el objetivo de mejorar la higiene en personas de cualquier edad. El babero (50) permite conducir restos de alimentos líquidos y babas desde una lámina anterior (40) hacia un cuerpo absorbente (42) y preserva a los usuarios de las humedades recibidas en el cuerpo absorbente (42) gracias a la lámina posterior (44).

El babero (50) y la servilleta (52) se sujetan a las prendas de vestir de los usuarios gracias a los medios adhesivos (70) aplicados en el envés (74) de la lámina posterior (44).

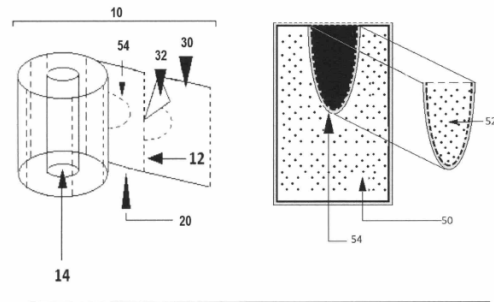


FIGURA 9

ES 2 641 236 A1

DESCRIPCIÓN

Carrete de baberos y servilletas desechables y reciclables útil para preservar la higiene personal.

5

Sector de la técnica

La presente invención pertenece al sector de las necesidades corrientes de la vida, objetos personales o domésticos, al ajuar del recién nacido, y más concretamente a baberos y servilletas.

10

El objeto principal de la presente invención es proporcionar, de forma cómoda y rápida, los artículos necesarios para proteger la higiene del usuario al suministrar alimentos y/o bebidas a personas de cualquier edad.

15

La presente invención se refiere a artículos absorbentes y aislantes, de aplicación en las prendas de los usuarios, para la protección de la higiene personal, tales como baberos y servilletas, bobinados en carretes de banda continua compuesta por materiales diversos, con un núcleo tubular vacío. Los artículos de la invención pueden comprender o no un diseño impreso y un diseño estampado.

20

Antecedentes de la invención

Las personas, bebés, infantes o de cualquier edad, pueden utilizar artículos para la protección de la higiene personal, tales como baberos y/o servilletas, para evitar manchas en las prendas de vestir y retener alimentos sólidos y/o líquidos.

25

Normalmente los artículos baberos y/o servilletas disponibles en el mercado de consumo se ofertan en unidades, lavables y/o desechables, pero siempre en unidades independientes.

30

Existe un problema en la mercadotecnia no resuelto, que comprende un conjunto de principios y prácticas que buscan el aumento del comercio, especialmente en lo relacionado con la demanda de los aspectos funcionales y de utilidad, al no ofrecer artículos útiles y mejorados para preservar la protección de la higiene a personas en cualquier edad.

35

Explicación de la invención

Con el fin de alcanzar los objetivos y evitar los inconvenientes mencionados en los apartados anteriores, la invención propone un artículo, ausente y demandado en los mercados industriales y comerciales actuales, en formato carrete que, gracias a perforaciones transversales practicadas en la banda continua de materiales enrollada sobre el núcleo tubular vacío del carrete, proporciona al consumidor unidades de baberos y servilletas separables del carrete matriz, sin las desventajas de tener que:

45

- a) Buscar o localizar babero y/o servilleta cada vez que surja la necesidad de utilizarlo.
- b) Buscar paños o servilletas adicionales para el cometido.
- c) Lavar baberos, paños o servilletas.

50

Las ventajas principales de la presente invención, carrete de baberos y servilletas, se resumen como sigue:

- El carrito objeto de la presente invención permite obtener baberos y servilletas de uno en uno, para recién nacidos, bebés e infantes, o en más de uno para usuarios de más edad, desprendiéndolos del carrito por las líneas transversales de perforaciones practicadas en la banda continua, según edad del usuario.
- De cada unidad babero obtenido se consigue una servilleta que se puede desprender del mismo babero, proporcionando un artículo útil para el usuario, por ejemplo, en la retirada de restos sólidos y en proteger de irritaciones que provocan la salivación excesiva, propia de bebés y/o ancianos.
- Se mejora la protección de la higiene de los usuarios al usar el carrito objeto de la presente invención, precisamente por tenerlo habitualmente al alcance de la mano, ya que comúnmente, al igual que otros artículos, como por ejemplo el rollo de papel de cocina, llegan a pertenecer a un conjunto de objetos domésticos que habitualmente son cercanos en relación a lo visual y por lo tanto de fácil localización.
- Los artículos baberos y servilletas conseguidos desde el carrito, se pueden cambiar tantas veces como se considere necesario, consiguiendo proteger mejor la higiene personal y evitando, al no mantener colocado en el usuario el babero ensuciado por más tiempo del que la protección de la higiene recomiende, malos olores e irritaciones en las zonas bucales, especialmente en fases de aparición de los llamados dientes de leche o congénitos, fases en la que los bebés tienen mayor secreción de salivas o babas.
- Al ser artículos desechables y/o reciclables procuran menor consumo, tanto de energía como de detergentes, colaborando a mejorar la protección del medio ambiente.

Breve descripción de los dibujos

Aunque la memoria descriptiva concluye en las reivindicaciones, que describen de manera específica y reivindican con claridad la invención, se considera que la presente invención resultará más comprensible a partir de la siguiente descripción de las realizaciones en combinación con las figuras que se acompañan, en las que los mismos numerales de referencia indican elementos, y en los que:

La Fig. 1 muestra la apariencia de un carrito de baberos y servilletas (10), objeto de la presente invención. La realización particular mostrada es un ejemplo en el que se señala un núcleo tubular vacío (14) y una banda continua de materiales diversos (20) en la que se ha practicado líneas de perforación (12).

La Fig. 2 es una vista de otra realización de la presente invención (10), en la que la banda continua de materiales (20) se muestra en despliegue, indicando líneas transversales de perforación (12) practicadas en la banda continua de materiales (20).

