

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 648 107**

51 Int. Cl.:

B65D 65/14 (2006.01)

B65D 65/10 (2006.01)

B65D 75/08 (2006.01)

B32B 27/10 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **01.12.2014 PCT/EP2014/076135**

87 Fecha y número de publicación internacional: **25.06.2015 WO15090924**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **01.12.2014 E 14805903 (3)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **16.08.2017 EP 3083436**

54 Título: **Envoltorio para pastilla de jabón**

30 Prioridad:

16.12.2013 IN 3942MU2013
29.01.2014 EP 14152974

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
28.12.2017

73 Titular/es:

UNILEVER N.V. (100.0%)
Weena 455
3013 AL Rotterdam, NL

72 Inventor/es:

JANARDHANA, SRIDHAR y
TEWARI, ADESH

74 Agente/Representante:

LINAGE GONZÁLEZ, Rafael

ES 2 648 107 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 para pastilla de jabón

5 Campo de la invención

La invención se refiere a envoltorios para pastillas de jabón o artículos similares.

Antecedentes de la invención

10 Las pastillas de jabón se envasan generalmente en envases de cartón y materiales compuestos de papel (material de hoja laminada) normalmente junto con un refuerzo de cartón. El cartón tiene generalmente una capa de barrera de plástico. El envase de cartón proporciona una forma rectangular para apilar y protege la pastilla de jabón hasta su uso. La combinación de envoltorio y refuerzo proporciona una alternativa rentable a los envases de cartón.

15 Un compuesto de papel está hecho de una capa de papel junto con una o más capas de un material plástico. El componente de papel proporciona un sustrato rígido y agrega resistencia y también proporciona una superficie para la deposición de sellador. La película de plástico proporciona características de decoración y propiedades de barrera de humedad y fragancia. El envoltorio es la forma más común de envase para pastillas de jabón.

20 Las pastillas de jabón se usan en todo el mundo. Están disponibles en diversas formas, aunque los tamaños están más o menos estandarizados a excepción de las diferencias en gramaje. Las pastillas rectangulares o en forma de silla de montar son las más comunes ya que son fáciles de agarrar y usar.

25 Una pastilla de jabón típica se envasa en el formato envoltorio envolvente. Primero, se coloca una pastilla en una hoja rectangular de material de envoltorio y entonces se coloca un refuerzo, normalmente una hoja de papel gruesa, sobre la pastilla a fin de rodear la pastilla a lo largo de la extensión longitudinal mientras se dejan abiertos los extremos más cortos de la pastilla. A partir de entonces, los dos bordes largos superpuestos de la hoja se sellan por solapamiento. Entonces, los bordes más cortos de la hoja se sellan mediante un sello envolvente en cada lado. Esto completa la operación de envoltura.

30 Se observa generalmente que normalmente toda la superficie del lado de papel del envoltorio se recubre con un adhesivo para comodidad operativa y sellabilidad. Los adhesivos termosellables son más comunes. El adhesivo se aplica normalmente a un gramaje promedio de 12 a 15 g/m². Sin embargo, gran parte del adhesivo no se usa para adhesión o sellado. Sin embargo, una práctica de este tipo se ha llevado a cabo durante décadas porque se cree que es conveniente recubrir toda la superficie del envoltorio.

35 El documento US4877674A (Milprint Inc., 1989) divulga un envoltorio que no se arruga de una sola pieza para pastillas de jabón que está hecho de una lámina de hojas de una película de plástico flexible y un papel que absorbe el agua. La película y el papel se superponen y se unen a lo largo de sus márgenes mediante bandas continuas de adhesivo. La superficie expuesta de la hoja de papel está recubierta con un sello frío cohesivo a lo largo de los márgenes en registro con las bandas adhesivas. Cuando se envuelve alrededor de una pastilla de jabón, el cohesivo y adhesivo se distribuyen en las áreas de sello posterior y de sello de extremo del jabón, envolviendo de este modo de forma doble la pastilla con las hojas de papel y película y con un espacio de aire entre ambas que evita o minimiza el arrugamiento de la envoltura externa. Esta publicación divulga que los márgenes superpuestos están unidos por bandas continuas de adhesivo. El procedimiento es ligeramente mejor que el proceso convencional.

