

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 736 108**

51 Int. Cl.:

B65D 75/58 (2006.01)

B32B 37/12 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **15.03.2016 PCT/US2016/022417**

87 Fecha y número de publicación internacional: **22.09.2016 WO16149240**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **15.03.2016 E 16713208 (3)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **08.05.2019 EP 3271265**

54 Título: **Envase de cierre reutilizable y laminado**

30 Prioridad:

19.03.2015 US 201562135360 P

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

26.12.2019

73 Titular/es:

**KRAFT FOODS R & D, INC. (100.0%)
Three Parkway North
Deerfield, IL 60015, US**

72 Inventor/es:

DOWN, MATTHEW JAMES

74 Agente/Representante:

DEL VALLE VALIENTE, Sonia

ES 2 736 108 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 de cierre reutilizable y laminado

5 **Campo**

En la presente descripción se describe un envase de cierre reutilizable configurado para obtener un mejor aspecto y, especialmente, un envase de cierre reutilizable que tiene una aleta que puede abrirse configurado para obtener un mejor aspecto junto a la aleta antes de su apertura inicial, así como un laminado adecuado para producir el envase.

10

Antecedentes

Los envases de película flexible se conocen en la técnica para el almacenamiento y transporte de productos. Estos envases de película flexible pueden proporcionar un envase ligero con sello hermético. Un sello parcial o sustancialmente hermético hace que tales envases de película flexible sean particularmente útiles para el almacenamiento de una variedad de productos alimenticios, incluidos, por ejemplo, galletas saladas, goma de mascar, tabletas de chocolate, galletas, sándwiches de queso, bizcochos, caramelos, productos cárnicos y frutas secas y verduras. Además, tales envases de película flexible pueden usarse para aplicaciones no alimentarias tales como aplicaciones de envasado industrial, médicas o farmacéuticas. Dependiendo del producto, algunos de estos envases de película flexible también pueden contener soportes estructurales, tales como un armazón o una bandeja, mientras que otros solo contienen el producto a envasar.

15

20

Un tipo de envase de película flexible se forma a partir de una única banda de material que se forma o se enrolla alrededor del producto. Estos tipos de envases pueden formarse mediante la envoltura o envolvimiento del producto con la banda de material y formando un sello longitudinal, tal como un sello de aleta, inferior o de solapa con dos partes de borde de la banda de material. De este modo, es posible conformar un par de sellos extremos en la banda para encerrar el producto, y a continuación es posible individualizar el envase con respecto al resto de la banda. En otras realizaciones, es posible conformar envases conformados a partir de más de una única banda de material y numerosos sellos laterales. Debido a que estos tipos de envases pueden proporcionar recintos herméticamente sellados, son adecuados para el envasado de productos alimentarios.

25

30

Los envases de película flexible pueden ser de cierre reutilizable. En un ejemplo, los envases de cierre reutilizable pueden conformarse a partir de un laminado de película que incluye una capa exterior de una o más películas y una capa interior de una o más películas. Las capas superior e inferior se sellan de forma adhesiva entre sí y se corta a troquel una aleta en las capas superior e inferior. De forma más específica, se corta a troquel un corte en forma de U en la capa exterior y se corta a troquel un corte más pequeño en la capa interior. Cuando se abre la aleta, que incluye ambas capas interior y exterior dentro de los cortes cortados a troquel en forma de U, queda expuesto un margen de sellado reutilizable solamente de la capa interior. Es posible usar adhesivo permanente en todo el envase excepto en el margen de sellado reutilizable, en donde se usa un adhesivo sensible a la presión para permitir abrir y cerrar la aleta múltiples veces contra el margen de sellado reutilizable. Para asegurar que el adhesivo permanente no está presente en el margen de sellado reutilizable, los dos adhesivos están separados entre sí, dejando un espacio alineado con el corte cortado a troquel en forma de U de la capa exterior.

35

40

El documento WO 2013/114091 describe un envase que comprende una envoltura de material flexible doblada alrededor de un producto hasta formar una funda. La envoltura laminada comprende una estructura interior y una estructura exterior unidas entre sí en la mayor parte de sus áreas. Sin embargo, en las regiones de borde marginales entre líneas de debilidad interiores y exteriores, las mismas se unen entre sí mediante un adhesivo desprendible y de sellado reutilizable.

45

La patente US-A-2010/0278454 describe un material laminado para un envase flexible que tiene una primera y una segunda capas. La primera capa tiene una línea de debilidad a través de la misma que define la primera aleta. La segunda capa se adhiere a la primera capa y tiene una segunda línea de debilidad conformada desplazada con respecto a la primera línea de debilidad en la primera capa. Esto define un panel retirable en la segunda capa. Una capa de adhesivo sensible a la presión está dispuesta entre la primera y la segunda capas interiormente con respecto a la línea de debilidad en la primera capa. Un elemento vacante está dispuesto lateralmente hacia dentro con respecto al adhesivo sensible a la presión y adyacente al panel retirable.

50

55

La patente US 2009/226117 describe un laminado de envase flexible conformado a partir de una estructura exterior en una relación enfrentada con respecto a una estructura interior. Se conforman unas líneas de incisión en ambas estructuras para permitir formar una abertura a través del laminado. Una línea de incisión a través de la estructura exterior define una abertura más grande que la línea de incisión a través de la estructura interior. Esto permite obtener una región marginal de la estructura exterior que se extiende más allá del borde de la parte de abertura de la estructura interior. Se usa un adhesivo sensible a la presión para adherir repetidamente la región marginal a una superficie subyacente de la estructura interior.