La Fig. 3 es una vista de otra realización de la presente invención (10), en la que se puede apreciar como una unidad de babero y servilleta (30) es separada (32) de la banda continua de materiales (20) por las líneas transversales de perforación (12).

La Fig. 4 es una vista de las láminas que comprende la banda continua (20) del artículo objeto de la presente invención (10).

a) Lámina anterior (40).

b) cuerpo absorbente (42).

c) lámina posterior (44).

5 d) cubierta desprendible (46).

La Fig. 5 es una vista, de otra realización de la presente invención (10), del babero (50) y de la obtención desde el propio babero (50) de la servilleta (52) por la línea de perforación del cuello del babero (54).

10

La Fig. 6 es una vista de otra realización de la presente invención (10) de las láminas anterior (40), posterior (44), y del cuerpo absorbente (42) que componen el artículo objeto de la invención, en la que se indica la zona perimetral de unión (60) térmica, encolado o estampado, de las láminas anterior (40) y posterior (44).

15

La Fig. 7 es una vista, de otra realización de la presente invención (10), en la que se puede apreciar el cuerpo absorbente (42), el frente (72) el envés (74) de la lámina posterior (44), en las que se aplica elementos adhesivos (70), y de la cubierta desprendible (46) con la lengüeta de sujeción (76).

20

La Fig. 8 es una vista de otra realización de la presente invención del envés (74) de la lámina posterior (44), en la que se muestra la retirada de la cubierta desprendible (46) de protección al medio adhesivo (70).

25 **Realización preferente de la invención**

Definiciones A no ser que se indique explícitamente de otra manera, el término "que comprende" debe ser considerado ilimitado, lo cual significa que se puede añadir otras características, etapas o ingredientes siempre que estos sean apropiados para ser utilizados en el artículo objeto de la presente invención, carretes de baberos y servilletas.

30

El artículo "un" debe ser considerado como "uno o más" a no ser que se indique específicamente de otra manera. Así, por ejemplo, "un diseño" significa "uno o más".

Tal y como se utiliza en la presente memoria, el término "diseño" se refiere generalmente a cualquier figura, forma, gráfico, símbolo y combinaciones de los mismos. Los diseños pueden evocar o no a figuras geométricas abstractas, símbolos infantiles, textos, y/o evocar alguna textura o tejidos tal como encajes. Los diseños estampados e impresos de la invención normalmente pueden ser reconocidos visualmente y/o al tacto.

40

A la vista de las mencionadas figuras, y de acuerdo con la numeración adoptada, se puede observar en ellas un ejemplo de realización preferente de la invención, la cual comprende las partes y elementos que se indican y describen en detalle a continuación.

45 **Núcleo tubular** Fig. 1

Para el núcleo tubular vacío (14) se puede utilizar el hecho convencionalmente de cartón, con una longitud entre los 20 y 23 cm. y entre los 3 y 4 cm. de diámetro.

50 **Banda continua** Fig. 2 y Fig. 4

La banda continua de materiales diversos (20), con longitud de 20 a 23 cm, está conformada por una lámina anterior (40), una lámina posterior (44), un cuerpo absorbente

(42), ubicado entre las láminas anterior (40) y posterior (44), y una cubierta desprendible (46) protectora del adhesivo (70) aplicado en el envés (74) de la lámina posterior (44).

5 El artículo además puede comprender un diseño impreso y un diseño estampado. El diseño estampado comprende al menos un elemento decorativo estampado y el diseño impreso comprende al menos un elemento decorativo impreso. Tanto el diseño impreso como el diseño estampado pueden ser aplicados en la lámina anterior y/o en el núcleo absorbente.

10 **Lámina anterior** Fig. 4

15 Para la lámina anterior (40) se puede utilizar la hecha de materiales no tejidos o películas poliolefínicas con orificios. Si se desea, la lámina anterior (40) puede incluir un tensioactivo para mejorar la penetración de líquidos al cuerpo absorbente. La lámina anterior (40) tiene características hidrófilas. Una densidad de tensioactivo de aproximadamente 0,01 miligramos por centímetro cuadrado del área de la lámina es normalmente adecuada, (por ejemplo Pegosperse 200ML.).

20 La lámina anterior (40) puede tener una pluralidad de orificios para facilitar que los líquidos caídos en ella la atraviesen fácilmente hasta el cuerpo absorbente (42). Debe tener entre un 25 a un 50 por ciento del área abierta y un espesor de aproximadamente 0,03 milímetros después de practicar los orificios.

25 La lámina anterior (40) es de material no tejido que incluye materiales/capas no tejidos fibrosos, conformados por un proceso de cardado, un proceso de ligado por hilado o un proceso de masa fundida soplada, en el que el material polimérico fundido se extruye a través de una matriz, atenuada para alargar el polímero extruido en fibras y reducir el diámetro de las mismas, y a continuación se deposita sobre una superficie de conformación. Los materiales poliméricos adecuados para usar en la conformación de
30 dichos materiales/capas no tejidos fibrosos incluyen poliolefinas tales como polietileno y polipropileno, poliéster, poliamidas, etileno-acetato de vinilo, etileno metacrilato, copolímeros de los materiales anteriores, copolímeros de bloque, tales como copolímeros de bloque A-B-A de estireno y butadieno y similares.

35 La lámina anterior (40) debe medir aproximadamente entre 20 x 24 cm. y/o 23 x 24 cm.

Cuerpo absorbente Fig. 4

40 El cuerpo absorbente (42) puede hacerse con pasta de madera triturada a la que se conoce generalmente como fieltro de aire, guata de celulosa rizada; materiales gelificantes absorbentes incluidos los polímeros superabsorbentes tales como agentes gelificantes poliméricos formadores de hidrogeles; fibras de celulosa químicamente rifidizadas, modificadas o reticuladas; polímeros fundidos por soplado incluidos los copolímeros; fibras sintéticas incluidas las fibras de poliéster prensadas; tejido incluidos
45 envolturas de tejido y estratificados de tejidos; fibra con cereales capilares; espumas absorbentes; esponjas absorbentes; fibras sintéticas cortadas; turba; o cualquier material equivalente o combinación de los mismos. El cuerpo absorbente debe medir aproximadamente entre 19'5 x 23'5 cm. y/o 21'5 x 22'5 cm.

