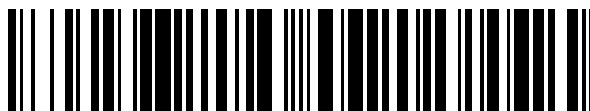


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 662 802**

51 Int. Cl.:

**A61F 13/00** (2006.01)

**A61F 13/02** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **31.07.2013 PCT/US2013/053055**

87 Fecha y número de publicación internacional: **13.02.2014 WO14025590**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **31.07.2013 E 13747928 (3)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **13.12.2017 EP 2879634**

54 Título: **Envase integrado de apósito adhesivo**

30 Prioridad:

**06.08.2012 US 201213568013**

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

**09.04.2018**

73 Titular/es:

**CAREFUSION 303 INC. (100.0%)  
3750 Torrey View Court  
San Diego, California 92130, US**

72 Inventor/es:

**REINHARDT, JEFFREY, ANDREW;  
YEH, JONATHAN;  
PANIAN, TYLER, DEVIN y  
MANSOUR, GEORGE**

74 Agente/Representante:

**CARVAJAL Y URQUIJO, Isabel**

ES 2 662 802 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

Envase integrado de apósito adhesivo

Antecedentes

Campo

- 5 La presente invención se refiere en general a envases estériles y, en particular, a envases para recubrimientos quirúrgicos adhesivos.

Descripción de la técnica relacionada

10 Los apósitos adhesivos se utilizan comúnmente para cubrir una herida u otra rotura en la piel. Un ejemplo comúnmente disponible es el vendaje adhesivo, utilizado por casi todo el mundo para cubrir cortes y raspaduras, que es rectangular con una almohadilla de gasa en el centro y áreas adhesivas en cada lado. Los apósitos adhesivos están disponibles en una variedad de tamaños y configuraciones para permitir la aplicación en una variedad de tamaños de lesiones, así como lesiones ubicadas en áreas difíciles de cubrir, como los nudillos y las puntas de los dedos.

15 En los hospitales, las cubiertas quirúrgicas adhesivas a menudo se utilizan para proteger un sitio de infusión, es decir, la ubicación donde una cánula de infusión penetra en la piel y entra en una vena. Como un paciente puede recibir infusiones durante un período prolongado de tiempo, es importante proteger el sitio de infusión contra la contaminación que podría conducir a una infección del sitio. Las cubiertas del sitio de infusión a menudo tienen una membrana transparente con adhesivo aplicado alrededor del perímetro, de manera que el sitio de infusión en sí es visible pero no está en contacto con el adhesivo.

20 Las cubiertas adhesivas y los apósitos usualmente están provistos con una o más láminas de liberación que cubren las porciones de adhesivo para formar un apósito manejable que comúnmente se empaqueta estéril entre dos hojas de papel que están unidas alrededor del borde para formar una envoltura estéril. El apósito manejable está suelto dentro de la envoltura estéril.

25 El documento US2011253304 (A1) divulga un paquete de cinta adhesiva sensible a la presión. El paquete de cinta adhesiva sensible a la presión acomoda una cinta adhesiva que tiene un soporte y una capa de agente adhesivo proporcionado en una superficie del soporte, doblándose la cinta adhesiva en una primera porción y una segunda porción de manera que la capa de agente adhesivo mira hacia afuera. Además, el paquete de cinta adhesiva sensible a la presión puede incluir una primera lámina de liberación unida de forma liberable a la capa de agente adhesivo de la primera porción de la cinta adhesiva, y una segunda lámina de liberación unida de forma liberable a la capa de agente adhesivo de la segunda porción de la cinta adhesiva para sellar la cinta adhesiva con la primera lámina de liberación entre la primera y la segunda hojas de liberación. En esta configuración, el paquete convencionalmente existente puede eliminarse. Además, cuando se retira la segunda lámina de liberación de la capa de agente adhesivo de la segunda porción de la cinta adhesiva, se expone la mitad de la capa de agente adhesivo.

35 El documento US4781293 (A) divulga un sistema de suministro de vendaje que comprende un vendaje recubierto de adhesivo, un forro de liberación y un paquete que están dispuestos de manera que el paquete actúa como el medio para aplicar el vendaje a un área de piel, con la apertura del paquete y la aplicación del vendaje se lleva a cabo en un solo paso. También se describe un método simple para preparar el sistema de suministro de vendaje.

Resumen

40 Uno de los desafíos del uso de apósitos adhesivos y cubiertas, especialmente con las cubiertas más grandes, es la eliminación de la lámina protectora de la parte adhesiva del vendaje sin soltar la cubierta estéril. Comúnmente se necesitan dos manos para abrir las dos hojas de papel que forman un paquete estéril convencional, y no es raro que el vendaje manejable se caiga cuando se abre el paquete. Un apósito estéril, por ejemplo, una cubierta de sitio de infusión, que entra en contacto con una superficie no estéril, como ropa o sábanas, ya no se considera estéril y se desecha comúnmente para evitar el riesgo de contaminar un sitio de infusión. El manejo de cubiertas adhesivas es un desafío particular cuando se utilizan guantes, como se hace comúnmente en hospitales cuando se tratan heridas o se preparan sitios de infusión.

45 Es deseable proporcionar un paquete estéril para vendajes adhesivos y artículos similares que facilite la extracción del apósito adhesivo del paquete y la eliminación de las hojas desprendibles de la parte adhesiva de la cubierta.