60

El documento WO 2015/139941 describe un recipiente de envasado de cierre reutilizable conformado a partir de un laminado flexible que comprende una estructura interior unida de forma adhesiva y enfrentada a una estructura

65

exterior con un adhesivo permanente. Un patrón de adhesivo sensible a la presión está integrado entre las estructuras interior y exterior.

Resumen

5 Se da a conocer un laminado flexible adecuado para conformar un envase que tiene una aleta de cierre reutilizable que incluye adhesivo sensible a la presión que se extiende en una región periférica más allá de un margen de sellado reutilizable para la aleta y en un lado opuesto para unir entre sí una capa exterior e interior del laminado. El adhesivo sensible a la presión puede estar superpuesto con respecto a un adhesivo permanente en la región periférica o unir entre sí directamente las capas exterior e interior del laminado. De forma ventajosa, el uso de adhesivo sensible a la presión en la región puede reducir la alineación precisa necesaria para cortar la capa exterior a efectos de definir una capa externa de la aleta, reduciendo así las posibilidades de cortar una parte de la capa exterior unida únicamente mediante adhesivo permanente a la capa interior. Además, si la capa exterior es clara o transparente, es posible evitar el efecto de lente -que puede surgir si el adhesivo sensible a la presión y el adhesivo permanente están separados y el corte se realiza entre los mismos-.

20 Un laminado flexible, que puede formar parte de una banda de material más grande, adecuado para formar un envase que tiene una aleta de cierre reutilizable, puede incluir una capa interior que tiene un corte que define una capa interna de la aleta y una capa exterior que tiene un corte que define una capa externa de la aleta. La capa externa de la aleta puede ser más grande que la capa interna de la aleta, de modo que se forma un margen de sellado reutilizable en la capa interior adyacente a la capa interna de la aleta y exteriormente con respecto al corte de la capa exterior. Cuando la aleta está cerrada, la capa externa de la aleta puede adherirse al margen de sellado reutilizable de la capa interior para bloquear el acceso a una abertura definida por la aleta. El adhesivo sensible a la presión, ya sea únicamente o al menos en parte superpuesto con respecto al adhesivo permanente, puede utilizarse, por un lado, para unir entre sí las capas interior y exterior entre al menos el corte de la capa interior, extendiéndose por otro lado al menos parcialmente exteriormente más allá del corte de la capa exterior. Es posible usar el adhesivo permanente para unir entre sí las capas interior y exterior exteriormente con respecto al adhesivo sensible a la presión y, opcionalmente, interiormente con respecto al adhesivo sensible a la presión entre parte de las capas interna y externa de la aleta.

30 En un aspecto, los cortes de las capas interior y exterior tienen cada uno forma generalmente de U.

35 En otro aspecto, el adhesivo permanente puede estar dispuesto entre, por un lado, la capa interior y, por otro lado, el adhesivo sensible a la presión que une entre sí las capas interior y exterior, ya sea directa o indirectamente, entre el corte de la capa interior y el corte de la capa exterior y que se extiende parcialmente exteriormente más allá del corte de la capa exterior.

En otro aspecto, es posible incorporar un elemento de indicación de integridad del envase, tal como una o más tiras que se rompen para abrir totalmente la aleta.

40 En otro aspecto, es posible disponer adhesivo sensible a la presión adyacente a las capas interna y externa de la aleta para unir entre sí las capas interna y externa de la aleta.

45 En otro aspecto, el margen de sellado reutilizable de la capa interior puede tener una afinidad mayor para la adhesión del adhesivo sensible a la presión en comparación con la capa externa de la aleta que contacta con el margen de sellado reutilizable. Por ejemplo, el margen de sellado reutilizable de la capa interior puede ser más adherente cuando se abre la aleta en comparación con la parte de la capa externa de la aleta que se cierra contra el margen de sellado reutilizable.

50 En otro aspecto, es posible disponer el adhesivo permanente adyacente a las capas interna y externa de la aleta para unir entre sí las capas interna y externa de la aleta.

55 En otro aspecto, es posible incorporar una parte de inicio en el laminado. Es posible usar la parte de inicio para iniciar la apertura de la aleta. La parte de inicio puede ser una parte de la capa externa de la aleta definida, al menos en parte, por el corte de la capa exterior y una región neutra exenta de adhesivo o al menos parcialmente adhesiva entre la parte de inicio y una parte subyacente de la capa interior.

60 Los laminados descritos en la presente memoria pueden conformarse en un envase, que puede incluir un producto alimenticio dispuesto dentro del envase. En una forma ilustrativa, el envase puede incluir un panel superior, un panel inferior, un par de sellos extremos y un sello de aleta adyacente al panel posterior. La aleta puede estar dispuesta en el panel frontal.

En cualquiera de los laminados y envases descritos en la presente descripción, la capa externa de la aleta o la capa exterior puede ser clara o transparente y la capa interna de la aleta o la capa interior puede ser opaca.