40 El documento WO/1996/037418 (HIGHLAND SUPPLY CORPORATION) divulga un material de envoltura que tiene un material de unión dispuesto en una superficie superior o una superficie inferior. Sin embargo el documento divulga envoltorios que se apilan uno encima del otro con la ayuda de adhesivo de manera que cada hoja de envoltura se conecta de forma unible y liberable a otra hoja de material de envoltura para formar la almohadilla por lo que una de las hojas de material se puede desconectar de forma liberable de otra hoja de material separando las hojas de material. Esta almohadilla de pluralidad de envoltorios apilados uno encima del otro y conectados de forma unible y liberable entre sí son más adecuados para el envasado manual y a pequeña escala. La divulgación también establece explícitamente que la presente invención está adaptada para usarse en conexión con un centro de preparación de alimentos (no mostrado) tal como McDonald's® o un restaurante tipo Wendy's® u otro restaurante donde los alimentos se preparan para el consumo en el centro o para llevar por el cliente para el consumo en un lugar apartado del centro. Sin embargo, este procedimiento no es adecuado para una producción a gran escala de envoltorio para pastillas de jabón.

50 Las pastillas de jabón como producto es algo que se produce y envasa normalmente a gran escala en la fábrica por máquinas diseñadas especialmente que envasan los jabones a velocidades de hasta 180 a 550 unidades por minuto, es decir, jabones por minuto. Por lo tanto existe la necesidad de tener envoltorios de jabón en forma de hoja que sean separables en una pluralidad de envoltorios discretos que se ajusten para alimentarse en las máquinas de envasado/envoltura de jabón automatizadas modernas para un envasado rápido.

El documento EP1340690 (SONY CORP) se refiere a un material de envasado usado para envolver un artículo que se va a envasar y sellar y envasar el artículo que se va a envasar mediante termosellando partes de extremo superpuestas mutuamente. El material de envasado está compuesto por una película biodegradable. Se proporcionan selectivamente capas de agente termosellable en las posiciones de termosellado o las partes
 5 termoselladas de la película biodegradable. Las capas de agente termosellable se proporcionan en la superficie frontal y la superficie posterior, la superficie frontal y la superficie frontal, o la superficie posterior y la superficie posterior de la película biodegradable superpuestas mutuamente cuando se envasa el artículo que se va a envasar.

En el documento US2006201115 A1 (Colgate Palmolive) se divulga un envoltorio que tiene algunas características de un envase de cartón. Una sola hoja de material se troquela para formar una sección principal con los paneles laterales superiores, inferiores y longitudinales y solapas de extremo anexadas a cada panel. Para promover el plegado en los puntos deseados la hoja de material se debilita mediante marcado, perforación o marcado en los puntos de plegado. Se aplica un adhesivo termosellable a las solapas y los bordes superpuestos.

Por lo tanto, en vista de las deficiencias de la técnica anterior, existe una necesidad insatisfecha de envoltorios más sostenibles y resistentes para pastillas de jabón.

Sumario de la invención

De acuerdo con un primer aspecto se divulga una hoja de laminado de acuerdo con la reivindicación 1. De acuerdo con un segundo aspecto se divulga un envoltorio para pastilla de jabón de acuerdo con la reivindicación 14. La presente invención se explicará ahora en detalle.

Breve descripción de las figuras

La fig. 1 es una vista en planta de un modo de realización preferente de un envoltorio.

La fig. 2 es una vista isométrica de otro modo de realización preferente de un envoltorio que se usa para completar la envoltura de una pastilla de jabón.

