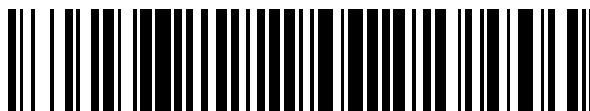


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 753 815**

51 Int. Cl.:

B65D 65/26 (2006.01)

B65D 65/32 (2006.01)

B65D 75/62 (2006.01)

B65D 75/58 (2006.01)

B65D 77/32 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **27.06.2014 PCT/JP2014/067266**

87 Fecha y número de publicación internacional: **08.01.2015 WO15002108**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **27.06.2014 E 14819879 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **31.07.2019 EP 3018069**

54 Título: **Envase**

30 Prioridad:
01.07.2013 JP 2013138245

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
14.04.2020

73 Titular/es:
SUNTORY HOLDINGS LIMITED (100.0%)
1-40 Dojimahama 2-chome Kita-ku
Osaka-shi, Osaka 530-8203, JP

72 Inventor/es:
YOKOYAMA, HIROKI y
KITAMASU, MASAYUKI

74 Agente/Representante:
ELZABURU, S.L.P

ES 2 753 815 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

5 Campo técnico
 La presente invención se refiere a un envase que incluye un film protector que cubre un artículo y una etiqueta adhesiva acoplada a una superficie exterior del film protector.

Técnica antecedente

10 El Documento de Patente 1 que se describe más abajo es una pieza de información de documento de la técnica anterior relacionado con este tipo de envase. En el envase descrito en el Documento de Patente 1, se forma una rendija con forma de V con antelación en una porción de un film protector, y se une una etiqueta adhesiva para cubrir la rendija. Cuando un usuario pellizca la etiqueta adhesiva y despegla la etiqueta adhesiva del envase, el film protector se rompe a lo largo de la anchura de la forma de V, estando unida solo una porción interior de la forma de V a la etiqueta adhesiva debido a la fuerza adhesiva de la etiqueta adhesiva, y de ese modo es posible extraer fácilmente el film protector.

La solicitud de modelo de utilidad japonesa sin examinar publicada N° H4-1148 describe un envase en el que la etiqueta está acoplada para cubrir una porción de sellado de culata.

20 El documento DE 198 22 328 A1 describe un envase para componentes, por ejemplo, material plano, sobres, etc., que comprende un film soldable que tiene una abertura (29) con al menos una junta (21) rasgable que se extiende a lo largo de un lado (13) del envase hasta el borde lateral. Una sección (23) de cierre cubre la junta de apertura y tiene un área adhesiva que se pega al material del envase y que puede separarse y volver a pegarse.

25 Documento de la técnica anterior

Documento de Patente

Documento de Patente 1: JP 2006-256665 A (párrafos [0003] y [0015], y Figs. 1, 3 y 6).

30 Descripción de la Invención

Problema que resuelve la Invención

35 Sin embargo, la técnica descrita en el Documento de Patente 1 requiere un aparato complejo y un paso para formar la rendija que tiene una forma especial en una posición específica en el film protector.

Además, la técnica descrita en el Documento de Patente 1 requiere la necesidad de formar una abolladura o similar en una porción del artículo para no provocar daños al artículo cuando se forma la rendija en el film protector.

40 En vista de los problemas que se producen con la técnica convencional descrita anteriormente como ejemplo, un objeto de la presente invención es proporcionar un envase con el cual sea posible omitir un aparato complejo y un paso para formar una rendija en el film protector y eliminar la necesidad de formar una abolladura en un área específica del artículo.

45 Medios para resolver el problema

Una configuración característica de un envase de acuerdo con la presente invención comprende un envase que incluye un film protector que aloja un artículo y una etiqueta adhesiva acoplada a una superficie exterior del film protector donde el film protector incluye una porción de superposición en la que se superponen entre sí una primera porción de borde directamente opuesta al artículo y una segunda porción de borde opuesta al artículo a través de la primera porción de borde, estando la etiqueta adhesiva acoplada para cubrir la porción de superposición y en una superficie de acoplamiento entre el film protector y la etiqueta adhesiva, se proporciona una distribución de fuerza de acoplamiento no uniforme donde una segunda región que está conectada de manera continua a la segunda porción de borde tiene una fuerza de acoplamiento mayor que una primera región que está conectada de manera continua a la primera porción de borde.

55 En el envase que tiene la configuración característica anteriormente descrita, cuando se separa la etiqueta adhesiva del envase, mediante la acción de la distribución de fuerza de acoplamiento no uniforme, la segunda porción de borde (o, en otras palabras, el área opuesta al artículo a través de la primera porción de borde) conectada de manera continua a la segunda región se separa antes por la primera porción de borde (en otras palabras, el área directamente opuesta al artículo) conectada de manera continua a la primera región, y de ese modo tiene lugar una separación suave del film protector si provocar una ruptura del film protector. Como resultado, simplemente separando la etiqueta adhesiva del envase sin formar una rendija en el film protector con antelación, puede separarse de manera suave el film protector y se elimina también la necesidad de formar una abolladura en un área específica del artículo.

65 Otra configuración característica de acuerdo con la presente invención es que en el lado de la primera región de la

etiqueta adhesiva se proporciona una porción de extensión que se extiende radialmente hacia fuera desde el artículo de modo que la etiqueta adhesiva es más larga en la primera región que en el lado de la segunda región.