50 Es muy adecuado que la banda continua (20) del artículo objeto de esta invención (10) contenga un cuerpo absorbente (42) dispuesto entre la lámina anterior (40) y la lámina posterior (44).

Lámina posterior Fig. 4 y Fig. 7

La lámina posterior (44) tiene como función la de retardar o evitar que los líquidos pasen del cuerpo absorbente (42) al exterior del babero, mientras permite que el aire libre fluya a través de él. En el frente (72) y en el envés (74) de la lámina posterior (44), hay aplicados, total o parcialmente, medios adhesivos (70) que cumplen tres funciones:

- a) impedir que la humedad proveniente del cuerpo absorbente (42) afecte al usuario.
- b) sujetar el babero (50) a las prendas de vestir del usuario.
- c) mantener adherida la cubierta desprendible al envés (74) de la lámina posterior (44).

El frente (72) de la lámina (44), mediante la aplicación de medios adhesivos (70) sobre la misma, va unido al envés del cuerpo absorbente (42).

La lámina posterior (44) debe medir aproximadamente entre 20 x 24 cm. y/o 23 x 24 cm.

La lámina posterior (44) es de material no tejido, sin orificios, que incluye materiales/capas no tejidos fibrosos conformados por un proceso de cardado, un proceso de ligado por hilado o un proceso de masa fundida soplada, en el que el material polimérico fundido se extruye a través de una matriz, atenuada para alargar el polímero extruido en fibras y reducir el diámetro de las mismas, y a continuación se deposita sobre una superficie de conformación. Los materiales poliméricos adecuados para usar en la conformación de dichos materiales/capas no tejidos fibrosos incluyen poliolefinas tales como polietileno y polipropileno, poliéster, poliamidas, etileno-acetato de vinilo, etileno metacrilato, copolímeros de los materiales anteriores, copolímeros de bloque, tales como copolímeros de bloque A-B-A de estireno y butadieno y similares.

Servilleta Fig. 5

La servilleta (52) es una zona de la superficie del conjunto babero (50), que se desvincula del mismo gracias a la línea de perforación del cuello (54). Está conformada por las mismas láminas y materiales que el babero (50), y tiene como objeto:

- a) secar las zonas faciales afectadas durante la ingesta y/o babeo del usuario.
- b) proteger de restos a las prendas de vestir de los cuidadores, sin tener que utilizar paños y/o servilletas adicionales. También puede ser, mediante los medios adhesivos (70) sujeta a las prendas de vestir del cuidador.

Cubierta desprendible Fig. 4 y 8

La superficie del envés (74) de la lámina posterior (44) está total o parcialmente revestida por medios adhesivos (70) y está provista de forma típica de una cubierta desprendible (46) que está prevista para ser retirada, mediante el elemento lengüeta de sujeción/separación (76), en el momento anterior de uso del artículo y evitar así la contaminación anticipada de los medios adhesivos (70). La cubierta desprendible (46) puede ser un papel recubierto con silicona, una película de plástico o cualquier otra cubierta fácilmente desprendible. La cubierta desprendible (46) puede estar en una o en varias piezas, p. ej. para cubrir áreas con adhesivos individuales. Se puede usar cualquier papel o película comercial. Los ejemplos adecuados incluyen BL 30 MG-A SILOX 4 P/O comercializados por Akrosil Corporation, y las películas M&W

comercializadas por Gronau en Alemania bajo el código X-5432. La cubierta desprendible (46) debe medir aproximadamente entre 20 x 24 y 23 x 24 cm.

MEDIOS ADHESIVOS Fig. 7

5

Tanto al frente (72) como al envés (74) de la lámina posterior (44) se les aplica medios adhesivos (70) para:

10

- a) adherir el frente (72) de la lámina posterior (44) al envés del cuerpo absorbente (42).
- b) adherir el frente de la cubierta desprendible (46) al envés (74) de la lámina posterior (44).

15

- c) adherir y sujetar el babero (50) a la prenda de vestir del usuario.

20

Se ha comprobado comúnmente que los adhesivos sensibles a la presión funcionan bien para estos propósitos. Los medios adhesivos (70) pueden ser continuos o intermitentes. Por ejemplo pueden aplicarse en tiras o en toda la superficie de las dos caras de la lámina posterior (44). Pueden aplicarse a través de cualquier método adecuado, incluido, aunque no de forma limitativa, el recubrimiento directo con boquilla plana.

Diseño impreso

25

Los artículos obtenidos del objeto de la presente invención (10) pueden comprender un diseño impreso, que puede imprimirse en la lámina anterior (40) y/o en el cuerpo absorbente (42), con un tinte o tintas de varios colores para imprimir el diseño impreso. Otra ventaja es que cuando se utiliza una loción en la lámina frontal (40), por ejemplo para proporcionar un tacto mejor, puede limitarse cualquier desplazamiento del color del diseño impreso. La cobertura de la superficie del diseño impreso puede variar. Puede ser deseable tener una cobertura de la superficie impresa entre el 2% y el 40% aproximadamente, proporcionando un buen equilibrio de costes-beneficios.

30

35

El diseño impreso puede imprimirse con cualquier método de impresión convencional, tal como impresión por flexografía o rotograbado, con una tinta matizada. Se puede utilizar cualquier tinta matizada, incluidos, aunque no de forma limitativa, el negro o colores tales como, por ejemplo, rosas, violetas, verdes, morados, azules, amarillos, oro, plata o cualquier combinación de diferentes colores.

40

Además de los diseños impresos obtenidos por impresión convencional, el término "diseño impreso" abarca diseños obtenidos por técnicas que no se pueden llamar de forma típica de impresión pero que proporcionan un efecto idéntico o similar. Por ejemplo, se puede proporcionar un efecto visual similar prensando en calor un capa de material no tejido plástico.