50 En ciertas realizaciones, se divulga un paquete integrado que incluye un primer elemento de envase que es una bandeja formada, un apósito adhesivo que comprende al menos un área recubierta con un adhesivo, un segundo elemento de envase acoplado y sellado a un perímetro del primer elemento de empaquetado con el fin de formar un

volumen sellado con el apósito adhesivo dispuesto dentro del volumen sellado y una lámina de liberación flexible que se extiende más allá del apósito adhesivo la lámina de liberación flexible se captura y acopla entre los primeros y segundos elementos de empaque, y una parte no capturada de la lámina de liberación flexible se puede acoplar en forma retirable al adhesivo de apósito adhesivo.

- 5 En ciertas realizaciones, se divulga un método de envasado de un apósito adhesivo. El método incluye las etapas de acoplar una porción extendida de una lámina de liberación flexible a un primer elemento de envase y un segundo elemento de envasado, el primer elemento de envase es una bandeja formada que tiene un perímetro, la porción extendida de la lámina de liberación es capturada entre los primeros y segundos elementos de envasado en una porción del perímetro del elemento de envasado, que se acopla en forma removible a una porción no extendida de la lámina de liberación al adhesivo del apósito, y sella el segundo elemento de envase al perímetro del primer elemento de envase para formar un volumen sellado con el apósito adhesivo y la porción no extendida de la lámina de liberación dispuesta entre el volumen sellado.

#### Breve descripción de los dibujos

- 15 Los dibujos adjuntos, que se incluyen para proporcionar una mayor comprensión y se incorporan y constituyen una parte de esta especificación, ilustran las realizaciones divulgadas y junto con la descripción sirven para explicar los principios de las realizaciones divulgadas. En los dibujos:

Las Figs. 1A y 1B representan dos pasos para retirar un apósito adhesivo manejable de un paquete estéril de papel de doble capa convencional.

La Fig. 2 representa un paquete integrado de ejemplo de acuerdo con ciertos aspectos de la presente divulgación.

- 20 Las Figs. 3A y 3B son secciones transversales del paquete integrado de la Fig. 2 de acuerdo con ciertos aspectos de la presente divulgación.

Las Figs. 4A y 4B representan etapas en el proceso de eliminación de un apósito adhesivo del paquete integrado de la FIG. 2 de acuerdo con ciertos aspectos de la presente divulgación.

- 25 La Fig. 5 es una sección transversal de otra realización de un paquete integrado de acuerdo con ciertos aspectos de la presente divulgación.

La Fig. 6 representa otra realización de un paquete integrado según ciertos aspectos de la presente divulgación.

Las Figs. 7A y 7B representan etapas en el proceso de eliminación de un apósito adhesivo del paquete integrado de la FIG. 6 de acuerdo con ciertos aspectos de la presente divulgación.

#### Descripción detallada

- 30 La siguiente descripción divulga realizaciones de un paquete que integra un recinto protector con una lámina de liberación que cubre y protege las superficies adhesivas del apósito adhesivo, o equivalente como se describió anteriormente, para facilitar la eliminación de la lámina de liberación cuando se retira el apósito adhesivo del paquete. En ciertas realizaciones, este tipo de envase integrado es adecuado para su uso en el envasado de vendajes estériles, así como en otros suministros y dispositivos médicos, en un entorno sanitario. Este paquete integrado es especialmente adecuado para su uso por parte de personas, como médicos y enfermeras, que lleven guantes.

- 35 La descripción detallada que se expone a continuación está destinada a describir varias configuraciones de la tecnología en cuestión y no pretende representar las únicas configuraciones en las que se puede practicar la tecnología en cuestión. Los dibujos adjuntos se incorporan aquí y constituyen una parte de la descripción detallada. La descripción detallada incluye detalles específicos con el fin de proporcionar una comprensión completa de la tecnología en cuestión. Sin embargo, será evidente para los expertos en la técnica que la tecnología objeto puede practicarse sin estos detalles específicos. En algunos casos, las estructuras y componentes bien conocidos se muestran en forma de diagrama de bloques para evitar oscurecer los conceptos de la tecnología en cuestión. Los componentes similares están etiquetados con números de elementos idénticos para facilitar la comprensión.

- 45 Resultará evidente para los expertos en la técnica que los conceptos y diseños descritos en este documento pueden aplicarse a otras áreas en otros campos de actividad. Por ejemplo, el paquete integrado puede ser adecuado para su uso con parches altamente adhesivos para sellar agujeros en tanques o tuberías. Si bien la presente descripción se refiere a un entorno sanitario, el alcance de las reivindicaciones no pretende limitarse a los aspectos mostrados en este documento.

Como se utiliza en esta descripción, el término “vendaje adhesivo” significa cualquier dispositivo parcialmente flexible que tiene al menos una porción de una superficie cubierta con un adhesivo y configurada para adherirse a la piel de un paciente, incluyendo vendajes para heridas, cubiertas para sitios de infusión, infusión aseguramientos de línea, parches de monitoreo, sistemas de administración transdérmica de medicamentos y cinta adhesiva. Un apósito adhesivo puede incluir una almohadilla de gasa o un elemento absorbente equivalente. Un vendaje adhesivo también puede configurarse como una cubierta protectora que puede ser transparente o translúcida para permitir la inspección visual del área cubierta. Un apósito adhesivo puede tener forma de rectángulo o estar configurado con lengüetas, porciones extendidas o porciones divididas adecuadas para aplicaciones especializadas. En algunas realizaciones, un vendaje adhesivo puede incluir componentes electrónicos o medicamentos. Un apósito adhesivo puede tener adhesivo sobre una parte de una superficie, formando así un área de adhesión, o una superficie completa.