Con esta configuración, un usuario que trata de desenvolver el envase para extraer el artículo de su interior se inclina naturalmente por llevar a cabo una operación de pellizcado de la porción de extensión de la etiqueta adhesiva y separación de la etiqueta adhesiva en el momento de extraer la etiqueta adhesiva del envase y, entre otros, se extrae de la primera porción de borde un lado de extremo de punta de la segunda porción de borde acoplado a la etiqueta adhesiva, como resultado de lo cual la segunda porción de borde se separa más suavemente de la primera porción de borde.

Otra configuración característica de acuerdo con la presente invención consiste en que la segunda porción de borde está acoplada a la primera porción de borde mediante sellado electrostático.

Con esta configuración, en comparación con una configuración en la que la segunda porción de borde está acoplada a la primera porción de borde mediante un sellado térmico o un adhesivo, se puede obtener una porción de superposición delgada y plana con menos irregularidades, y por tanto la superficie superior de la etiqueta adhesiva acoplada al film protector tiene un acabado plano, y puede obtenerse un envase que tiene una apariencia exterior excelente.

Otra configuración característica de acuerdo con la presente invención es que en la primera región del film protector se dispone una línea perforada que se extiende a lo largo de la primera porción de borde.

Con esta configuración, incluso si la segunda porción de borde no se separa de la primera porción de borde junto con la extracción de la etiqueta adhesiva debido a que la fuerza de unión entre la primera porción de borde y la segunda porción de borde en la porción de superposición es demasiado fuerte, el film protector se corta en una posición de la línea perforada, y de ese modo la porción de superposición del film protector acoplado a la etiqueta adhesiva se separa junto con la segunda región de la primera región, como resultado de lo cual tiene lugar una extracción suave del film protector.

Breve descripción de los dibujos

La Fig. 1 es una vista en perspectiva que muestra un envase de acuerdo con la presente invención.

La Fig. 2 es una vista en perspectiva que muestra un recipiente de porción, que es un ejemplo de artículo.

La Fig. 3 es una vista en perspectiva que muestra un envase intermedio.

La Fig. 4 es una vista ampliada en sección transversal que muestra una porción de superposición de un film protector.

La Fig. 5 es una vista en perspectiva que muestra un paso de acoplar una etiqueta adhesiva al envase intermedio.

La Fig. 6 es una vista en perspectiva que muestra un paso de extraer la etiqueta adhesiva.

La Fig. 7 es una vista lateral que muestra una configuración esquemática de un aparato de envasado que produce el envase intermedio.

La Fig. 8 es una vista en perspectiva que muestra una configuración esquemática de una porción de formación del aparato de envasado.

La Fig. 9 es una vista ampliada en sección transversal que muestra una porción de superposición de un film protector de acuerdo con otra realización.

La Fig. 10 es una vista en perspectiva que muestra otra realización de un envase intermedio.

Mejor modo de llevar a cabo la Invención

En adelante, se describirán realizaciones de la presente invención haciendo referencia a los dibujos.

La Fig. 1 muestra una vista exterior del envase 1B de acuerdo con una realización de la presente invención. El envase 1B es un envase obtenido fijando mediante adhesivo (un ejemplo de fijación) una etiqueta 10 adhesiva a una superficie superior de un envase intermedio 1A (ver la Fig. 3) donde la totalidad de un recipiente de porción 2 (un ejemplo de artículo) está envuelto con un film 5 de resina termoretráctil (un ejemplo del film protector).

Como film 5 de resina termoretráctil, puede usarse un film de polipropileno estirado biaxialmente o similar con un grosor de, por ejemplo, alrededor de 10 μm , y como etiqueta 10 adhesiva pueden usarse varios tipos de papel.

Configuración del recipiente de porción

Como se muestra en la Fig. 2, el recipiente de porción 2 en un estado sin envolver incluye un cuerpo 3 de recipiente y un miembro 4 de tapa similar a una lámina delgada que sella una abertura 3A del cuerpo 3 del recipiente. El interior del recipiente de porción 2 contiene herméticamente una sustancia F tal como un líquido. El miembro 4 de tapa está sellado térmicamente a una porción de reborde de la abertura 3A con una barra de sellado (no mostrada).

Se dispone un mecanismo de control de apertura (no mostrada) entre un área predeterminada de la abertura 3A del recipiente de porción 2 y el miembro 4 de tapa. El mecanismo de control de apertura está configurado para, si se

aplica una fuerza externa que supera un cierto valor a una porción inferior o similar del cuerpo 3 del recipiente, abrir el miembro 4 de tapa mediante un aumento de la presión interna. Se muestra la posición de un pitorro 2A para descargar la sustancia F, que se forma como resultado de la apertura del miembro 4 de tapa.

5 Por motivos de conveniencia, el área alrededor del pitorro 2A se denominará el extremo frontal del envase 1 y el recipiente de porción 2, el área que se opone radialmente al pitorro 2A a lo largo de una superficie del miembro 4 de tapa se denominará el extremo trasero, y la dirección de un eje X que se extiende a lo largo del miembro 4 de tapa para conectar el extremo frontal y el extremo trasero se denominará la dirección a lo largo de la longitud.

10 Configuración envuelta usando film de resina termoretráctil

La Fig. 3 muestra una vista externa de un envase intermedio 1A obtenido en una etapa intermedia de envolver el recipiente de porción 2 o, en otras palabras, muestra un estado en el que el recipiente de porción 2 está envuelto por el film 5 de resina termoretráctil, y por tanto la etiqueta 10 adhesiva todavía no se ha fijado mediante adhesivo.