45

Puede ser deseable utilizar tintas con propiedades hidrófobas. Muchas tintas comerciales tienen base disolvente y por lo tanto son capaces de proporcionar una propiedad hidrófoba. Sí se desea pueden añadirse agentes hidrófobos tales como aceites o ceras a la composición de tinta comercial. Las tintas con base de agua también pueden ser adecuadas para la invención siempre que éstas no influyan de forma sustancialmente

50

negativa en el resultado del producto.

Diseño estampado

Se puede disponer en la lámina anterior (40) y/o en el cuerpo absorbente (42) del conjunto babero (50). El diseño estampado puede estar prácticamente contenido en la totalidad de la lámina anterior. El cuerpo absorbente (42) también puede estar total o parcialmente estampado con el diseño estampado. En un proceso de estampado convencional, es frecuente que la lámina anterior (40) y el cuerpo absorbente (42) se estampen juntos en una sola etapa, aunque no es necesario.

El estampado se puede conseguir con técnicas estándares tales como la unión térmica, ligadura por ultrasonidos y/o presión. Un ejemplo de un proceso adecuado es la unión térmica, en la que se pasan las capas a través de dos rodillos de acero de los que uno está grabado con el diseño visual y el otro es plano. Los rodillos pueden calentarse a una temperatura apropiada para fundir, al menos parcialmente, una o más capas donde un intervalo normal es de 90°C a 170° C.

El rodillo de estampado puede grabarse con técnicas convencionales, como la mecanización para la mayoría de los diseños de estampación, pero puede ser deseable utilizar mordedura con ácido o grabado por láser para proporcionar un grabado más fino y un diseño estampado más fino. El diseño estampado comprende marcas de estampado relativamente finas, mucho más finas que los canales estampados. Estas marcas de estampado pueden proporcionar un aspecto infantil y delicado al artículo. La herramienta de estampado debería ser capaz de estampar con una alta definición, en particular con una resolución de menos de 0,75 mm, y aunque no de forma limitativa, entre aproximadamente 0,35 mm. y 0,60 mm.

Efecto encaje

También se descubrió que los elementos decorativos proporcionaban la apariencia de un tejido de encaje en los artículos que se aplicaron. Con una impresión y un estampado de alta resolución, se pueden imprimir o estampar líneas finas u otros rasgos que tengan un espesor dentro del intervalo de resolución, contribuyendo así a proporcionar un aspecto de tejido de encaje al artículo. También pueden haber líneas u otras marcas más gruesas en el diseño impreso y en el diseño estampado.

General

El artículo objeto de la presente invención, carrete de baberos y servilletas, puede tener cualquier dimensión adecuada. Por ejemplo, la longitud del núcleo tubular vacío y la banda continua bobinada sobre el mismo estarán en un intervalo de aproximadamente 20 a 23 cm. de longitud. Las medidas de cada unidad babero desprendida de la banda continua estarán aproximadamente entre 20 x 24 cm. y/o 23 x 24 cm. El elemento servilleta podrá tener unas medidas de aproximadamente 10 x 15 cm. La superficie total de cada unidad babero/servilleta normalmente sería de 480 cm². Un espesor ejemplar de la banda continua sería de 0,4 cm. El límite más bajo para el espesor de cada unidad babero/servilleta estará dictado por la practicidad técnica.

Los artículos de la invención son normalmente desechables y/o reciclables, es decir, no están previstos para ser reutilizables o lavables después de su uso.

Método de fabricación

El artículo de la presente invención puede producirse industrialmente con máquinas rebobinadoras que producen rollos de papel o por cualquier medio adecuado. Las

distintas láminas pueden ensamblarse utilizando medios estándares tales como dispositivos y procedimientos para la alimentación de capas de material en banda, el estampado, unión térmica o encolado o una combinación de ambos.

- 5 La línea de transformación puede comprender una etapa de impresión y/o estampado en la que se aplica la tinta a la lámina impresa del artículo. Sin embargo, puede que resulte más sencillo llevar a cabo la etapa de impresión en la lámina impresa fuera de la línea de transformación del artículo, antes de que esta lámina se junte con otra lámina.

10 **Medición del espesor**

Para conseguir una reproducibilidad, se puede utilizar el siguiente método para medir el espesor de la banda continua. El equipo puede comprender un aparato capaz de medir el espesor con una tolerancia de 0,01 mm. Un proveedor comercial de este tipo de equipo es, por ejemplo, Ono Sokki (www.onosokki.net), de quien se puede utilizar, por ejemplo su calibre GS-503 y el lector digital DG 2610. El calibre está equipado con un pie, que puede tener un diámetro ilustrativo de 24,13 mm. Una presión ejercida adecuada cuando se realiza la medición es 0,689 kPa.

20 El procedimiento de prueba es el siguiente. Verificar que el micrómetro está en cero. Colocar el artículo con la capa desprendible en la placa base, con la lámina anterior hacia arriba. Si se proporcionó el artículo en un estado comprimido se deja reposar la unidad babero/servilleta unos 10 minutos antes de medir su espesor. Colocar el artículo en la placa base de manera que cuando baje el pie, este se encuentre en el centro del artículo.

25 Dejar que el pie baje suavemente sobre el artículo a una velocidad de 5 mm/seg. + - mm/seg. Determinar el calibre del artículo leyendo el dial del micrómetro 10 segundos después de que el pie llegue a apoyarse. El árbol y el pie deberían aplicar aproximadamente 32 gramos de fuerza para una presión de 0,69 +/- kPa a la muestra con el pie mencionado arriba teniendo un diámetro de 24,13 mm.

30

REIVINDICACIONES

1. Carrete de baberos y servilletas desechables y reciclables útil para preservar la higiene personal (10), **caracterizado** porque comprende:

5

- un núcleo tubular vacío de cartón (14), con la misma longitud que la de la banda continua (20), entre los 20 y 23 cm., y entre los 3 y 4 cm. de diámetro.