Descripción detallada de las figuras

La fig. 1 es una vista en planta de un modo de realización preferente de un envoltorio según se ve desde el lado de componente de papel. En esta vista se ve un envoltorio rectangular que tiene cuatro bordes, un primer borde (1), un segundo borde (2) opuesto, un tercer borde (3) y opuesto al mismo un cuarto borde (4). Una línea imaginaria (5) entre el primer (1) y segundo borde (2) divide el envoltorio en dos mitades iguales. Hay una primera porción recubierta de adhesivo (6) situada sustancialmente a lo largo de toda la longitud del primer borde (1). La segunda porción recubierta de adhesivo (7) está situada entre el primer y segundo bordes y a lo largo de una parte de la longitud del tercer borde (3). La tercera porción recubierta de adhesivo (8) está situada frente a la segunda parte (7) a lo largo de una parte de la longitud del cuarto borde (4). Cada porción recubierta de adhesivo tiene un recubrimiento de diseño estriado según se ve en la figura. El ancho de la segunda porción recubierta de adhesivo (7) es aproximadamente el 16% del ancho total del envoltorio según se define por el tercer (3) y cuarto borde (4). Entonces también, el ancho de la tercera porción recubierta de adhesivo (8) es aproximadamente el 16% del ancho total del envoltorio según se define por el tercer (3) y cuarto borde (4).

La segunda y tercera porciones recubiertas de adhesivo (7 y 8) están situadas cada una sobre una línea imaginaria (5) entre el primer (1) y segundo borde (2) que divide el envoltorio en dos mitades iguales, con la mayor parte de la segunda (7) y la tercera porción (8) recubiertas de adhesivo ubicadas en la mitad hacia el segundo borde (2).

El ancho de la primera porción recubierta de adhesivo (6) es el 14% de la longitud total del envoltorio según se define por el primer (1) y segundo borde (2).

En la fig. 2, se muestra una vista isométrica de otro modo de realización preferente de un envoltorio que se usa para completar la envoltura de una pastilla de jabón (mostrada sin un refuerzo). La pastilla de jabón (9) se coloca en el envoltorio según se muestra en la figura. Los bordes (1) y (2) se pliegan sobre la pastilla (9) para el sello de solapamiento. La tercera porción recubierta de adhesivo (8) está destinada a usarse para sellado envolvente. De manera similar, la segunda porción recubierta de adhesivo (7, que no se ve en esta vista) está destinada al otro sello envolvente.

Descripción detallada de la invención

De acuerdo con un primer aspecto se divulga una hoja de laminado de acuerdo con la reivindicación 1. Normalmente, una hoja de laminado se hace de forma continua a partir de un par de bandas (componente de papel y componente de plástico) que se ponen en contacto directo entre sí. Antes de que las bandas individuales se junten, los márgenes longitudinales de al menos una banda se recubren con un adhesivo y también se aplican bandas transversales espaciadas longitudinalmente de adhesivo a la banda. Entonces se aplica adhesivo

termofusible o cualquier otro adhesivo adecuado al lado de papel del laminado, que, como se describió anteriormente, se aplica convencionalmente a lo largo y ancho del lado de papel del laminado. Entonces la hoja se enrolla y se mueve a una estación donde se desenrolla para usarse como material de envasado. Después de desenrollarse, el material de hoja se corta longitudinalmente y transversalmente en los envoltorios de tamaño unitario discretos para pastillas individuales o artículos similares. La hoja es especialmente útil para máquinas automatizadas avanzadas que envasan las pastillas de jabón a velocidades de hasta 180 a 550 unidades por minuto, es decir, jabones por minuto. Las hojas se alimentan principalmente a las máquinas como rollos y por lo tanto es importante que el adhesivo o el material de sellado se active solo en el momento del envasado mediante un activador tal como calor o presión. Si el agente de sellado o el adhesivo está activo en todas las condiciones entonces será difícil alimentar dichas hojas en forma de rollo en las máquinas de envasado de jabón.