15 Dos extremos (una primera porción 5A de borde y una segunda porción 5B de borde, que se describirán más adelante) del film 5 de resina termoretráctil forman una porción 5L de superposición en la que los dos extremos se disponen uno sobre otro principalmente cerca de una superficie superior del miembro 4 de tapa del recipiente de porción 2 mediante un método tal como sellado electrostático, para formar una forma cilíndrica que envuelve la totalidad del recipiente de porción 2.

20 Como se muestra en la Fig. 3, la porción 5L de superposición se extiende a lo largo de una dirección de la anchura que corta la dirección de la longitud. Además, como se muestra en la Fig. 4, en la primera porción 5A de borde y la segunda porción 5B de borde que forman la porción 5L de superposición del film 5 de resina termoretráctil, una cara de extremo de la primera porción 5A de borde situada debajo (o, en otras palabras, directamente opuesta al miembro 4 de tapa del recipiente de porción 2) está orientada hacia el lado del extremo frontal del envase 1, y una cara de extremo de la segunda porción 5B de borde situada encima (o, en otras palabras, opuesta al miembro 4 de tapa a través de la primera porción 5A de borde) está orientada en dirección al lado del extremo trasero del envase 1.

30 En otras palabras, el lado del extremo frontal del recipiente de porción 2 es envuelto por una segunda región RB que está conectada de manera continua a la segunda porción 5B de borde del film 5 de resina termoretráctil, y el lado del extremo trasero del recipiente de porción 2 es envuelto por una primera región RA que está conectada de manera continua a la primera porción 5A de borde del film 5 de resina termoretráctil.

35 Configuración envuelta usando etiqueta adhesiva

Como se muestra en la Fig. 5, la etiqueta adhesiva 10 está conectada mediante adhesivo al film 5 de resina termoretráctil del envase intermedio 1A mediante una porción 11 adhesiva plana dispuesta en el lado inferior de la etiqueta adhesiva 10 para cubrir la mayor parte de la porción 5L de superposición, y la porción 11 adhesiva incluye un mecanismo de control de separación PM que provoca que la segunda porción 5B de borde se separe desde la primera porción 5A de borde en una etapa relativamente inicial de una operación de separar la etiqueta adhesiva 10 del envase 1.

45 Como resultado, como se muestra en la Fig. 6, al continuar la operación de separación de la etiqueta adhesiva 10 del envase 1, se extrae íntegramente el film 5 de resina termoretráctil con la etiqueta adhesiva 10 de modo que la segunda porción 5B de borde y la segunda región RB que es continua con la segunda porción 5B de borde se extraen antes que la primera porción 5A de borde y la primera región RA, y finalmente se extraen la primera porción 5A de borde y la primera región RA, como resultado de lo cual el film 5 de resina termoretráctil se separa de una manera suave y fiable del recipiente de porción 2.

50 Como un método específico para implementar el mecanismo de control de separación PM, la porción 11 adhesiva está configurada de modo que tiene una distribución de fuerza de acoplamiento no uniforme en la que la fuerza de acoplamiento entre la segunda región RB conectada continuamente a la segunda porción 5B de borde y la etiqueta adhesiva 10 es mayor que la fuerza de acoplamiento entre la primera región RA conectada continuamente a la primera porción 5A de borde y la etiqueta adhesiva 10.

55 Para ser más específico, como se muestra en la Fig. 5, la porción 11 adhesiva se divide en una primera porción 11A adhesiva conectada mediante adhesivo a la primera región RA que está en el lado del extremo trasero y una segunda porción 11B adhesiva conectada mediante adhesivo a la segunda región RB que está en el lado del extremo frontal en el film 5 de resina termoretráctil dispuesto sobre el miembro 4 de tapa. Se dispone una capa de adhesivo ordinario completamente sobre la segunda porción 11B adhesiva, y se dispone una superficie 12 de desactivación de pegamento donde la fuerza del adhesivo se debilita de manera proactiva a lo largo de un amplia área de la primera porción 11A adhesiva excluyendo una porción 11H adhesiva que se extiende en forma de tira estrecha a lo largo del eje X.

65 La superficie 12 de desactivación de pegamento puede estar formada mediante cualquiera de los métodos tales como unir un film de desactivación, imprimir una tinta de supresión de la fuerza adhesiva, no aplicar pegamento

siempre que sea posible obtener el efecto de hacer nula o reducir a la mitad la fuerza adhesiva aplicada al film 5 de resina termoretráctil.

Porción de extensión de etiqueta adhesiva

5 Se dispone una porción 10E de extensión que se extiende radialmente hacia fuera desde el miembro 4 de tapa del recipiente de porción siempre que se proporcione en una porción de extremo de la etiqueta 10 adhesiva a lo largo del eje X sobre el lado de la primera región RA, aunque dicha porción de extensión no se proporciona en el lado de la segunda región.

10 En consecuencia, un usuario que intenta desenvolver el envase 1 para extraer el recipiente de porción 2 de su interior está naturalmente inclinado a llevar a cabo una operación de pellizcado de la porción 10E de extensión de la etiqueta 10 adhesiva y separar la etiqueta adhesiva 10 del recipiente de porción 2 en el momento de separar la etiqueta adhesiva 10 del envase 1, y por tanto como se muestra en la Fig. 6, el lado del extremo trasero de la etiqueta adhesiva 10 es separado del recipiente de porción 2 antes que el lado del extremo frontal del mismo.