10

- una banda continua de materiales diversos (20) desde la cual se obtienen unidades de baberos (50) y servilletas (52) gracias a las líneas de perforación (12) y (54) practicadas en la banda continua (20).

2. Carrete de baberos y servilletas (10) según la reivindicación 1, **caracterizado** porque la banda continua (20) está conformada por:

15

- Una lámina anterior (40) de materiales no tejidos fibrosos, hidrófila, con orificios en parte de su superficie para facilitar el tránsito de líquidas y babas hacia el interior del cuerpo absorbente (42)

20

- Un cuerpo absorbente (42) de fibra y materiales gelificantes absorbentes, incluidos los polímeros super absorbentes.

25

- Una lámina posterior (44), sin orificios, hidrófuga, de materiales polímeros no tejidos, como poliolefinas y copolímeros de los materiales anteriores y copolímeros de bloque A-B-A y similares, que tiene como función que el conjunto babero (50) se sujete al usuario, gracias a que al envés (74) de la lámina posterior (44) se le aplica medios adhesivos (70) sensibles a la presión.

30

- Una cubierta desprendible (46) de un papel recubierto con silicona o cualquier otra cubierta fácilmente desprendible, provista para ser retirada de la lámina posterior (44), mediante el elemento lengüeta (76) de sujeción/separación, en el momento anterior al uso del babero (50) y de la servilleta (52).

3. Carrete de baberos y servilletas (10) según la reivindicación 2, **caracterizado** porque las láminas y el cuerpo absorbente están ensamblados entre ellos utilizando medios estándares tales como dispositivos y procedimientos para la alimentación de capas de material en banda, el estampado, la unión térmica o el encolado.

35

4. Carrete de baberos y servilletas (10), según la reivindicación 1, **caracterizado** por contener o no, en las unidades de baberos (50) y servilletas (52) desprendidas de la banda continua (20), un diseño impreso y/o un diseño estampado.