Como se utiliza en esta descripción, el término “lámina de liberación” significa una cobertura temporal de un área adhesiva. La lámina de liberación tiene al menos una superficie recubierta con un material tal que un adhesivo forma una unión suficiente para retener el área adhesiva acoplada a la lámina de liberación en ausencia de una fuerza aplicada pero el área adhesiva se desprenderá de la lámina de liberación sin dañar cuando se aplica una fuerza. La lámina de liberación puede proporcionarse como una lámina flexible, por ejemplo, una lámina de plástico tal como la utilizada en un apósito BAND-AID® u otro apósito adhesivo, o un recubrimiento sobre una superficie rígida, por ejemplo, una bandeja rígida recubierta con Teflon® u otro recubrimiento antiadherente.

Como se utiliza en esta divulgación, el término “bandeja formada” significa un elemento que tiene una forma rígida o semirrígida con una longitud y una anchura y una profundidad que excede el grosor del material de la bandeja formada. La bandeja puede tener un perímetro elevado que rodea una cavidad con el perímetro elevado configurado de modo que un elemento de empaquetado, por ejemplo, una lámina flexible, pueda unirse o acoplarse de otro modo al perímetro elevado para formar un volumen sellado. Una bandeja formada puede tener uno o más cavidades y puede tener uno o más de un volumen sellado cuando un elemento de envase está acoplado a la bandeja formada. Las cavidades se pueden formar adicionalmente para que coincidan con la forma del artículo adjunto.

Las Figs. 1A y 1B representan los dos pasos de retirar un vendaje 20 adhesivo manejable de un paquete 10 estéril de papel de doble capa convencional. La Fig. 1A muestra el primer paso en el que un trabajador sanitario abre el envase 10 estéril separando las dos capas 12 y 14 protectoras. Se puede ver que el apósito 20 adhesivo manejable, que incluye un apósito 22 adhesivo y una lámina 24 de liberación, está flojo y no está fijado dentro del volumen sellado formado por las dos capas 12 y 14 protectoras. Después de pelar las dos capas 12 y 14 protectoras parcialmente separadas, el trabajador sanitario retirará el vendaje 20 adhesivo manejable del paquete 10.

La Fig. 1B muestra el segundo paso en el que el trabajador sanitario pela la lámina 24 de liberación alejándola de las superficies adhesivas del vendaje 22 adhesivo. Como se puede ver en la Fig. 1B, el pulgar izquierdo del trabajador está en contacto con el adhesivo del vendaje 22 adhesivo y no es raro dejar caer el apósito 22 adhesivo en este punto al intentar completar la eliminación de la hoja 24 de liberación y también desenganchar el pulgar adherido desde el apósito 22 adhesivo. Este proceso es aún más difícil de realizar cuando se utilizan guantes, ya que los guantes se adhieren al adhesivo más que la piel y también permiten algún movimiento del vendaje 22 adhesivo con respecto a la mano del trabajador.

La Fig. 2 representa un paquete 50 ejemplar integrado de acuerdo con ciertos aspectos de la presente descripción. El paquete 50 integrado comprende un primer elemento de envase que es, en esta realización, una bandeja 52 formada con una cavidad 56 en el que está dispuesto un vendaje 20 adhesivo manejable. El paquete 50 integrado comprende un segundo elemento de envase que, en esta realización, es una lámina 54 flexible. El paquete 50 integrado comprende un elemento de liberación que es, en esta realización, una lámina 24 de liberación que está oculta, en vista de la Fig. 2, debajo del vendaje 22 adhesivo. En ciertas realizaciones, el elemento de liberación puede ser un revestimiento, un material impregnado en el material del primer elemento de envasado, o un tratamiento superficial aplicado al material del primer elemento de envasado. En esta realización, la lámina 24 de liberación es del mismo tamaño que el vendaje 22 adhesivo con una superficie de liberación, o superior, que está en contacto con las áreas adhesivas del vendaje 22 adhesivo. La lámina 24 de liberación también tiene una segunda superficie, o inferior, que está acoplada a la bandeja 52 formada. La configuración de los diversos componentes y superficies se trata en mayor detalle con respecto a las Figs. 3A y 3B.

En vista de la Fig. 2, un segundo elemento 54 de envasado ha sido pelado desde la bandeja 52 formada, donde el segundo elemento 54 de envasado se había acoplado previamente al perímetro elevado de la bandeja 52 formada para formar un volumen sellado. Se puede ver que una vez que el segundo elemento 54 de envasado se despega, el apósito 22 adhesivo todavía está cautivo dentro de la cavidad de la bandeja 52 formada y no puede caer accidentalmente fuera de la bandeja 52 formada.