Breve descripción de los dibujos

- 5 La Figura 1 es una vista en perspectiva superior de un envase para un producto alimenticio configurado para obtener un mejor aspecto junto al perímetro de una aleta de cierre reutilizable, con la aleta de cierre reutilizable mostrada en una posición cerrada;
- la Figura 2 es una vista en perspectiva superior del envase de la Figura 1 que muestra la aleta de cierre reutilizable en una posición abierta para permitir el acceso al producto alimenticio dentro del envase;
- 10 la Figura 3 es una vista en perspectiva de un segmento de una banda de material que tiene unas capas interior y exterior, adecuado para conformar el envase de la Figura 1, que muestra cortes a troquel en las capas interior y exterior, así como líneas que indican dónde se producirá el plegado y el sellado de la banda para conformar el envase;
- 15 la Figura 4A es una representación esquemática exagerada de una vista en sección transversal de la banda de la Figura 3 tomada a lo largo de la línea IV-IV de la misma, y que muestra un adhesivo sensible a la presión que se extiende más allá de un margen de sellado reutilizable para la aleta y el adhesivo permanente separado de la aleta, con la capa interior con una capa de tinta externa, y la Figura 4B es una estructura alternativa similar a la de la Figura 4A, aunque con la capa exterior con una capa de tinta interna;
- 20 la Figura 5A es una representación esquemática exagerada de una vista en sección transversal de una estructura alternativa de la banda de la Figura 3 similar a la de la Figura 4, aunque muestra el adhesivo sensible a la presión superpuesto con respecto al adhesivo permanente en la aleta, con la capa interior con una capa de tinta externa, y la Figura 5B es una estructura alternativa similar a la de la Figura 5A, aunque con la capa exterior con una capa de tinta interna;
- 25 la Figura 6A es una representación esquemática exagerada de una vista en sección transversal de una estructura alternativa de la banda de la Figura 3, aunque muestra el adhesivo sensible a la presión superpuesto con respecto al adhesivo permanente fuera del margen de sellado reutilizable y solamente adhesivo sensible a la presión en la aleta, con la capa interior con una capa de tinta externa, y la Figura 6B es una estructura alternativa similar a la de la Figura 6A, aunque con la capa exterior con una capa de tinta interna; y
- 30 la Figura 7 es una representación esquemática exagerada de una vista en sección transversal de una estructura alternativa de la banda de la Figura 3, aunque muestra el adhesivo sensible a la presión separado del adhesivo permanente, creando un espacio en el margen de sellado reutilizable en la capa interior. La Figura 7 representa una estructura que no forma parte de la invención definida por las reivindicaciones adjuntas.
- 35

Descripción detallada

- 40 En la presente descripción se describe un laminado de película flexible adecuado para conformar un envase que tiene una aleta de cierre reutilizable, así como envases conformados a partir del laminado. El laminado incluye una capa interior y una capa exterior que se unen entre sí de forma adhesiva mediante una combinación de adhesivo permanente y adhesivo sensible a la presión. De forma ventajosa, el adhesivo sensible a la presión se extiende más allá de un margen de sellado reutilizable para la aleta y en un lado opuesto para unir entre sí las capas exterior e interior del laminado. Tal como se describirá en la presente descripción, el adhesivo sensible a la
- 45 presión puede estar superpuesto con respecto a un adhesivo permanente en al menos la región periférica o unir entre sí directamente las capas exterior e interior del laminado en la aleta.
- Haciendo referencia a una realización ilustrativa del envase, mostrada en las Figuras 1 y 2, el envase 10 se conforma a partir de un laminado de película flexible envuelto alrededor de un artículo alimenticio 16, tal como una tableta de
- 50 chocolate. El envase 10 incluye un par de sellos extremos 18 con un interior entre los mismos. El acceso al interior del envase 10 es a través de una abertura en un panel superior del envase 10 que se forma cuando una aleta 12 pasa de una posición cerrada, mostrada en la Figura 2, a una posición abierta, mostrada en la Figura 1. La aleta 12 puede pasar de la posición abierta a la posición cerrada y adherirse nuevamente a la parte del envase 10 dispuesta alrededor de la abertura, permitiendo de este modo abrir y cerrar el envase 10 múltiples veces a medida que el producto alimenticio 16 se consume.
- 55 El laminado usado para producir el envase, mostrado en la Figura 3, incluye una capa exterior 30 y una capa interior 36 unidas entre sí de forma adhesiva usando una combinación de un adhesivo permanente 32 y un adhesivo 34 sensible a la presión. Se realiza un corte 20 en la capa exterior 30 (pudiendo incluir opcionalmente dicha capa exterior 30 una capa 38 de tinta, tal como se muestra en las Figuras 4B, 5B y 6B, y tal como se describe más adelante) para definir lo que será una capa externa de la aleta 12 una vez la aleta 12 se separa inicialmente del resto del envase 10. También se realiza un corte 26 en la capa interior 36 para definir lo que será una capa interna opcional de la aleta 12 una vez la aleta 12 se separa inicialmente del resto del envase 10. La capa interna de la aleta 12 es opcional, ya que se puede retirar después del corte o antes de la laminación. El corte 26 de la capa interior 36 también puede definir un elemento 28 de integridad del envase, tal como se describirá más adelante. El corte 20 de la capa exterior puede incluir un gancho en forma de J que puede actuar como un tope para limitar la apertura de la aleta 12.
- 60
- 65