15 En la primera mitad del proceso de separación, mediante la acción de la superficie 12 de desactivación de pegamento dispuesta en la primera porción 11A adhesiva, la etiqueta adhesiva 10 se separa del film 5 de resina termoretráctil que envuelve el recipiente de porción 2 sin arrastrar el film 5 de resina termoretráctil.

20 Por otro lado, en la última mitad del proceso de separación, como la segunda porción 11B adhesiva en la que está dispuesta completamente una capa adhesiva ordinaria está acoplada fuertemente a la segunda porción 5B de borde y la segunda región RB del film 5 de resina termoretráctil, la etiqueta adhesiva 10 se extrae de modo que, en la porción 5L de superposición del film 5 de resina termoretráctil, la segunda porción 5B de borde se separa primero por la primera porción 5A de borde, y luego se separa la segunda región RB del miembro 4 de tapa del recipiente de porción 2. Durante la separación de la segunda región RB, se produce una rotura entre un área del film 5 de resina termoretráctil que cubre una parte cercana al miembro 4 de tapa y un área del film 5 de resina termoretráctil que cubre una parte cercana al cuerpo 3 de recipiente del recipiente de porción 2, y por tanto tiene lugar de manera suave la separación total del film 5 de resina termoretráctil.

30 Configuración del aparato de envasado

La Fig. 7 muestra un ejemplo de un aparato para fabricar el envase 1A intermedio envolviendo el recipiente de porción 2 con el film 5 de resina termoretráctil. Un aparato 40 de envasado incluye una porción 13 de formación que da al film 5 de resina termoretráctil una forma cilíndrica dando la vuelta al film 5 de resina termoretráctil desenrollado de un cuerpo 5R de rollo del film 5 de resina termoretráctil, una porción 17 de carga (medios de sellado electrostático) que carga electrostáticamente el film 5 de resina termoretráctil al que se ha dado forma cilíndrica, una porción 18 de corte/unión térmica que lleva a cabo simultáneamente un corte y unión térmicos del film 5 de resina termoretráctil que aloja el recipiente de porción 2 en una posición detrás del recipiente de porción 2, y un túnel 20 de encogido que provoca térmicamente que el film 5 de resina termoretráctil que aloja el recipiente de porción encoja. El recipiente de porción 2, con su lado de extremo trasero orientado hacia el lado cercano en la Fig. 7, es transportado mediante cintas 22A y 22B transportadoras dispuestas a lo largo del equipo.

45 El cuerpo 5R de rollo es un cuerpo de rollo formado arrollando el film 5 de resina termoretráctil plegado en dos pliegues, y está dispuesto de modo que una línea 5H de plegado entre los dos pliegues está dispuesta aguas arriba en la dirección de transporte del recipiente de porción 2 y dos porciones 5A y 5B de borde opuestas están situadas aguas abajo en la dirección de transporte del mismo.

50 En la porción 13 de formación, se obtiene el film 5 de resina termoretráctil con las dos porciones 5A y 5B de borde superpuestas circunferencialmente una a otra en una porción superior del recipiente, y como resultado de las porciones 5A y 5B de borde fijadas una a otra mediante la acción de las cargas electrostáticas aplicadas por la porción 17 de carga, se forma la porción 5L de superposición que se extiende en la dirección de transporte del recipiente de porción 2.

55 En la porción 18 de corte/unión térmica, en una posición detrás del recipiente de porción, el film 5 de resina termoretráctil se corta térmicamente y se une mediante una varilla 18A de calentamiento, como resultado de lo cual se obtienen recipiente de porciones 2 individuales, cada uno de los cuales envuelto por el film 5 de resina termoretráctil.

60 En el lado aguas arriba de la porción 18 de corte/unión térmica, en una posición bajo el recipiente de porción 2 está dispuesto un par de rodillos 24 de dispensación de film para dispensar el film 5 de resina termoretráctil en dirección al lado aguas abajo.

65 Un recipiente de porción 2 individual que ha sido envuelto por el film 5 de resina termoretráctil es transportado al túnel 20 de encogido, donde se provoca mediante calor el encogimiento del film 5 de resina termoretráctil, y de ese modo un envase 1A intermedio en el que el film 5 de resina termoretráctil está fijado a la porción inferior del recipiente de porción 2 y el miembro 4 de tapa.

Como se ilustra en la Fig. 8 a modo de ejemplo, la porción 13 de formación incluye un rodillo 14 giratorio que modifica la dirección de desplazamiento del film 5 de resina termoretráctil, una primera guía 15 de film que despliega el film 5 de resina termoretráctil, plegado como si fuera un único film, hasta una forma de V al mismo tiempo que da la vuelta al film 5 de resina termoretráctil, y una segunda guía 16 de film que forma el film 5 de resina termoretráctil desplegado para darle una forma cilíndrica.

La segunda guía 16 de film incluye un par de porciones 16A y 16B de guía de borde triangular que guía las porciones 5A y 5B de borde del film 5 de resina termoretráctil. Un extremo de punta de la porción 16B de guía de borde situada en el lado del extremo frontal del recipiente de porción que se va a procesar se superpone a un extremo de punta de la porción 16A de guía de borde situada en el lado del extremo trasero del recipiente de porción 2 y por tanto, como se muestra en la Fig. 4 la primera porción 5A de borde que corresponde a la primera región RA que envuelve el lado del extremo trasero del recipiente de porción 2 está dispuesta debajo y la segunda porción 5B de borde correspondiente a la segunda región RB que envuelve el lado del extremo frontal del recipiente de porción 2 está dispuesta encima.