40

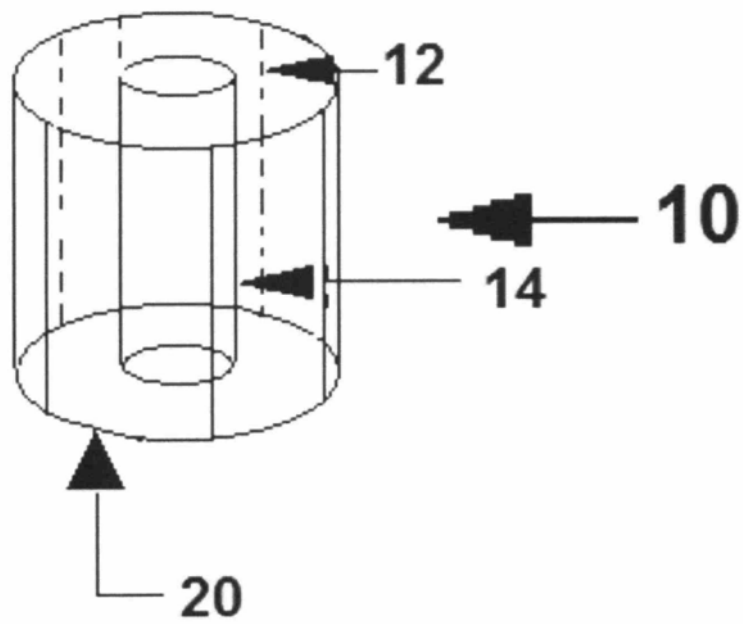


FIGURA 1

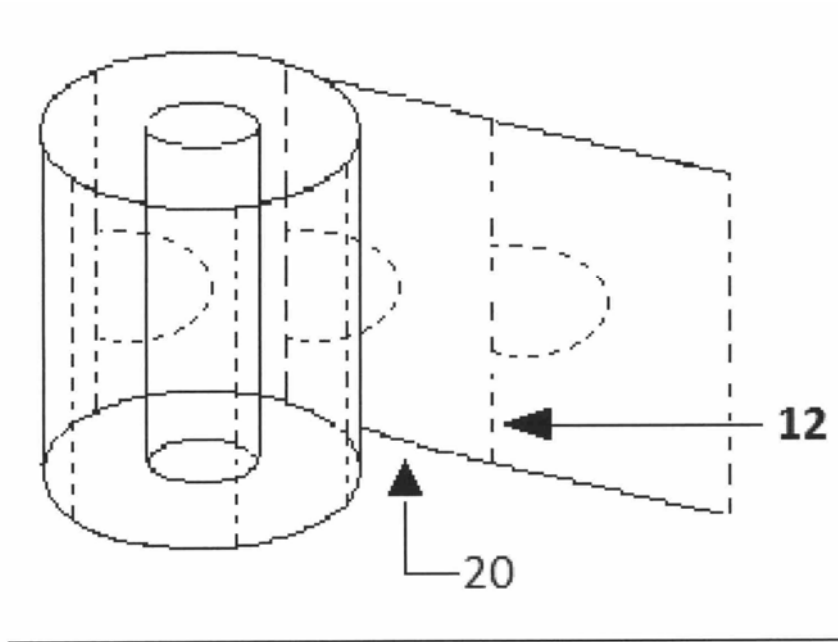


FIGURA 2

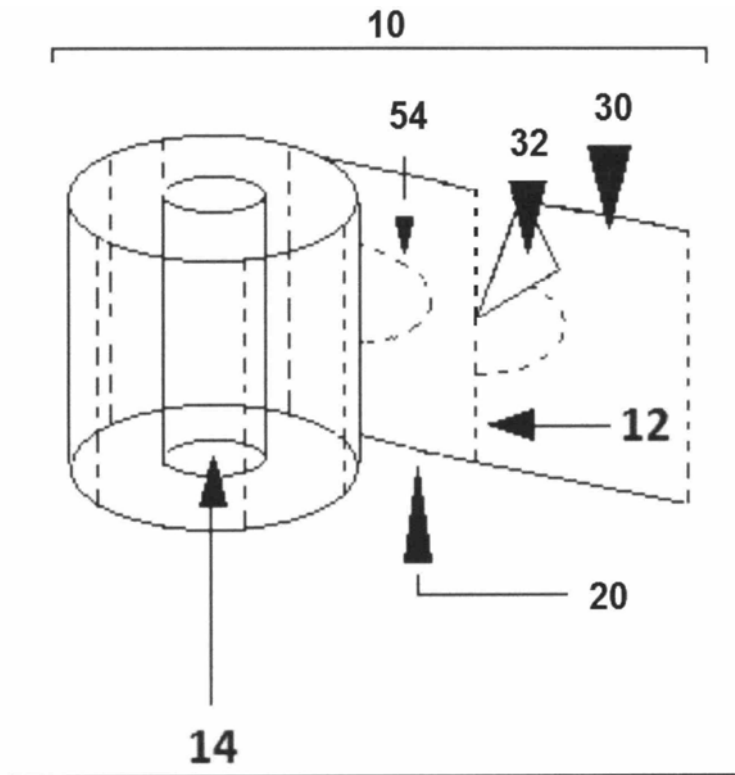


FIGURA 3

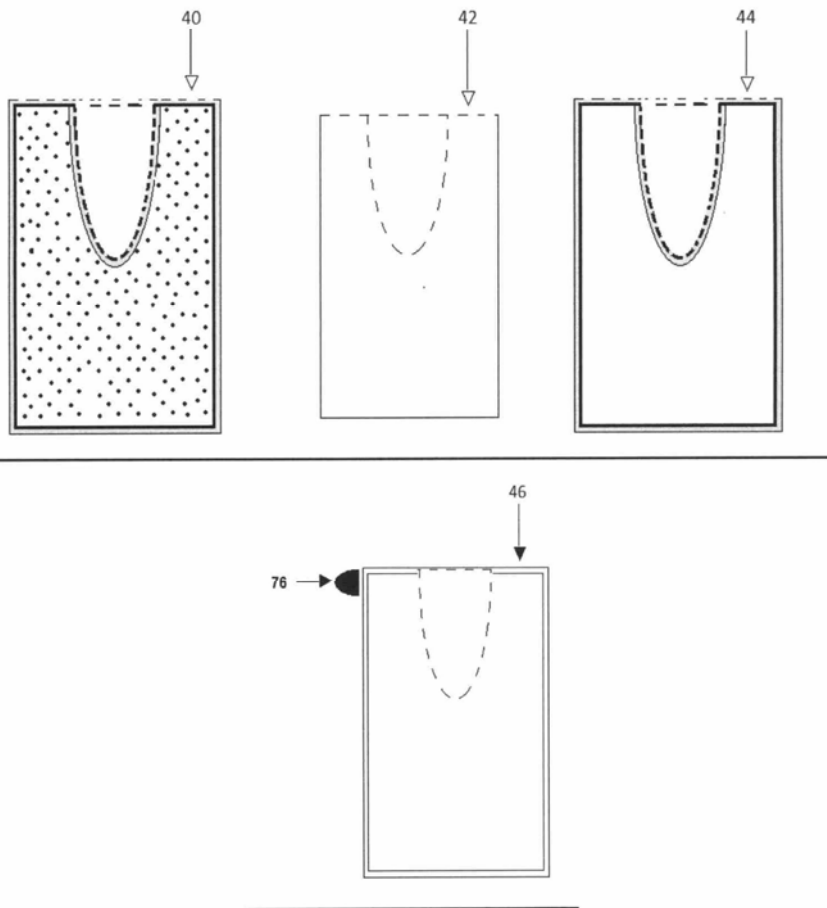


FIGURA 4

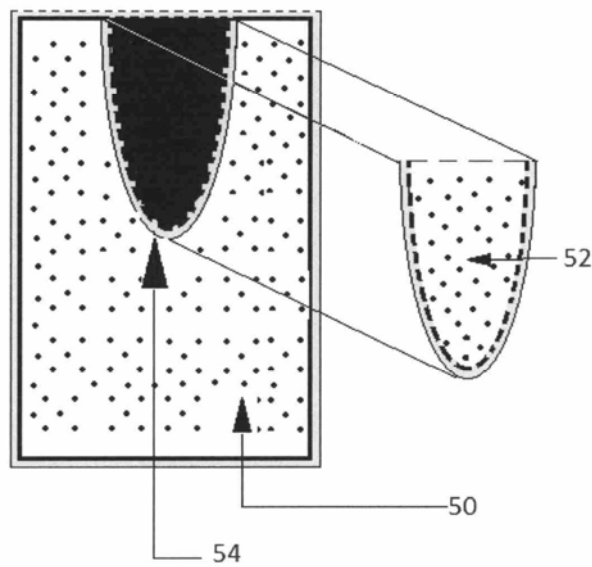


FIGURA 5

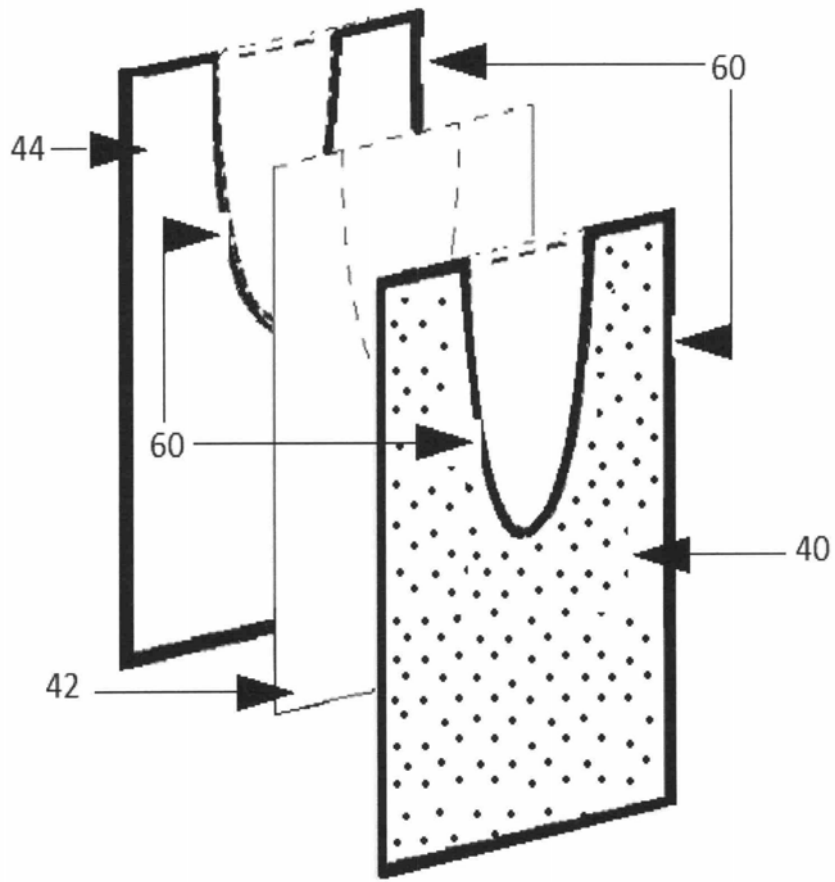


FIGURA 6

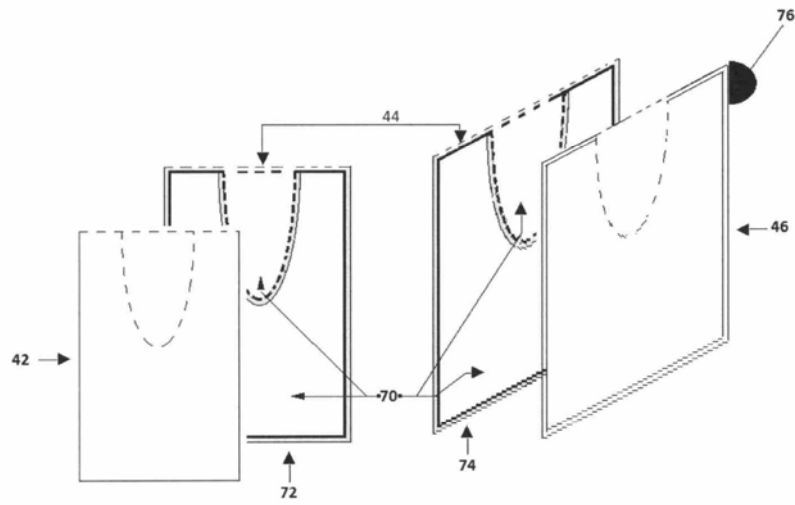


FIGURA 7

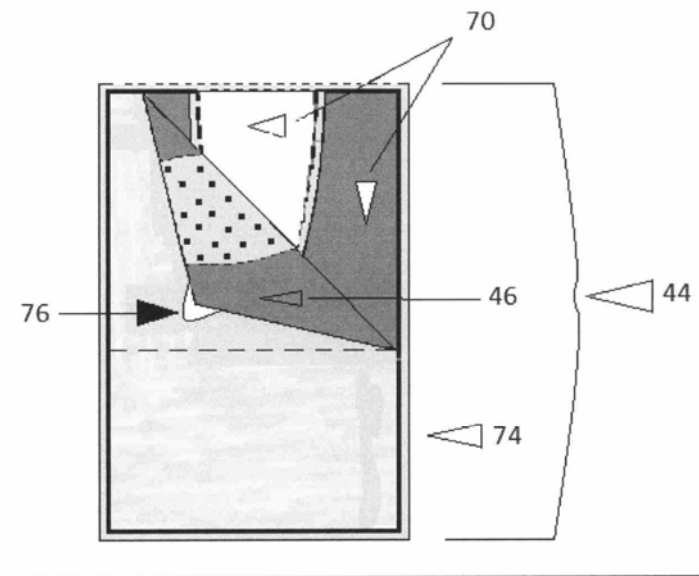


FIGURA 8

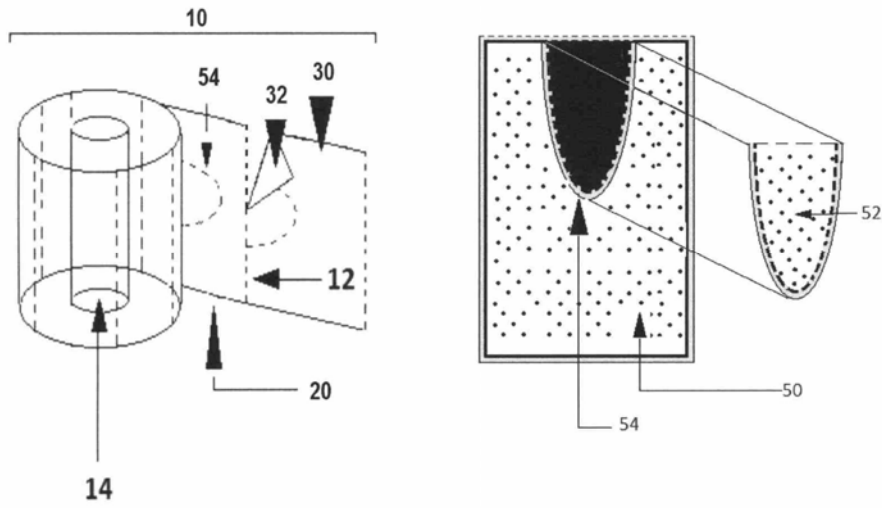


FIGURA 9



- ②① N.º solicitud: 201600382
 ②② Fecha de presentación de la solicitud: 06.05.2016
 ③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑤① Int. Cl.: **A41B13/10** (2006.01)
B31D1/04 (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	⑤⑥ Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	US 2014304881 A1 (FLEURY PATRICIA L) 02/08/2007, página 1, párrafos [6 - 8, 10]; página 2, párrafos [24 - 26]; página 3, párrafos [32 - 33]; figuras 1 - 4.	1,4
Y		2,3
Y	US 2005144693 A1 (HAGEN RESHEDA) 07/07/2005, Página 1, párrafo 1; página 2, párrafos [25 - 27]; página 3, párrafos [30 - 34]; Figuras 1, 2, 9,10.	2,3
X	US 2007174942 A1 (FLEURY PATRICIA L) 02/08/2007, Página 1, párrafos [5 - 11, 19]; página 2, párrafos [21 - 22]; figuras 1, 3a, 3b.	1, 4
A	ES 1013658U U (UBERTL R. , ODOARDI R. M.) 01/01/1991, Todo el documento.	2-4

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia
 Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría
 A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita
 P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud
 E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

para todas las reivindicaciones

para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe 16.02.2017	Examinador C. Marín Calvo	Página 1/4
--	------------------------------	---------------

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

A41B, B31D

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC, WPI

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 16.02.2017

Declaración

Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones 1-4	SI
	Reivindicaciones	NO
Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)	Reivindicaciones	SI
	Reivindicaciones 1-4	NO