El corte 26 de la capa interior 36 está dentro de una proyección del corte 20 de la capa exterior 30, tal como se muestra en la Figura 3, de modo que la capa interna de la aleta 12 es más pequeña que la capa externa de la aleta 12. Esto crea un margen 42 de sellado reutilizable en la capa interior 36 dispuesto alrededor de la abertura 14, tal como se muestra en la Figura 1, y al que es posible adherir inicialmente y adherir nuevamente la aleta 12 al pasar de su posición abierta a su posición cerrada. De forma específica, el margen 42 de sellado reutilizable está definido entre la abertura 14 y el corte 20 de la capa exterior 30. La capa externa de la aleta 12 dispuesta alrededor de la periferia de la capa interna de la aleta 12 puede retirarse y unirse nuevamente con respecto al margen 42 de sellado reutilizable. Para permitir la apertura inicial de la aleta 12, así como los cierres posteriores, se usa un adhesivo sensible a la presión - a diferencia de un adhesivo permanente - en el margen 42 de sellado reutilizable. Esa parte del adhesivo sensible a la presión puede tener una mayor afinidad para su adhesión a la aleta 12 o al margen 42 de sellado reutilizable.

Una manera de producir un laminado para conformar el envase 10 descrito anteriormente y para asegurar que el adhesivo permanente 32' no está en el margen de sellado reutilizable consiste en separar el adhesivo permanente 32' del adhesivo 34' sensible a la presión, de modo que solamente el adhesivo 34' sensible a la presión está presente en el margen de sellado reutilizable, tal como se muestra en la Figura 7. Los dos adhesivos 32' y 34' están separados entre sí, dejando un espacio 40 con el que se alinea el corte 20' de la capa exterior 30', mostrándose también en la Figura 6. Sin embargo, tal como se ha descrito anteriormente, este tipo de estructura puede provocar dos problemas. En primer lugar, el corte 20' de la capa exterior 30' debe estar dispuesto de forma precisa dentro del espacio 40. Esto puede requerir tolerancias de fabricación precisas. En segundo lugar, si la capa exterior 30' es clara o transparente, entonces el espacio 40 (ya sea en el margen de sellado reutilizable o exteriormente con respecto al mismo) puede crear un efecto de lente que puede resultar visualmente poco atractivo.

Con el fin de evitar las tolerancias de fabricación precisas mencionadas anteriormente y el efecto de lente poco atractivo, se elimina el espacio 40 en la estructura del laminado entre los adhesivos permanente y sensible a la presión. De hecho, el adhesivo 34 sensible a la presión se extiende más allá del margen de sellado reutilizable, tal como se muestra en las Figuras 4-5 (describiéndose las diferencias mutuas en la presente descripción). De este modo, es posible realizar el corte 20 de la capa exterior 30 encima o dentro del adhesivo 34 sensible a la presión, evitando de este modo las tolerancias de fabricación precisas para evitar el adhesivo permanente 32 con el corte 20. Esta estructura también evita la necesidad de que dicho espacio 40 se extienda en ambos lados del corte 20, evitando de este modo el efecto de lente.

Haciendo referencia a los detalles de una primera estructura ilustrativa del laminado, mostrada en la figura 4A, el laminado está formado por la capa exterior 30 y la capa interior 36. Las dos capas 30 y 36 se unen entre sí en la aleta 12 y, de forma específica, las capas externa e interna de la aleta 12, usando el adhesivo 34 sensible a la presión. El adhesivo 34 sensible a la presión se extiende no solamente en el margen de sellado reutilizable - definido por la parte de la capa interior 36 entre una proyección del corte 20 de la capa exterior 30 y el corte 26 de la capa interior 36 - sino también exteriormente con respecto al margen de sellado reutilizable en un lado opuesto con respecto a la capa externa de la aleta 12. El adhesivo permanente 32 se usa para unir entre sí el resto del laminado, o por lo menos la parte inmediatamente externa con respecto al adhesivo 30 sensible a la presión.

Con respecto a la segunda estructura ilustrativa del laminado, mostrada en la Figura 5A, el laminado se conforma de manera similar al laminado descrito anteriormente haciendo referencia a la Figura 4A. La diferencia consiste en que, en la segunda estructura ilustrativa, el adhesivo permanente 32 está presente entre las capas interna y externa de la aleta 12. Sin embargo, el adhesivo permanente 32 no une entre sí las dos capas de la aleta 12. De hecho, el adhesivo 34 sensible a la presión está superpuesto con respecto al adhesivo permanente 32 entre las dos capas de la aleta 12, en el margen de sellado reutilizable, y también exteriormente con respecto al margen de sellado reutilizable en un lado opuesto con respecto a la capa externa de la aleta 12.

Con respecto a la tercera estructura ilustrativa del laminado, mostrada en la Figura 6A, el laminado está conformado de manera similar al laminado descrito anteriormente haciendo referencia a la Figura 4A. La diferencia consiste en que, en la segunda estructura ilustrativa, el adhesivo permanente 32 está dispuesto parcialmente subyacente con respecto al adhesivo 34 sensible a la presión en una región pequeña fuera del margen de sellado reutilizable. El corte 20 está alineado con la región pequeña donde el adhesivo permanente 32 tiene superpuesto el adhesivo 34 sensible a la presión.