Las Figs. 3A y 3B son secciones transversales del paquete 50 integrado de la Fig. 2 de acuerdo con ciertos aspectos de la presente descripción. En esta realización, el apósito 22 adhesivo comprende un adhesivo 28 que recubre una parte de una membrana 26, y una almohadilla 30 de gasa situada centralmente y acoplada a la membrana 26. La Fig. 3A muestra una lámina 24 de liberación acoplada a la superficie interna 53 (véase la Fig. 3B) de la bandeja 52 formada

5 y el adhesivo 28 acoplado a la lámina 24 de liberación. En esta realización, la almohadilla 30 de gasa está en contacto con la lámina 24 de liberación, pero no adherida a ella. El segundo elemento 54 de envasado se sella alrededor del perímetro 58 de la bandeja 52 formada para formar el volumen cerrado 56. El cuadro de línea punteada con la etiqueta "3B" indica la región agrandada en la Fig. 3B. En ciertas realizaciones, el grosor de la cavidad 56 de la bandeja 52 formada es mayor que el espesor total del vendaje 22 adhesivo y la lámina 24 de liberación. En ciertas realizaciones, el grosor de la cavidad 56 de la bandeja 52 formada es menor que o igual al espesor total del vendaje 22 adhesivo y la lámina 24 de liberación.

10 La Fig. 3B es una vista ampliada de la porción indicada del vendaje 22 adhesivo en la Fig. 3A con varios elementos pelados hacia arriba para permitir una mejor identificación de ciertas superficies. En la realización mostrada en la Fig. 3B, la membrana 26 y la capa adhesiva 28 se desprenden de la lámina 24 de liberación. La capa adhesiva 28 tiene una superficie 29 que estaba protegida por contacto con una primera superficie 25 de la lámina 24 de liberación. La lámina 24 de liberación también tiene una segunda superficie 23 que está acoplada a la superficie 53 de la bandeja 52 formada. En ciertas realizaciones, la capa de liberación 24 no se desprende de la bandeja 52 formada.

15 Las Figs. 4A y 4B representan etapas en el proceso de eliminación de un apósito 22 adhesivo del paquete 50 integrado de la Fig. 2 de acuerdo con ciertos aspectos de la presente descripción. Se puede considerar que el proceso comienza con la configuración que se muestra en la Fig. 3A. En la Fig. 4A, el segundo elemento 54 de envasado ha sido parcialmente pelado lejos de la bandeja 52 formada, similar a la configuración mostrada en la Fig.2.

20 La Fig. 4B muestra el vendaje 22 adhesivo que se retira de la bandeja 52 formada, como se indica mediante la flecha, mientras que la lámina 24 de liberación permanece acoplada a la bandeja 52 formada. Esto reduce el riesgo de caída del apósito adhesivo ya que la mano del trabajador permanece en contacto con la bandeja 52 formada y el segundo elemento de envase 54, evitando así el contacto con el adhesivo 38. La lámina 24 de liberación protege la superficie 29 de la capa adhesiva 28 del contacto con el aire, impidiendo así que el adhesivo de la capa 28 se seque y pierda efectividad. En algunas realizaciones, la lámina 24 de liberación adjunta cubre una primera porción de la superficie 29 y una segunda lámina de liberación (no mostrada en la figura 4B) cubre una segunda porción de la superficie 29.

25 La Fig. 5 es una sección transversal de otra realización de un paquete integrado 50A de acuerdo con ciertos aspectos de la presente descripción. En esta realización, el primer elemento de envase 52A es plano y el segundo elemento de envase 54A está formado. En ciertas realizaciones, el primer elemento de envase 52A es flexible. En ciertas realizaciones, el primer elemento de envase 52A es aproximadamente rígido. En ciertas realizaciones, el segundo elemento de envase 54A es flexible. En ciertas realizaciones, el segundo elemento de envase 54A es aproximadamente rígido. En ciertas realizaciones, el segundo elemento de envase 54A se proporciona como una hoja plana y forma un volumen sellado 56 arrugándose y estirándose cuando se acopla alrededor del perímetro del primer elemento de envase plano 52A.

35 En ciertas realizaciones, la superficie 25 de la lámina 24 de liberación se proporciona como una superficie de liberación de un recubrimiento (no mostrado) aplicado a la superficie de los primeros elementos de envasado 52 o 52A. En ciertas realizaciones, la superficie de liberación del revestimiento cubre toda la superficie superior del primer elemento de envase 52 o 52A.

40 La Fig. 6 representa otra realización de un paquete 60 integrado de acuerdo con ciertos aspectos de la presente divulgación. En esta realización, la lámina 62 de liberación se extiende más allá del vendaje 22 adhesivo y se captura y acopla entre el segundo elemento 54 de envasado y la bandeja 52 formada. La porción no capturada de la lámina 62 de liberación, y el vendaje 22 adhesivo acoplado en forma removible, pueden oscilar libremente hacia arriba para proporcionar un acceso más fácil al vendaje 22 adhesivo para retirarlo del envase integrado 60.

45 Las Figs. 7A y 7B representan etapas en el proceso de eliminación de un apósito 22 adhesivo del paquete 60 integrado de la Fig. 6 de acuerdo con ciertos aspectos de la presente descripción. La Fig. 7A muestra la condición sellada del paquete 60 integrado con el segundo elemento 54 de envasado sellado al perímetro 64 de la bandeja 52 formada. Se puede ver que una porción extendida 63 de la lámina 62 de liberación se captura entre el segundo elemento 54 de empaque y la bandeja 52 formada en una porción 64A del perímetro 64. En ciertas realizaciones, esta captura se lleva a cabo mediante medios mecánicos, tales como grapado o replanteo térmico, mientras que, en otras realizaciones, la captura se realiza a través de adhesivo.