La densidad de papel (mejor conocida como gramaje) es un término usado en la industria de la pulpa y papel para denotar una medida de masa del producto por unidad de área para un tipo de papel o cartón. El gramaje se expresa normalmente en términos de gramos por metro cuadrado (g/m^2). Se prefiere que el gramaje del componente de papel sea de 30 a 75 g/m^2 , más preferentemente de 40 a 70 g/m^2 .

El componente de papel se selecciona preferentemente de papel de póster, papel especulado o cromado pero también se podrían usar otras formas de papel. Además, el papel puede ser uno que contenga dióxido de titanio o esté desprovisto de él.

Se prefiere que el componente de plástico se seleccione de polipropileno, polietileno, poliéster, cloruro de polivinilo y combinaciones de los mismos. Los materiales plásticos (termoplásticos) adecuados forman el componente de plástico del laminado incluyen polipropileno (tal como polipropileno orientado biaxialmente ("BOPP")), polietileno, tereftalato de polietileno ("PET"), poliéster, cloruro de polivinilo ("PVC"), y combinaciones adecuadas de los mismos. El material termoplástico se selecciona preferentemente para retardar la pérdida de humedad de la composición de pastilla de jabón durante el almacenamiento. Se prefiere que el espesor del componente de plástico sea de 6 a $12 \mu\text{m}$, más preferentemente de 8 a $12 \mu\text{m}$. Estos plásticos pueden contener diversos aditivos tales como colorantes, rellenos, espesantes, catalizadores y compuestos ultravioletas y otros absorbentes de luz.

Se prefiere que el gramaje de cada una de las porciones recubiertas de adhesivo primera, segunda y tercera esté en el intervalo de 3 a 10 g/m^2 . Cada porción recubierta de adhesivo podría comprender un recubrimiento de cualquier diseño. Se prefiere que el recubrimiento tenga un diseño estriado. En el caso de los laminados preferentes, el ancho de la segunda porción recubierta de adhesivo es del 5 al 30% del ancho total del envoltorio según se define por los bordes tercero y cuarto. Es particularmente preferente que uno de los extremos de la segunda porción recubierta de adhesivo esté alineado con el tercer borde del envoltorio. De forma similar, se prefiere que la tercera porción recubierta de adhesivo sea del 5 a 30% del ancho total de dicho envoltorio según se define por dichos bordes tercero y cuarto. También se prefiere particularmente que uno de los extremos de la tercera porción recubierta de adhesivo esté alineado con el cuarto borde del envoltorio. En un modo de realización particularmente preferente, cada una de la segunda y tercera porciones recubiertas de adhesivo está situada sobre una línea imaginaria entre el primer y segundo bordes que divide el envoltorio en dos mitades iguales con la mayor parte de la segunda y dicha tercera porciones recubiertas de adhesivo ubicadas en la mitad hacia el segundo borde. En otras palabras, la segunda y tercera porciones recubiertas de adhesivo están posicionadas ligeramente desplazadas de la línea central imaginaria de cada envoltorio con una mayor parte de cada porción ubicada en la mitad hacia el segundo borde. La segunda y la tercera porciones recubiertas de adhesivo se utilizan para formar los sellos de extremo o los sellos envolventes del envase de envoltorio.

Además, se prefiere que el ancho de la primera porción recubierta de adhesivo sea del 5 a 20% de la longitud total de dicho envoltorio según se define por dichos primer y segundo bordes. Se prefiere adicionalmente que un extremo de esta primera porción recubierta de adhesivo esté alineado con el primer borde de cada envoltorio. La primera porción recubierta de adhesivo es útil para formar el sello de solapamiento longitudinal del envase de envoltorio.