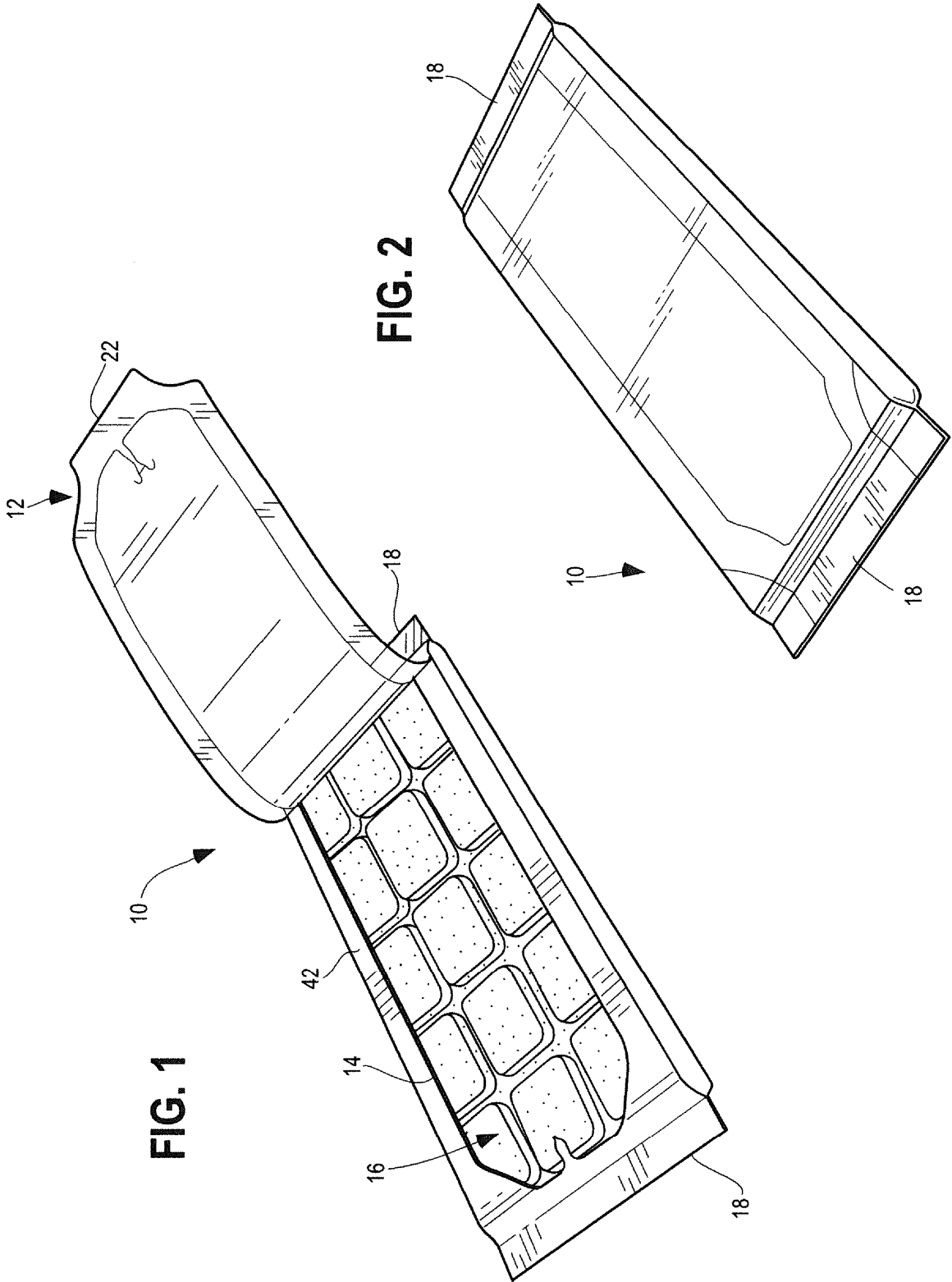
Con respecto a los detalles de la estructura, se entenderá que la capa exterior 30 o la capa interior 36, o ambas, pueden a su vez ser laminados o tener recubrimientos. Por ejemplo, la capa interior 36 puede tener una capa 38 de tinta externa para mostrar gráficos. Además, a manera de ejemplo, la capa exterior 30 puede tener una capa 38 de tinta interna (tal como se muestra en las Figuras 4B, 5B y 6B), en cuyo caso, opcionalmente, la tinta 38 puede incluir un aditivo de liberación, de manera que el adhesivo 34 sensible a la presión se libera con mayor facilidad, o un imprimador debajo de al menos el adhesivo 34 sensible a la presión para obtener una adhesión más fácil a efectos de asegurar la liberación entre el adhesivo sensible a la presión y la tinta 38. Además, se entenderá que el término "corte", tal como se utiliza en la presente descripción, puede referirse a un corte individual, continuo o a una serie de cortes que juntos permiten la apertura de la aleta 12 descrita en la presente descripción. Los cortes pueden formarse en una variedad de maneras, incluidas la formación mecánica o la formación con láser. Además, el uso de los términos "permanente" y "sensible a la presión" al describir los adhesivos no son términos absolutos, sino términos relativos. Es decir, el adhesivo permanente es simplemente más fuerte que el adhesivo sensible a la presión, y el adhesivo sensible a la presión permite abrir y cerrar la aleta varias veces. De hecho, las fuerzas adhesivas no tienen