50 La Fig. 7B muestra que el vendaje 22 adhesivo se retira del paquete integrado 60, como se indica mediante la flecha, con la lámina 62 de liberación restante acoplada a la bandeja 52 formada. La capacidad de la lámina 62 de liberación para alejarse de la bandeja 52 formada permite que parte o todo el apósito 22 adhesivo sea rígido, ya que la flexibilidad de la lámina 62 de liberación facilita el pelado de la porción rígida del apósito 22 adhesivo lejos de la lámina 62 de liberación.

55 Los ejemplos divulgados de un paquete integrado muestran la ventaja de una lámina de liberación que está al menos parcialmente unida al envasado externo. Aunque los ejemplos divulgados incluyen una bandeja formada, ciertas

realizaciones también incluyen elementos de envasado planos flexibles similares a los de los envases convencionales. La unión de la lámina de liberación al paquete externo reduce los dos pasos del envasado convencional, que se muestra en las Figs. 1A y 1B, a un solo paso que simultáneamente retira el apósito adhesivo del envasado protector y retira la hoja de liberación. Esto reduce el riesgo de dejar caer el vendaje adhesivo y reduce el trabajo del trabajador sanitario.

5 Se entiende que el orden específico o jerarquía de etapas o bloques en los procesos divulgados es una ilustración de enfoques de ejemplo. En función de las preferencias de diseño, se entiende que el orden específico o la jerarquía de los pasos o bloques en los procesos se pueden reorganizar. El método adjunto reivindica elementos presentes de los diversos pasos en un orden de muestra, y no está destinado a estar limitado al orden o jerarquía específica presentada.

10 La descripción anterior se proporciona para permitir a cualquier persona experta en la técnica practicar los diversos aspectos descritos en el presente documento. Diversas modificaciones a estos aspectos serán evidentes para los expertos en la técnica, y los principios genéricos definidos en la presente memoria se pueden aplicar a otros aspectos. Por lo tanto, no se pretende que las reivindicaciones se limiten a los aspectos que se muestran en este documento, sino que se les otorgará el alcance completo consistente con las reivindicaciones de idioma.

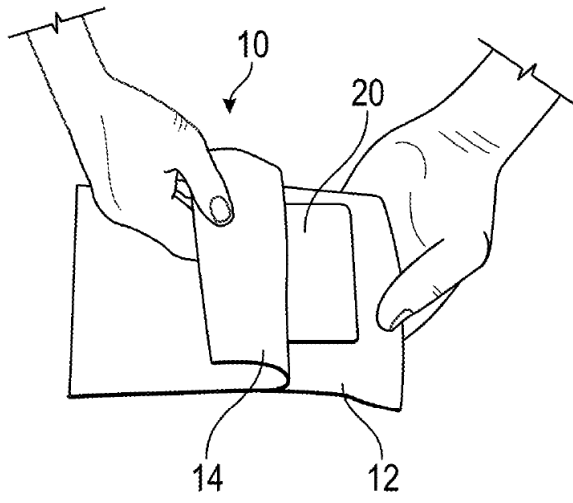
15 La referencia a un elemento en singular no pretende significar "uno y solo uno" a menos que se especifique lo contrario, sino más bien "uno o más". El uso de los artículos "un" y "uno" deben interpretarse como equivalentes a la frase "por lo menos uno". A menos que se especifique lo contrario, el término "algunos" se refiere a uno o más.

Los pronombres en masculino (por ejemplo, suyo) incluyen el género femenino y neutro (por ejemplo, suya y su) y viceversa.

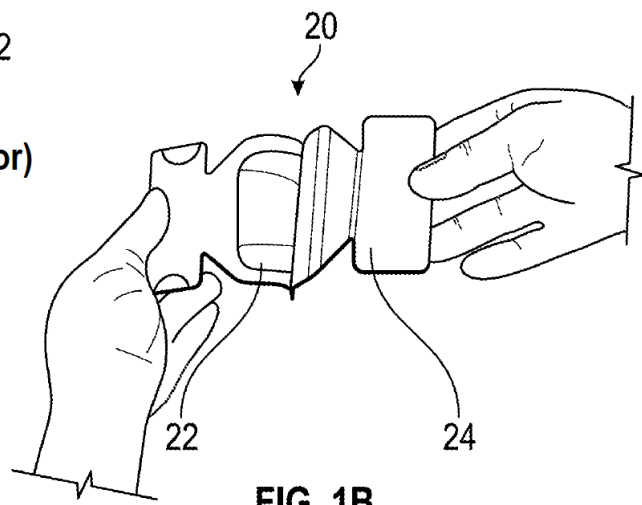
20 Aunque las realizaciones de la presente divulgación se han descrito e ilustrado en detalle, debe entenderse claramente que la misma es solo a modo de ilustración y ejemplo y no debe tomarse a modo de limitación, siendo limitado solo por el alcance de la presente invención por los términos de las reivindicaciones adjuntas.