Otras realizaciones

(1) Como se ilustra en la Fig. 9 a modo de ejemplo, la porción 5L de superposición del film 5 de resina termoretráctil puede estar configurada de modo que la primera porción 5A de borde que es continua desde la primera región RA se pliegue en dirección al lado del extremo trasero del recipiente de porción 2, y la segunda porción 5B de borde se dispone sobre la superficie superior de la primera porción 5A de borde plegada para superponerse a la misma. También con esta configuración, cuando la etiqueta adhesiva 10 se separa del envase 1B, mediante la acción de la distribución de fuerza de acoplamiento no uniforme, la segunda porción 5B de borde separa primero de la primera porción 5A de borde, y por tanto tiene lugar una separación suave del film 5 de resina termoretráctil sin provocar una ruptura en el film 5 de resina termoretráctil. En esta realización, disponiendo la superficie 12 de desactivación de pegamento también sobre la porción 5L de superposición, y disponiendo la segunda porción 11B adhesiva, donde se ha dispuesto completamente una capa adhesiva ordinaria, solo en la segunda región RB excluyendo la porción 5L de superposición, es posible separar fácilmente la segunda porción 5B de borde de la primera porción 5A de borde junto con la extracción de la etiqueta adhesiva 10.

(2) La porción 5L de superposición del film 5 de resina termoretráctil mostrada en las Figs. 4 y 9 puede implementarse mediante un método diferente del sellado electrostático tal como, por ejemplo, un método de sellado usando un sellado térmico o un adhesivo.

(3) Como se ilustra en la Fig. 10 a modo de ejemplo, en una porción de la primera región RA del film 5 de resina termoretráctil puede formarse una línea 30 perforada que se extiende a lo largo de la primera porción 5A de borde. Con esta realización, incluso si la segunda porción 5B de borde no se separa suavemente de la primera porción 5A de borde junto con la separación de la etiqueta adhesiva 10 debido a que la fuerza de unión entre la primera porción 5A de borde y la segunda porción 5B de borde en la porción 5L de superposición es demasiado fuerte, el film 5 de resina termoretráctil se corta en la posición de la línea 30 perforada, y por tanto la porción 5L de superposición del film 5 de resina termoretráctil acoplada a la etiqueta adhesiva 10 se separa junto con la segunda región RB de la primera región RA, como resultado de lo cual tiene lugar una separación suave del film protector. Esto es, la línea 30 perforada funciona como el mecanismo PM de control de separación. En la Fig. 10, la línea 30 perforada se forma en una posición adyacente a la porción 5L de superposición en el lado del extremo trasero en la primera región RA. En el aparato de envasado mostrado en la Fig. 7, mediante la disposición de una porción de procesamiento de línea perforada cerca de la porción 17 de carga, es posible formar la línea 30 perforada en un área específica del film 5 de resina termoretráctil en una etapa anterior que se envuelva el recipiente de porción 2.

(4) Si la diferencia de las fuerzas de acoplamiento en la distribución de fuerza de acoplamiento no uniforme es suficientemente grande, la segunda porción 5B de borde puede separarse de la primera porción 5A de borde mediante pellizcado, en lugar del lado de extremo trasero de la etiqueta adhesiva 10, el lado frontal de la misma y separando la etiqueta adhesiva 10. En consecuencia, la presente invención puede implementarse en una realización en la que la porción 10E de extensión de la etiqueta adhesiva 10 se omite, y una realización en la que unas porciones de extensión similares a la porción 10E de extensión están dispuestas en el lado del extremo trasero y el lado del extremo frontal de la etiqueta adhesiva 10.

(5) La presente invención no está limitada a un envase en el que un recipiente está envuelto en un film protector, y es aplicable a un envase en el que un artículo, tal como comida o cualquier otro artículo, está directamente envuelto con un film protector sin alojar el artículo en un recipiente.

Aplicabilidad industrial

La presente invención es una invención que puede utilizarse como una técnica para resolver los problemas que se producen con un envase de acuerdo con la tecnología convencional que incluye un film protector que aloja un artículo y una etiqueta adhesiva acoplada a una superficie exterior del film protector.

Descripción de símbolos de referencia

- 1A: envase intermedio
- 1B: envase
- 2: recipiente de porción (artículo)

ES 2 753 815 T3

5	5: film de resina termoretráctil (film protector) 5A: primera porción de borde 5B: segunda porción de borde 5L: porción de superposición 10: etiqueta adhesiva 10E: porción de extensión
10	11: porción adhesiva (mecanismo de control de separación) 11A: primera porción adhesiva (mecanismo de control de separación) 11B: segunda porción adhesiva (mecanismo de control de separación) 12: superficie de desactivación de pegamento (mecanismo de control de separación) 17: porción de carga (medios de sellado electrostático) 30: línea perforada (mecanismo de control de separación) 40: aparato de envasado
15	PM: mecanismo de control de separación RA: primera región RB: segunda región X: eje
20	