Generalmente se observa que para determinadas especificaciones de un envoltorio laminada, por ejemplo un envoltorio que contiene un componente papel de 30 g/m^2 laminado en un componente de tereftalato de polietileno (PET) de 12 micras, donde el componente de papel está recubierto normalmente con un gramaje de 15 g/m^2 de adhesivo termofusible, el gramaje total de los envoltorios terminados listos para su uso es de aproximadamente 75 a 80 g/m^2 . En el caso de los envoltorios divulgados, a especificaciones idénticas de los componentes de papel y tereftalato de polietileno, pero con el adhesivo aplicado solamente en las porciones recubiertas de adhesivo a un gramaje de 5 g/m^2 , el gramaje total del material de envoltorio está en el intervalo de 65 a 70 g/m^2 . Esto implica que el metraje, es decir, el número de pastillas de jabón que podrían envasarse en 1 metro del material de envoltorio es más en el caso del material de envoltorio divulgado en el presente documento.

También se observa generalmente que el material de envoltorio convencional tiende a curvarse del revés al desenrollarse, lo que es un problema técnico engorroso para la industria de envasado. Por curvado del revés se entiende que el material de envoltorio tiende a curvarse y desviarse hacia una dirección que está alejada de la dirección que se va a plegar que se pretende durante el proceso de envasado. Envasar pastillas de jabón es un proceso automatizado donde incluso un impedimento menor como el curvado del revés podría ocasionar una

pérdida grave de productividad. Sin embargo, se encuentra sorprendentemente que el material laminado divulgado en el presente documento tiene una tendencia significativamente menor hacia el curvado del revés.

5 La hoja de laminado podría cortarse en cualquier forma, particularmente una forma de 4 lados. Sin embargo, se prefiere que el envoltorio tenga forma rectangular. Las dimensiones de cada envoltorio podrían seleccionarse apropiadamente para adecuarse a la forma y tamaño del artículo, particularmente las pastillas de jabón.

10 El componente de papel del laminado se selecciona preferentemente de papel de póster, papel espejado o cromado.

15 El componente de plástico está preferentemente impreso, más particularmente impreso del revés. También se prefiere que este componente de plástico se recubra adicionalmente con una laca termosellable que ayuda al termosellado con el componente de papel cuando las dos superficies se sellan por solapamiento o se sellan por los extremos.

20 El propósito del adhesivo es proporcionar una superficie de sellado. En consecuencia, se podría seleccionar cualquier adhesivo adecuado dependiendo de la disponibilidad y las propiedades deseadas. Es preferente seleccionar un adhesivo que esté activo solo en el momento de envasado mediante un activador. Es más preferente que el adhesivo se seleccione de materiales de sellado activados por calor, cera, mezclas, resina, barniz termosellable o colofonia. Un ejemplo de material de sellado activado por calor es el adhesivo termofusible, que preferentemente se puede sellar en el intervalo de temperatura de funcionamiento de 130 a 190°C.

25 El adhesivo termofusible es particularmente preferente frente a un adhesivo frío para el tipo de solapamiento de sello ya que el adhesivo frío requiere ser recubierto en ambas superficies que se superponen para el sellado, mientras que la aplicación de adhesivo termofusible en una sola superficie de las dos superficies superpuestas es suficiente para un sello de solapamiento. Además, la unión de las dos superficies selladas es más fuerte con un adhesivo termofusible en comparación con un adhesivo frío, ofreciendo de este modo una mejor protección y calidad de sellado hermético. Los materiales de envasado de sellado en frío también deben almacenarse en una sala con clima controlado, lo que puede no ser deseable desde una perspectiva de costes. También la película termosellable es
30 generalmente más económica que la película de sellado en frío. Por lo tanto, se prefiere el adhesivo termofusible frente a un adhesivo frío para una mejor opción de ahorro de costes.

35 Para recubrir el adhesivo, especialmente el adhesivo termofusible, es preferente usar una pantalla de 60 a 80 líneas por pulgada cuadrada. El adhesivo se reviste usando un cilindro grabado y una cuchilla rascadora.

Envoltorio:

En un segundo aspecto se divulga un envoltorio para pastilla de jabón de acuerdo con la reivindicación 14.