**REIVINDICACIONES**

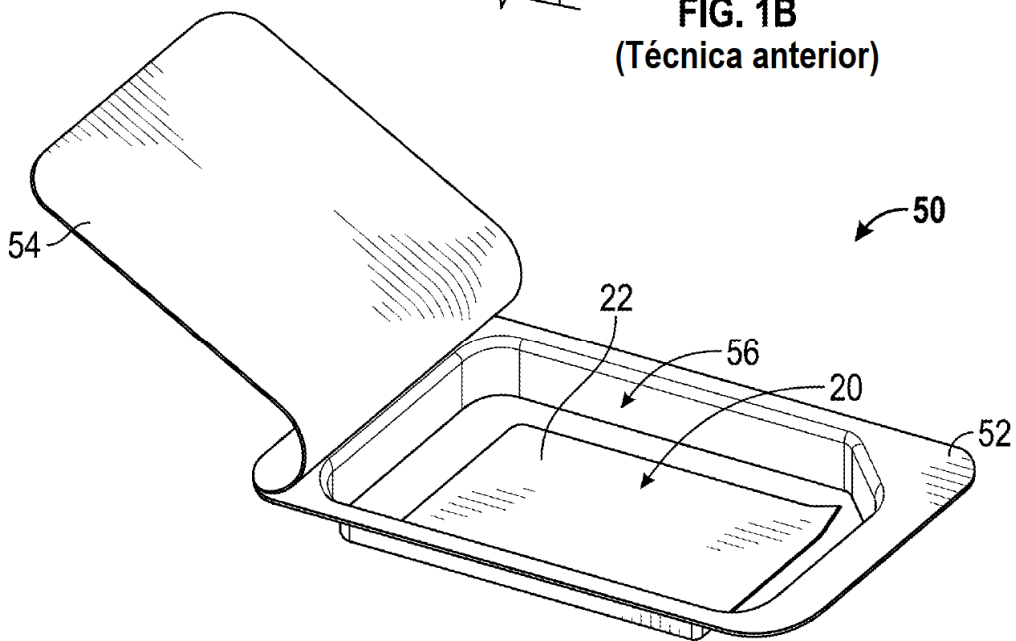
1. Un paquete (60) integrado que comprende:
- un primer elemento de envase es una bandeja (52) formada;
- un apósito (22) adhesivo que comprende al menos un área recubierta con un adhesivo;
- 5 un segundo elemento de envase (54) acoplado y sellado a un perímetro (64) del primer elemento (52) de envase para formar un volumen sellado con el apósito (22) adhesivo dispuesto dentro del volumen sellado; y
- una lámina (62) de liberación flexible que se extiende más allá del vendaje (22) adhesivo, la lámina (62) de liberación flexible se captura y acopla entre el primer y segundo elementos (52, 54) de envasado en una parte (64A) del perímetro del elemento (52) de envase, y una porción no capturada de la lámina (62) de liberación flexible que se acopla de
- 10 manera extraíble al adhesivo del vendaje (22) adhesivo.
2. El paquete (60) integrado de la reivindicación 1, en el que la lámina (62) de liberación flexible se captura entre el primer y segundo elementos (52, 54) de envasado mediante una grapa.
3. El paquete (60) integrado de la reivindicación 1, en el que la lámina (62) de liberación flexible se captura entre el primer y segundo elementos (52, 54) de envasado mediante una estaca térmica.
- 15 4. El paquete (60) integrado de la reivindicación 1, en el que la lámina (62) de liberación flexible se captura entre el primer y segundo elementos (52, 54) de envasado mediante un adhesivo.
5. El paquete (60) integrado de cualquiera de las reivindicaciones 1-4, en el que el apósito (22) adhesivo es rígido.
6. El paquete (60) integrado de cualquiera de las reivindicaciones 1-5, en el que la porción no capturada de la lámina (62) de liberación flexible y el vendaje adhesivo acoplable de forma extraíble (22) están configurados para oscilar hacia arriba desde la bandeja (52) formada para proporcionar una retirada más fácil del apósito adhesivo (22) del paquete
- 20 integrado (60).
7. Un método para envasar un apósito (22) que tiene un adhesivo, el método comprende los pasos de:
- acoplar una porción (63) extendida de una lámina (62) de liberación flexible a un primer elemento (52) de envasado y un segundo elemento (54) de empaquetado, el primer elemento (52) de envasado es una bandeja formada que tiene
- 25 un perímetro (64) la porción (63) extendida de la lámina (62) de liberación es capturada entre el primero y segundo elementos (52, 54) de envasado en una porción (64A) del perímetro del elemento (52) de empaquetado;
- acoplar de forma amovible una porción no extendida de la lámina (62) de liberación al adhesivo del vendaje (22); y
- sellar el segundo elemento (54) de envase para el perímetro (64) del primer elemento (52) de envase para formar un
- 30 volumen sellado con el apósito (22) adhesivo y la porción no extendida de la lámina (62) de liberación dispuesta dentro del volumen sellado.
8. El método de la reivindicación 7, en el que la lámina (62) de liberación se captura entre el primer y segundo elementos (52, 54) de envasado mediante grapado.
9. El método de la reivindicación 7, en el que la lámina (62) de liberación se captura entre el primer y segundo elementos (52, 54) de envasado mediante estaquillado térmico.
- 35 10. El método de la reivindicación 7, en el que la lámina (62) de liberación se captura entre el primer y segundo elementos (52, 54) de envasado utilizando un adhesivo.