REIVINDICACIONES

- 5 1.Un envase (1B) que comprende un film (5) protector que aloja un artículo y una etiqueta adhesiva (10) acoplada a una superficie exterior del film protector (5),
donde el film (5) protector incluye una porción (5L) de superposición en la que una primera porción (5A) de borde que es directamente opuesta al artículo y una segunda porción (5B) de borde es opuesta al artículo a través de la primera porción (5A) de borde se superponen una a otra,
10 la etiqueta adhesiva (10) está acoplada para cubrir la porción (5L) de superposición, **caracterizado por que** en una superficie de acoplamiento entre el film (5) protector y la etiqueta adhesiva (10), se proporciona una distribución de fuerza de acoplamiento no uniforme donde una segunda región (RB) que está conectada de manera continua a la segunda porción (5B) de borde tiene una fuerza de acoplamiento mayor que una primera región (RA) que está conectada de manera continua a la primera porción (5A) de borde.
- 15 2. El envase (1B) de acuerdo con la reivindicación 1,
donde una cara de extremo de la primera porción (5A) de borde está orientada en dirección a un lado del envase, y una cara de extremo de la segunda porción (5B) de borde está orientada hacia el otro lado del envase.
- 20 3. El envase (1B) de acuerdo con la reivindicación 1 o 2,
donde en el lado de la primera región (RA) de la etiqueta adhesiva (10) se dispone una porción (10E) de extensión que se extiende radialmente hacia fuera desde el artículo, de modo que la etiqueta adhesiva (10) es más larga en la primera región (RA) que en el lado de la segunda región (RB).
- 25 4. El envase (1B) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3,
donde la segunda porción (5B) de borde está acoplada a la primera porción (5A) de borde mediante sellado electrostático.
- 30 5. El envase (1B) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4,
donde en la primera región (RA) del film (5) protector se dispone una línea (30) perforada que se extiende a lo largo de la primera porción (5A) de borde.