Refuerzo

45 Una pastilla envasada comercial típica de jabón contiene generalmente un refuerzo, por lo tanto se prefiere que una pastilla de jabón envasada en un envoltorio divulgado también contenga un refuerzo. El propósito principal del refuerzo es agregar resistencia mecánica. El gramaje de un refuerzo típico es de 100 a 200 g/m² y el espesor es del orden de 50 a 250 µm, más preferentemente de 160 a 180 µm. Preferentemente, la rigidez del refuerzo es de al menos 3 unidades de rigidez Taber en cada una de las direcciones longitudinal (máquina) y transversal (transversal), y más preferentemente de al menos 8 unidades de rigidez Taber en al menos la dirección de la máquina. El refuerzo podría estar hecho de papel recubierto o sin recubrir. También puede estar hecho de cartón recubierto o sin recubrir.
50 También puede estar hecho de plástico o un laminado de papel y plástico, generalmente conocido como papel polirecubierto. Más preferentemente, está hecho de cartón, recubierto en un lado con un recubrimiento de polietileno. Los papeles polirecubiertos son ventajosos porque además de proporcionar resistencia, también previenen o reducen la pérdida de aroma/perfume y componentes volátiles de la pastilla envasada.

55 En un procedimiento de envoltura típico, el envoltorio se envuelve alrededor de una pastilla de jabón y del elemento de refuerzo y sus primeros y terceros bordes se llevan a una relación de superposición para formar el sello de solapamiento. Esto permite que esas porciones de borde se aseguren entre sí. El sello de solapamiento es particularmente preferente y deseado frente a un sello de aleta ya que requiere menos material de envasado.

Ejemplos

60 La invención se describirá ahora con más detalles con la ayuda de ejemplos no limitativos.

Ejemplo 1: rendimiento comparativo de un laminado convencional frente a un laminado preferente

65 Las especificaciones y propiedades de un laminado convencional y uno preferente se dan en la tabla 1. Las observaciones también se incluyen en la misma.

TABLA 1

Especificaciones/propiedad	Convencional	Preferente
Tipo de papel	Papel de póster con TiO ₂	Papel de póster con TiO ₂
Gramaje de papel	40 g/m ²	40 g/m ²
Componente de plástico	Tereftalato de polietileno impreso del revés	Tereftalato de polietileno impreso del revés
Espesor del componente de plástico	8 µm	8 µm
Longitud del envoltorio (es decir, distancia entre primer y segundo bordes)	175 mm	175 mm
Ancho del envoltorio (es decir, distancia entre tercer y cuarto bordes)	130 mm	130 mm
Adhesivo	Adhesivo termofusible	Adhesivo termofusible
Adhesivo aplicado	Componente de papel totalmente recubierto	Solo 3 porciones de componente de papel recubierto
Diseño	Sin diseño	Diseño estriado
Gramaje del adhesivo	15 g/m ²	5 g/m ²
Ancho de la primera porción recubierta	NA	25 mm; se recubrió toda la porción desde el tercer al cuarto borde
Ancho de la segunda porción recubierta	NA	21 mm
Ancho de la tercera porción recubierta	NA	21 mm
Longitud de la segunda porción recubierta	NA	50 mm
Longitud del tercer recubrimiento porción	NA	50 mm
	Observaciones	
Metraje/por kg de material	□ 98m	□ 112m
Número de pastillas de jabón de 125 g envasadas por kg de material	550 a 560	630 a 645
Curvado del revés	Observado	No observado

- 5 El ejemplo ilustrado indica claramente cómo el modo de realización preferente satisface la necesidad insatisfecha de envoltorios más sostenibles y resistentes para pastillas de jabón.