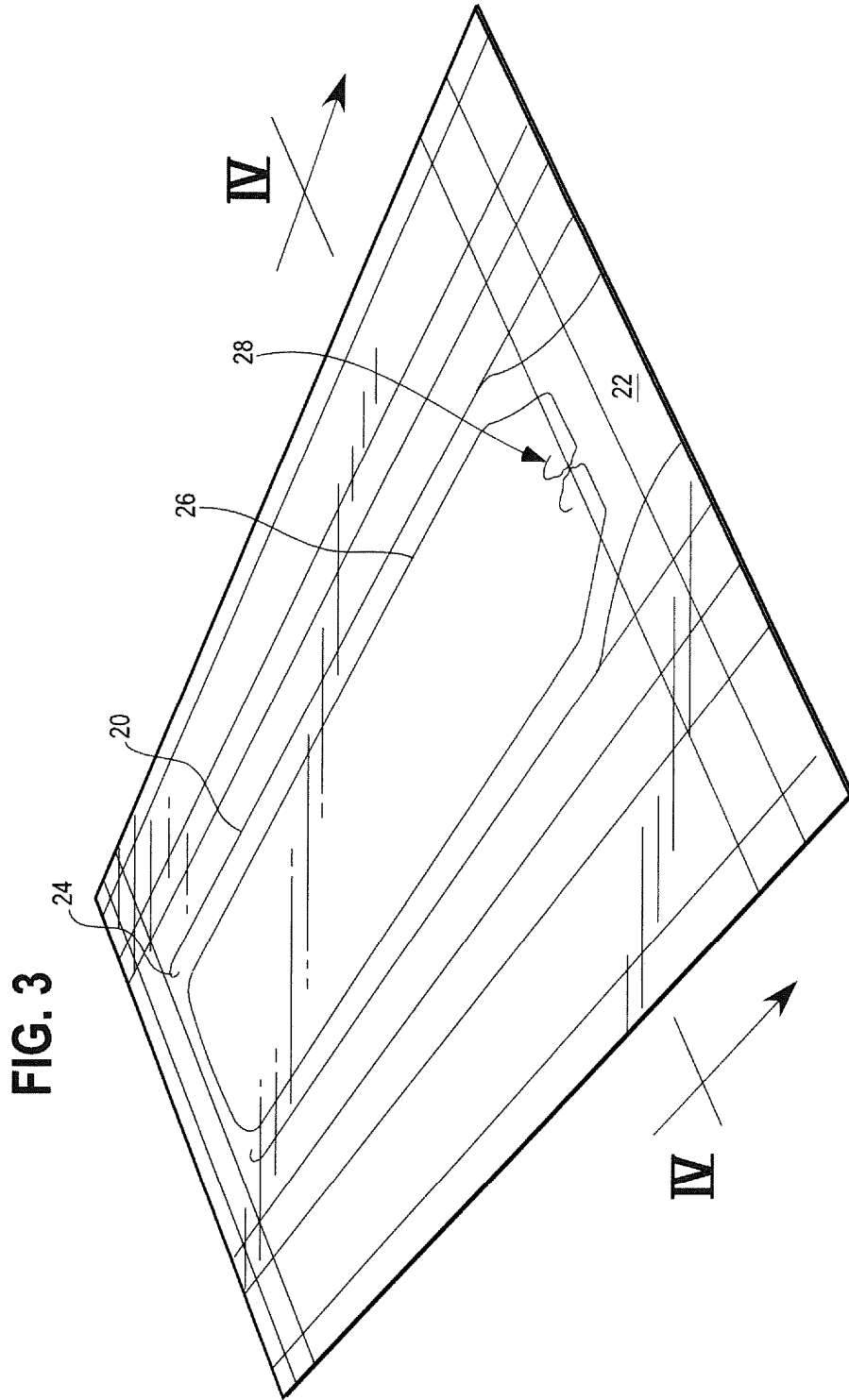
que ser constantes, sino que pueden variar. Es decir, la fuerza del adhesivo sensible a la presión o del adhesivo permanente, o de ambos, puede variar. Por ejemplo, el adhesivo permanente adyacente al adhesivo sensible a la presión puede tener una fuerza menor o mayor que el adhesivo permanente en otra parte.

- 5 Haciendo referencia a los detalles del envase, especialmente al elemento 28 de integridad, la aleta 12 puede separarse del resto del laminado para exponer la abertura 14 mediante la cual es posible obtener acceso al contenido del envase 10 después de romper una tira. La tira está unida integralmente y permanece unida a la parte restante de la capa interior 36. La tira tiene una parte debilitada definida por un estrechamiento en la anchura de la tira. La parte estrechada permite obtener un área de debilidad de la tira mediante la que la tira se rompe por las partes estrechadas al abrir la aleta 12 por primera vez. Además, una parte 22 de inicio de la capa externa de la aleta 12 puede estar definida al menos en parte por el corte 20 de la capa exterior 30 y una región neutra exenta de adhesivo o al menos parcialmente adhesiva entre la parte 22 de inicio y una parte subyacente de la capa interior 36 de manera que es posible usar la parte 22 de inicio para iniciar la apertura de la aleta 12.
- 10
- 15 Ejemplos de materiales adecuados para el envase 10 pueden incluir una capa exterior formada por un laminado de OPP claro, adhesivo sensible a la presión y tinta; y una banda inferior formada por un OPP blanco, tinta adecuada para el contacto con alimentos y una laca adecuada para el contacto con alimentos. Por supuesto, existen muchos otros materiales adecuados que sería posible usar.
- 20 Aunque en la presente descripción se describen envases y laminados ilustrativos, se entenderá que es posible realizar diversos sustitutos y modificaciones, obteniéndose al menos algunas de las ventajas descritas en la presente descripción.