Fig.1

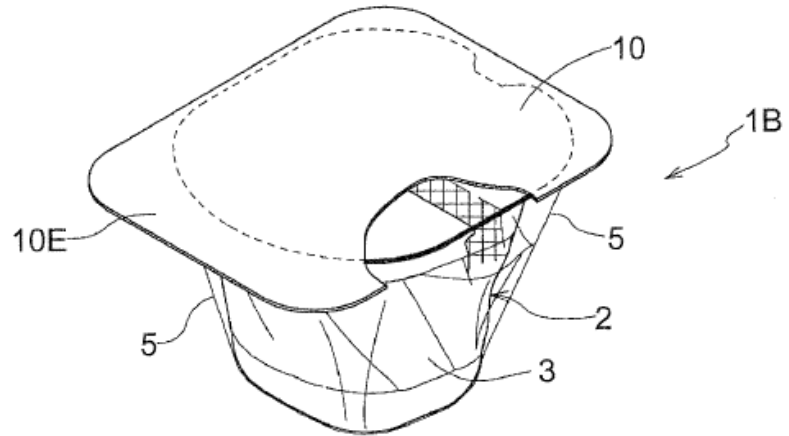


Fig.2

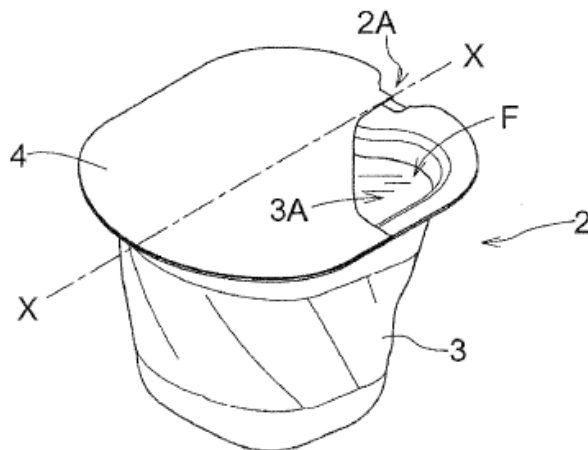


Fig.3

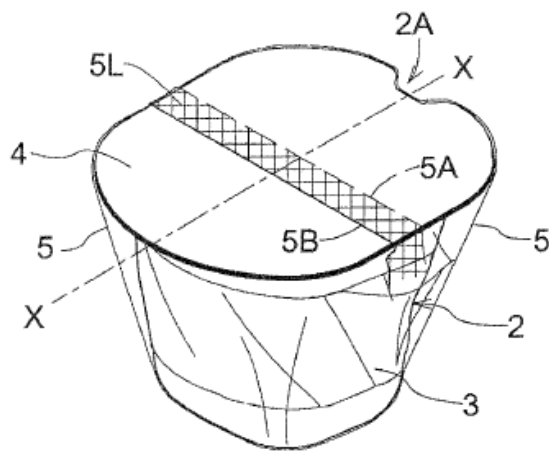


Fig.4

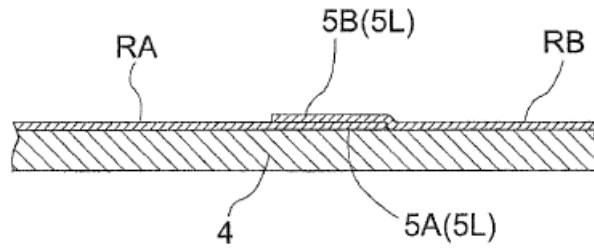


Fig.5

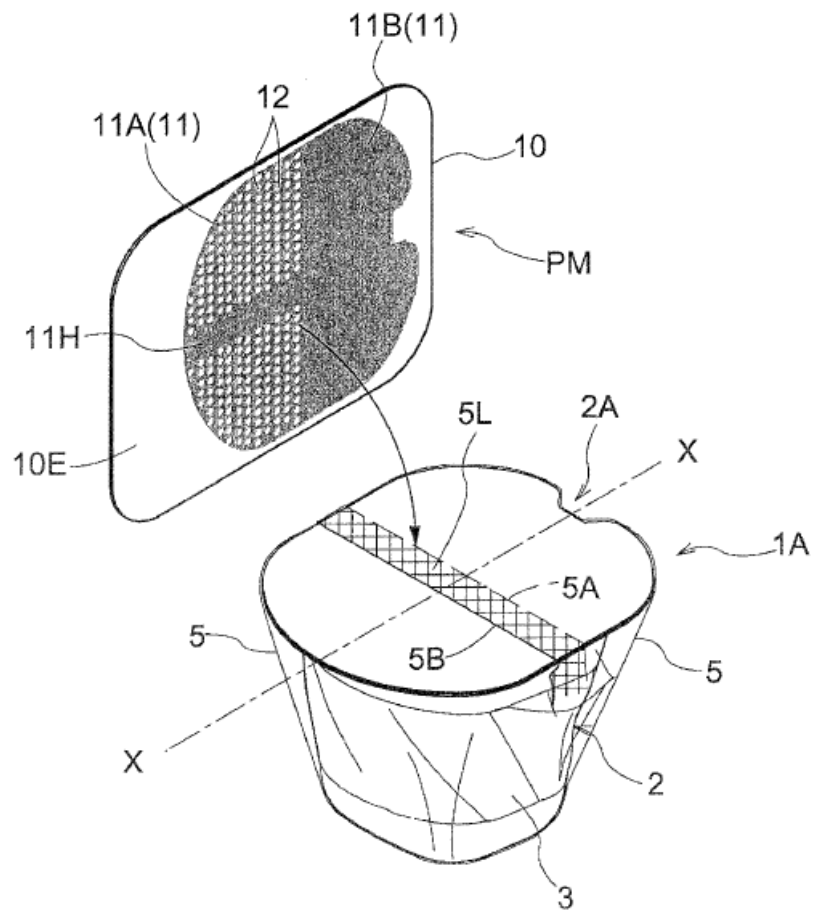