Se considera que la solicitud cumple con el requisito de aplicación industrial. Este requisito fue evaluado durante la fase de examen formal y técnico de la solicitud (Artículo 31.2 Ley 11/1986).

Base de la Opinión.-

La presente opinión se ha realizado sobre la base de la solicitud de patente tal y como se publica.

1. Documentos considerados.-

A continuación se relacionan los documentos pertenecientes al estado de la técnica tomados en consideración para la realización de esta opinión.

Documento	Número Publicación o Identificación	Fecha Publicación
D01	US 2014304881 A1 (FLEURY PATRICIA L)	02.08.2007
D02	US 2005144693 A1 (HAGEN RESHEDA)	07.07.2005

2. Declaración motivada según los artículos 29.6 y 29.7 del Reglamento de ejecución de la Ley 11/1986, de 20 de marzo, de Patentes sobre la novedad y la actividad inventiva; citas y explicaciones en apoyo de esta declaración

El documento D01 se considera el estado de la técnica más cercano ya que se refiere a un carrete de baberos y servilletas desechables y reciclables útil para preservar la higiene personal que comprende:

- un núcleo tubular vacío, con la misma longitud que la de la banda continua
- una banda continua de materiales diversos desde la cual se obtienen unidades de baberos (10) y servilletas (15) gracias a las líneas de perforación (30) y (35) practicadas en la banda continua (véase página 2, párrafos [24 - 26]; página 3, párrafos [32 - 33]; figuras 1-4).

El documento D01 se diferencia de la reivindicación 1 en que no se divulgan las medidas, es decir, ni la longitud ni el diámetro de la banda continua. De manera que el objeto de la reivindicación 1 no ha sido divulgado idénticamente en el documento D01, por lo tanto la reivindicación 1 satisface el requisito de novedad, según se establece en el art. 6.1 Ley de Patentes 11/1986, así como las reivindicaciones dependientes 2-4.

El efecto técnico que se consigue es el mismo que en el documento D01, obtener baberos y servilletas de uno en uno, desprendiéndolos del carrete por las líneas transversales de perforaciones practicadas en la banda continua y obteniendo una servilleta que se puede desprender del mismo babero. El problema técnico objetivo asociado al efecto técnico es evitar tener un babero y una servilleta por separado.