REIVINDICACIONES

1. Un laminado flexible adecuado para conformar un envase (10) que tiene una aleta (12) de cierre reutilizable, comprendiendo el laminado:
 - 5 una capa interior (36) que tiene un corte (26) que define una capa interna opcional de la aleta (12); una capa exterior (30) que tiene un corte (20) que define una capa externa de la aleta (12), siendo más grande la capa externa de la aleta (12) que la capa interna de la aleta (12) de manera que se forma un margen (42) de sellado reutilizable en la capa interior (36) entre el corte (26) de la capa interior (36) y el corte (20) de la capa exterior (30);
 - 10 adhesivo (34) sensible a la presión que une entre sí las capas interior y exterior (36, 30) entre el corte (26) de la capa interior (36) y el corte (20) de la capa exterior (30) y que se extiende parcialmente exteriormente más allá del corte (20) de la capa exterior (30); y
 - 15 adhesivo permanente (32) que une entre sí las capas interior y exterior (36, 30) exteriormente con respecto al adhesivo (34) sensible a la presión y fuera del margen (42) de sellado reutilizable, caracterizado porque el adhesivo (32) sensible a la presión está superpuesto con respecto al adhesivo permanente (32) en una región pequeña fuera del margen (42) de sellado reutilizable.
- 20 2. El laminado flexible de la reivindicación 1, en donde los cortes (26, 20) de las capas interior y exterior (36, 30) definen una forma generalmente de U de la aleta (12).
3. El laminado flexible de la reivindicación 1, en donde el adhesivo permanente (32) está dispuesto entre, por un lado, la capa interior (36) y, por otro lado, el adhesivo (34) sensible a la presión que une las capas interior y exterior (36, 30) entre el corte de la capa interior (26) y el corte (20) de la capa exterior y que se extiende parcialmente exteriormente más allá del corte (20) de la capa exterior (30).
- 25 4. El laminado flexible de la reivindicación 1, que comprende, además, un medio para indicar la integridad (28) del envase.
- 30 5. El laminado flexible de la reivindicación 1, en donde el adhesivo (34) sensible a la presión está dispuesto adyacente a las capas interna y externa de la aleta (12) para unir entre sí las capas interna y externa de la aleta (12).
- 35 6. El laminado flexible de la reivindicación 5, en donde el margen (42) de sellado reutilizable tiene una afinidad mayor para la adhesión del adhesivo (34) sensible a la presión en comparación con la capa externa de la aleta (12) que contacta con el margen de sellado reutilizable.
7. El laminado flexible de la reivindicación 1, en donde el adhesivo permanente (30) está dispuesto adyacente a las capas interna y externa de la aleta (12) para unir entre sí las capas interna y externa de la aleta (12).
- 40 8. El laminado flexible de la reivindicación 1, que comprende, además, una parte (22) de inicio de la capa externa de la aleta definida al menos en parte por el corte (20) de la capa exterior y una región neutra exenta de adhesivo o al menos parcialmente adhesiva entre la parte (22) de inicio y una parte subyacente de la capa interior (36) de manera que es posible usar la parte (22) de inicio para iniciar la apertura de la aleta (12).
- 45 9. El laminado flexible de la reivindicación 1, en donde el margen (42) de sellado reutilizable tiene una afinidad mayor para la adhesión del adhesivo (34) sensible a la presión en comparación con la capa externa de la aleta (12) que contacta con el margen (42) de sellado reutilizable.
- 50 10. El laminado flexible de la reivindicación 1, en donde el laminado forma parte de una banda de material.
11. Un envase (10) formado por el laminado flexible de cualquiera de las reivindicaciones anteriores.
- 55 12. El envase (10) de la reivindicación 11, en combinación con un producto alimenticio (16) dispuesto dentro del envase.
13. El envase (10) de la reivindicación 12, en donde el envase comprende un panel superior, un panel inferior, un par de sellos extremos (18), y un sello de aleta adyacente al panel posterior, y en donde la aleta (12) está en el panel frontal.
- 60 14. El laminado flexible o envase de cualquiera de las reivindicaciones 1-13, en donde la capa externa de la aleta (12) es transparente y la capa interna de la aleta (12) es opaca.
- 65 15. El laminado flexible o envase de cualquiera de las reivindicaciones 1-14, en donde la capa exterior (30) es transparente y la capa interior (36) es opaca.