Fig.6

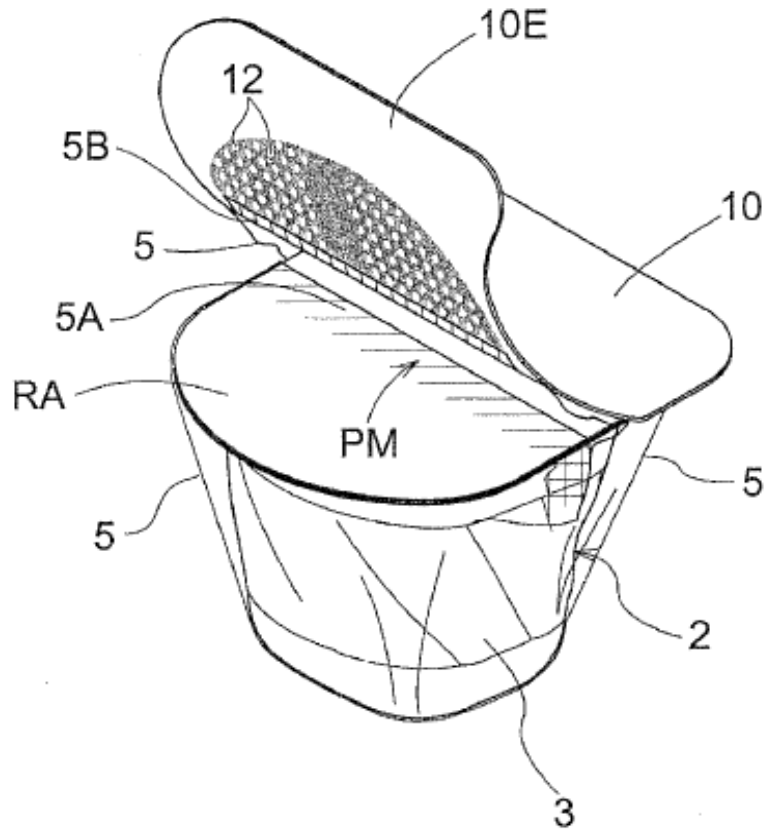


Fig.7

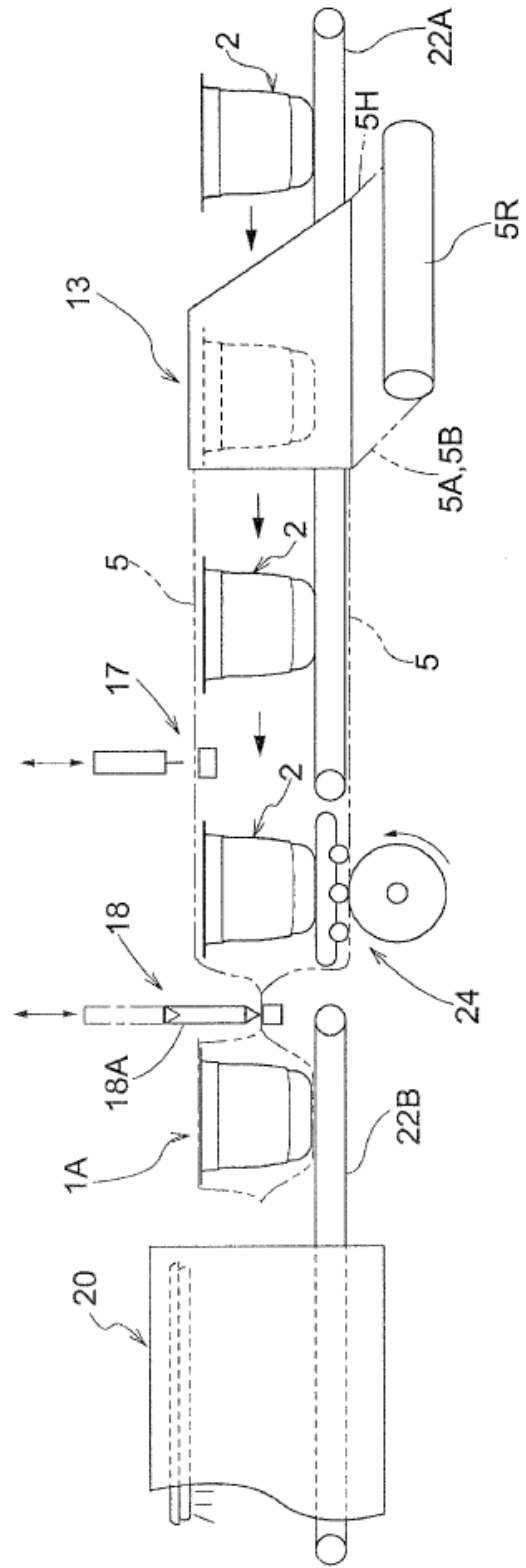


Fig.8

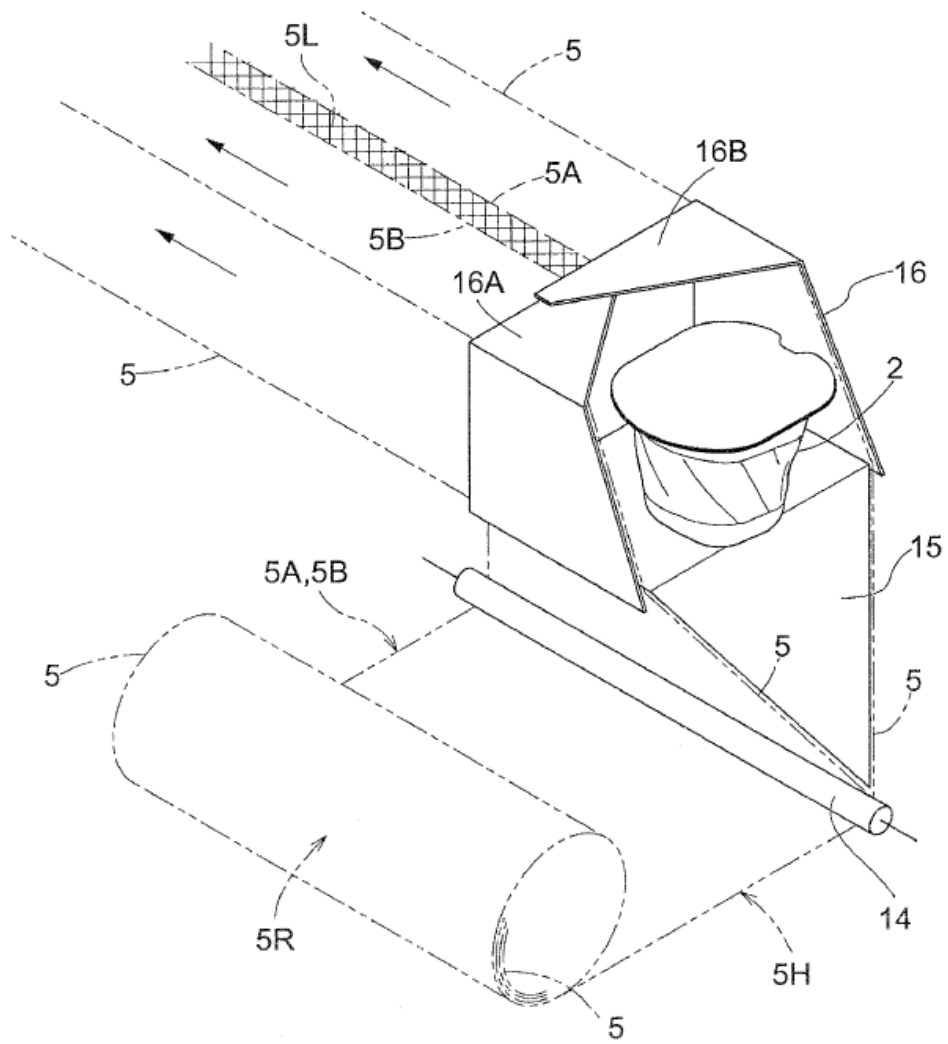


Fig.9

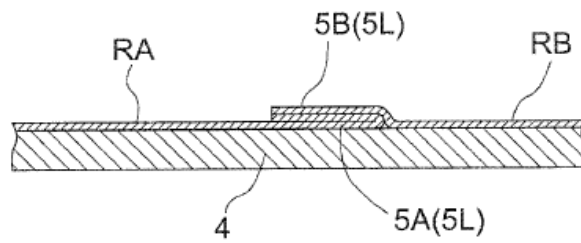


Fig.10