Las medidas de la banda continua son una alternativa de diseño de la que no se deriva ningún efecto técnico inesperado y que al experto en la materia se le habría ocurrido de forma obvia. En conclusión, la reivindicación 1 carece de actividad inventiva a la vista de las enseñanzas de D01, según el art. 8.1 Ley 11/1986, así como la reivindicación 4 que se refiere a que el babero contenga o no, en las unidades de baberos y servilletas desprendidas de la banda continua un diseño impreso y/o un diseño estampado.

En relación a la reivindicación 2, relativa a las diferentes capas que constituyen los baberos y servilletas desechables, el documento D01 divulga una lámina absorbente que dispone en su parte posterior de medios adhesivos que tiene como función que el conjunto babero se sujete al usuario. El documento D01 no divulga que sobre el adhesivo haya una cubierta desprendible de un papel recubierto con silicona o cualquier otra cubierta fácilmente desprendible, sin embargo se considera del conocimiento general común (ver documento D03).

El documento D02 se refiere a un babero desechable formado por múltiples capas:

- Una lámina anterior (5) de materiales no tejidos fibrosos, hidrófila, con orificios en parte de su superficie para facilitar el tránsito de líquidos hacia el interior del cuerpo absorbente (7).
- Un cuerpo absorbente (7) de fibra y materiales gelificantes absorbentes, incluidos los polímeros súper absorbentes.
- Una lámina posterior (6), sin orificios, hidrófuga, de materiales polímeros no tejidos, como polietileno

Estando las láminas y el cuerpo absorbente ensamblados entre ellos utilizando medios estándares tales como la unión térmica o adhesivos sensibles a la presión. (ver página 1, párrafo 1; página 2, párrafos [26 - 27]; página 3, párrafos [30 - 34]; figuras 1, 2,9,10).

Se considera que el experto en la materia hubiera recurrido a las enseñanzas del documento D02 ya que es el mismo campo técnico y así combinar las características técnicas del documento D01 y D02 para llegar a la misma solución técnica. Por lo tanto las reivindicaciones 2-3 no cumplen con el requisito de actividad inventiva establecido en el art. 8.1 Ley de Patentes 11/1986.

El resto de documentos citados D04 son un reflejo del estado de la técnica.