REIVINDICACIONES

1. Una hoja de laminado que comprende un componente de papel laminado en un componente de plástico, comprendiendo dicha hoja, y separable en, una pluralidad de envoltorios discretos, cada uno comprendiendo un primer (1) y segundo bordes (2) opuestos y tercer (3) y cuarto bordes opuestos (4), en la que el componente de papel de cada envoltorio comprende:
- (i) una primera porción recubierta de adhesivo (6) situada a lo largo de sustancialmente toda la longitud de dicho primer borde;
- (ii) una segunda porción recubierta de adhesivo (7) situada entre dichos primer y segundo bordes y a lo largo de solo una parte de la longitud de dicho tercer borde; y,
- (iii) una tercera porción recubierta de adhesivo (8) situada opuesta a dicha segunda porción a lo largo de solo una parte de la longitud de dicho cuarto borde, en la que el adhesivo se aplica al lado de papel del laminado.
2. Una hoja de laminado de acuerdo con la reivindicación 1 en la que el gramaje de dicho componente de papel es de 30 a 70 g/m².
3. Una hoja de laminado de acuerdo con la reivindicación 1 o 2, en la que el espesor de dicho componente de plástico es de 6 a 12 µm.
4. Una hoja de laminado de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la que el gramaje de cada una de dichas primera, segunda y tercera porciones recubiertas de adhesivo está en el intervalo de 3 a 10 g/m².
5. Una hoja de laminado de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la que cada una de dichas porciones recubiertas de adhesivo comprende un recubrimiento de diseño estriado.
6. Una hoja de laminado de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la que el ancho de dicha segunda porción recubierta de adhesivo (7) es del 5 a 30% del ancho total de dicho envoltorio según se define por dichos tercer (3) y cuarto bordes (4).
7. Una hoja de laminado de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la que el ancho de dicha porción recubierta de adhesivo (8) es del 5 a 30% del ancho total de dicho envoltorio según se define por dichos tercer (3) y cuarto bordes (4).
8. Una hoja de laminado de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la que cada una de dichas segunda y tercera porciones recubiertas de adhesivo está situada sobre una línea imaginaria (5) entre dichos primer (1) y segundo bordes (2) que divide dicho envoltorio en dos mitades iguales, con una mayor parte de la segunda (7) y dicha tercera porciones recubiertas de adhesivo (8) ubicadas en la mitad hacia el segundo borde (2).
9. Una hoja de laminado de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la que el ancho de dicha primera porción recubierta de adhesivo (6) es del 5 a 20% de la longitud total de dicho envoltorio según se define por dichos primer (1) y segundo bordes (2).
10. Una hoja de laminado de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la que cada envoltorio tiene forma rectangular.
11. Una hoja de laminado de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la que dicho componente de papel se selecciona de papel de póster, papel especulado o cromado.
12. Una hoja de laminado de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la que dicho componente de plástico se selecciona de polipropileno, polietileno, poliéster, cloruro de polivinilo y combinaciones de los mismos.
13. Una hoja de laminado de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la que dicho adhesivo se selecciona de materiales de sellado activados por calor, cera, mezclas, resina, barniz termosellable o colofonia.
14. Un envoltorio para pastilla de jabón, comprendiendo el envoltorio un componente de papel laminado en un componente de plástico, y primer y segundo bordes opuestos y tercer y cuarto bordes opuestos, en el que el componente de papel de cada envoltorio comprende:
- (i) una primera porción recubierta de adhesivo situada a lo largo de sustancialmente toda la longitud de dicho primer borde;
- (ii) una segunda porción recubierta de adhesivo situada entre dichos primer y segundo bordes y a lo largo de solo una parte de la longitud de dicho tercer borde; y,
- (iii) una tercera porción recubierta de adhesivo situada frente a dicha segunda porción a lo largo de solo una parte de

la longitud de dicho cuarto borde,
en el que el envoltorio se corta de una hoja de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 13.