**FIG. 1A**  
(Técnica anterior)



**FIG. 1B**  
(Técnica anterior)



**FIG. 2**



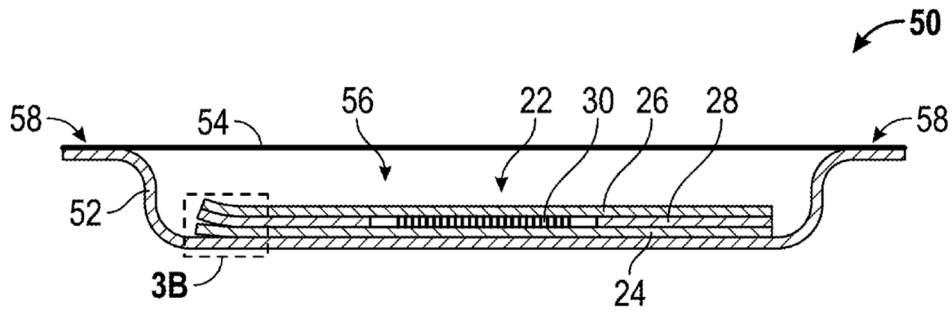


FIG. 3A

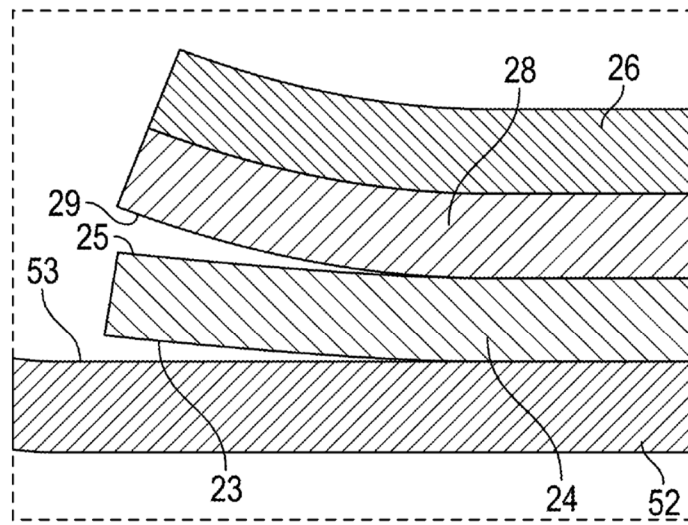


FIG. 3B

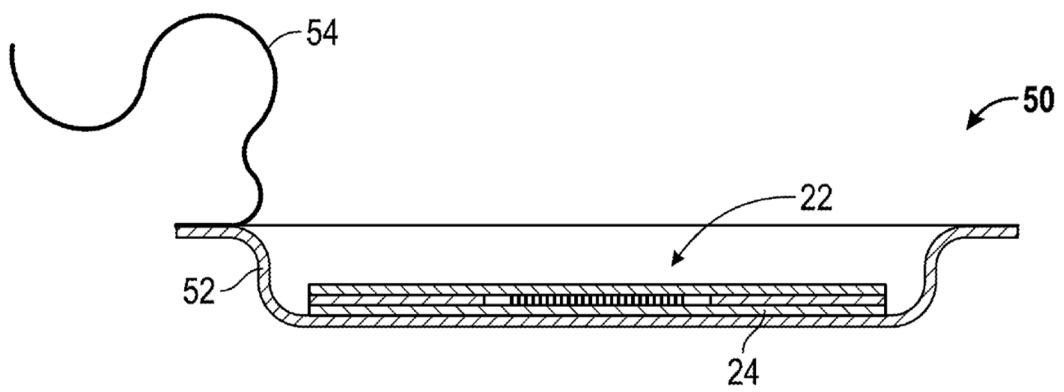


FIG. 4A