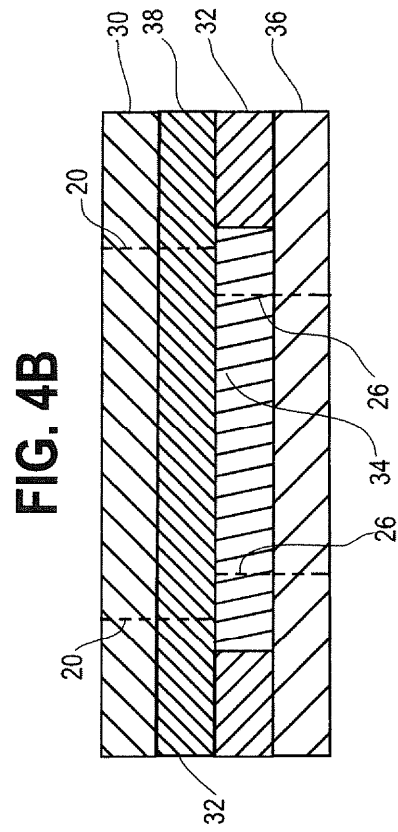
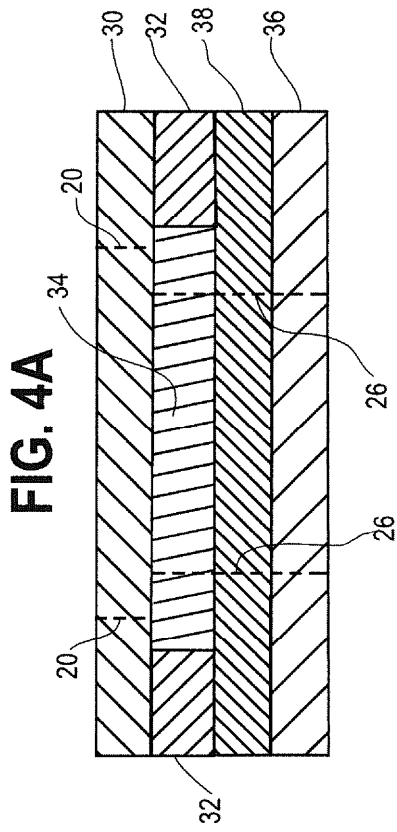
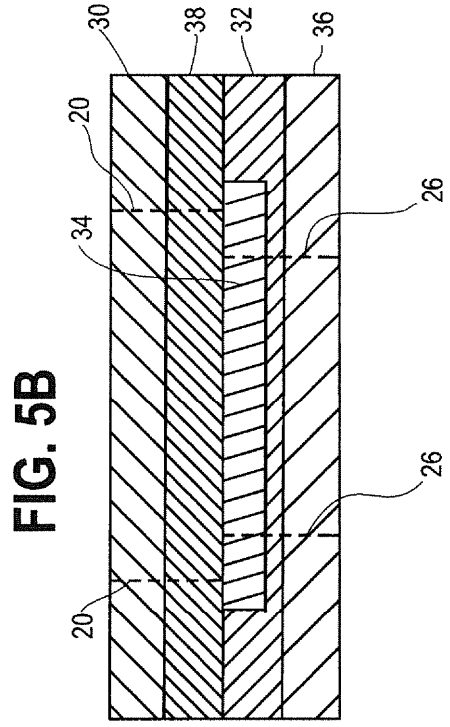
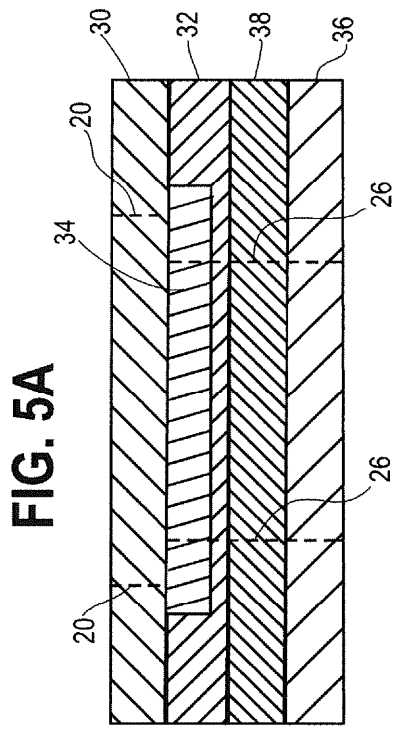


FIG. 6A

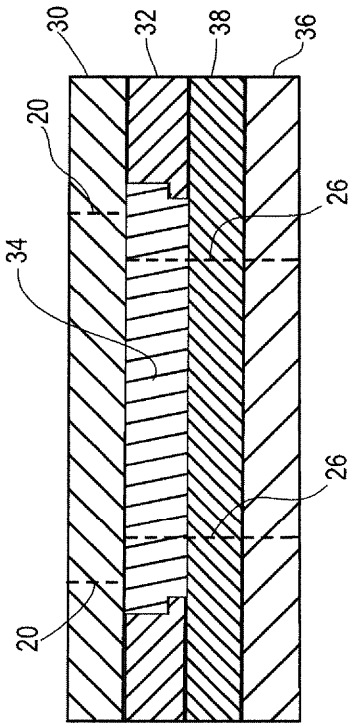


FIG. 7

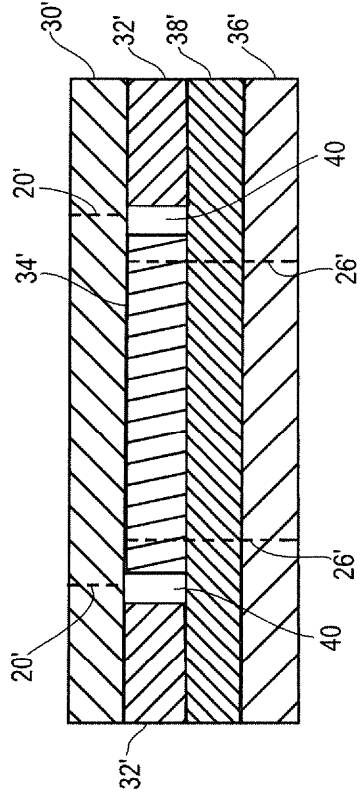


FIG. 6B