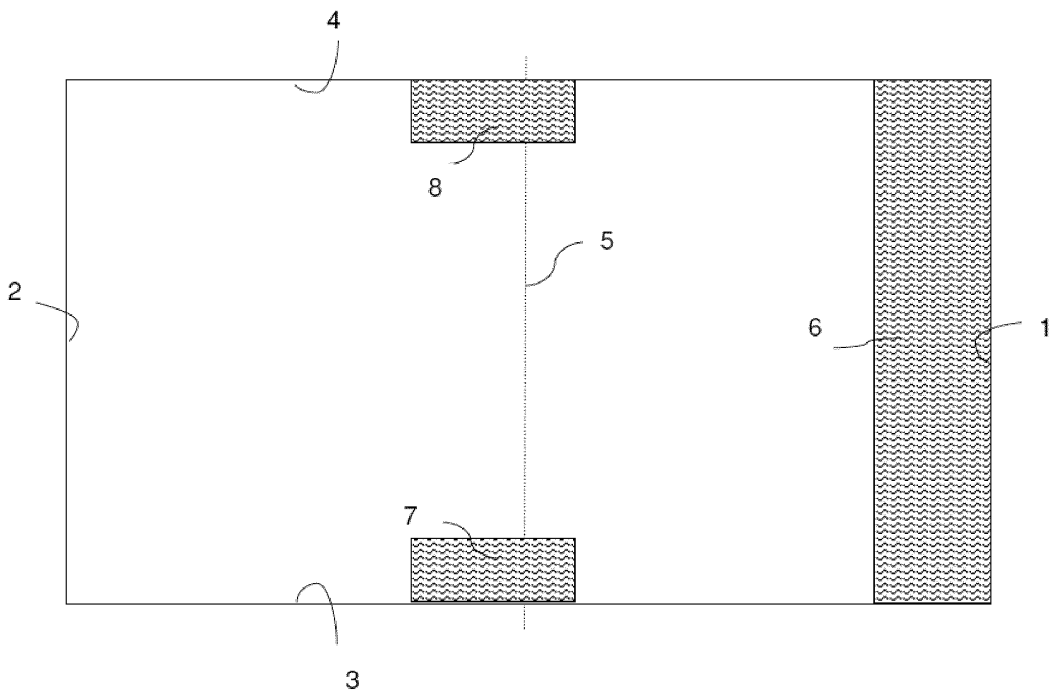


Fig.1

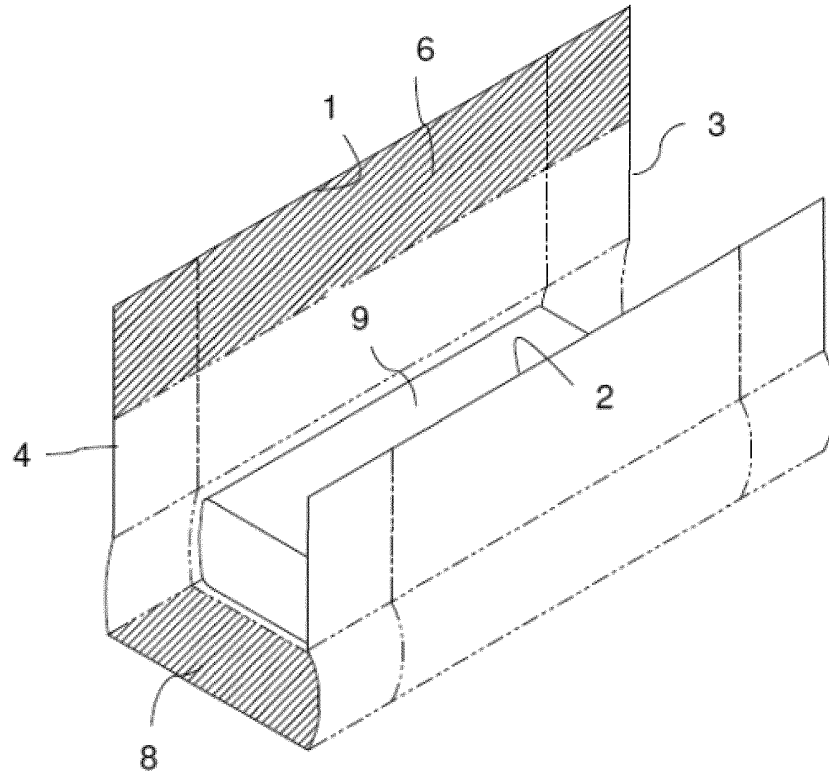


Fig.2