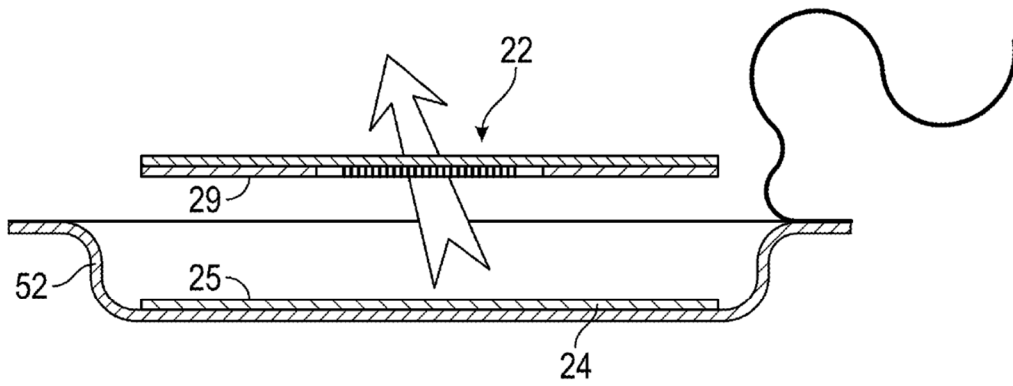


FIG. 4B

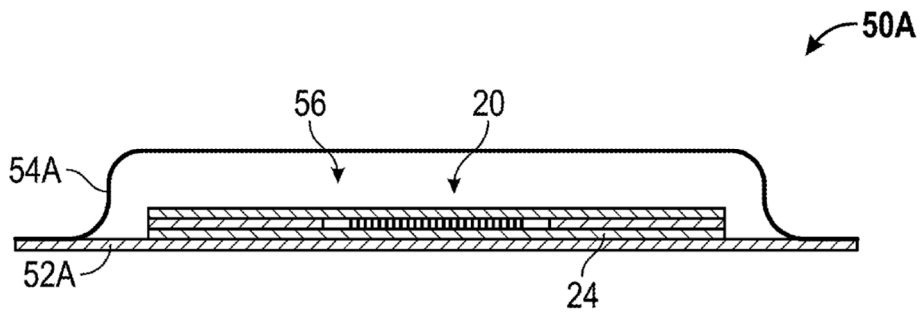


FIG. 5

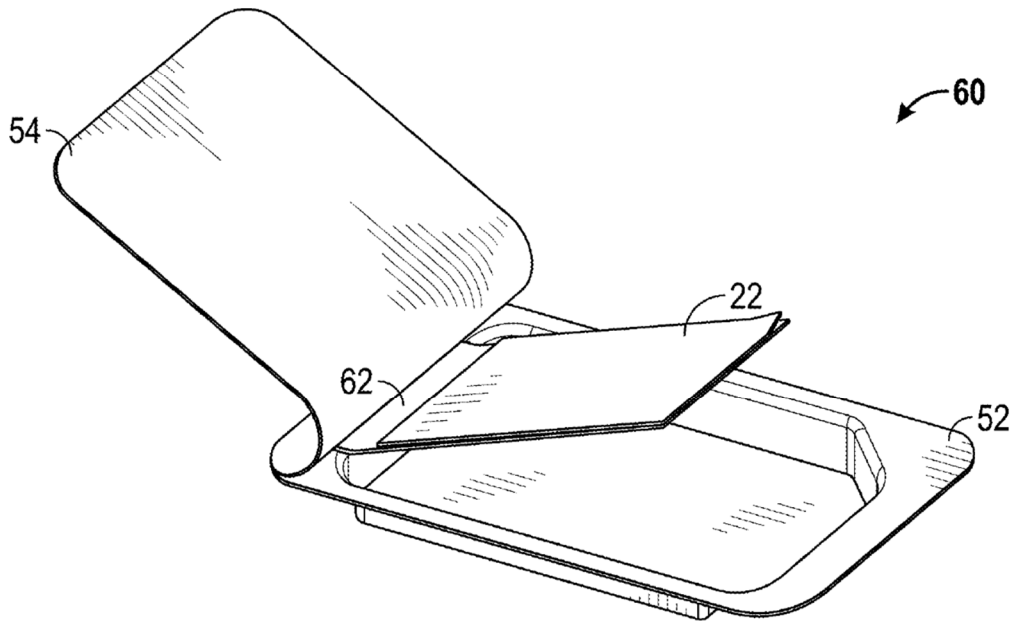


FIG. 6

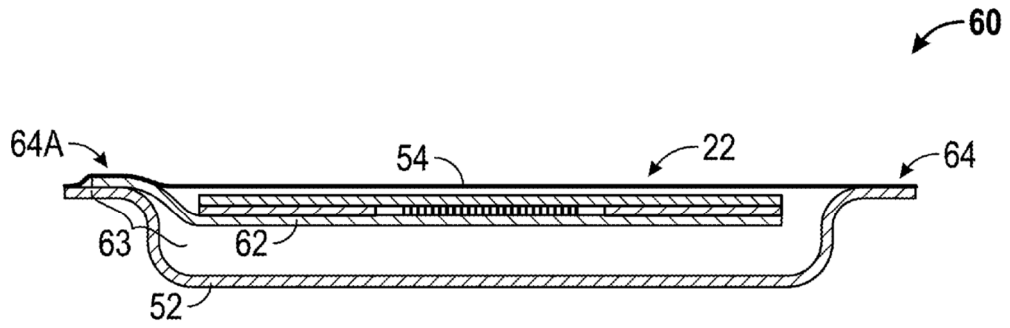


FIG. 7A

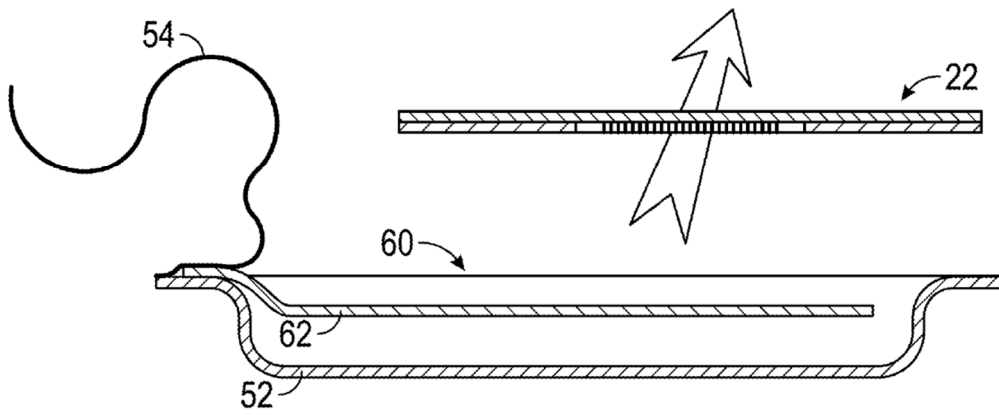


FIG. 7B