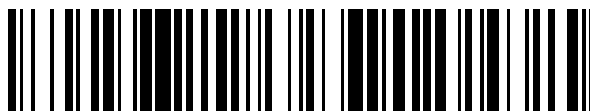


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 770 691**

51 Int. Cl.:

B65D 75/12 (2006.01)

B65D 75/22 (2006.01)

B65D 75/26 (2006.01)

B65D 75/58 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **04.06.2015 PCT/EP2015/001136**

87 Fecha y número de publicación internacional: **10.12.2015 WO15185218**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **04.06.2015 E 15728409 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **13.11.2019 EP 3152126**

54 Título: **Envase envolvente**

30 Prioridad:

05.06.2014 EP 14001955

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

02.07.2020

73 Titular/es:

**AMCOR FLEXIBLES UK LTD (100.0%)
83 Tower Road North, Warmley
Bristol BS30 8XP, GB**

72 Inventor/es:

**REEVE, TIM y
GATER, KEITH**

74 Agente/Representante:

LEHMANN NOVO, María Isabel

ES 2 770 691 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 envolvente

La presente invención se refiere a un envase envolvente para toallitas y pañuelos, en particular, toallitas húmedas, toallitas secas y pañuelos secos.

- 5 Los envases envolventes son utilizados ampliamente para envasar diferentes productos, por ejemplo, productos alimenticios tales como chocolate, galletas, pasteles, pero también productos domésticos, de higiene o técnicos. Los productos domésticos típicos son las toallitas húmedas, que son pequeños trozos humedecidos de papel o tela. Otros productos son toallitas secas y pañuelos secos. Las toallitas y los pañuelos son utilizados típicamente con fines de limpieza.
- 10 Los envases envolventes comprenden una película en forma de una película de una sola capa o una película de múltiples capas. Los envases envolventes también pueden comprender estructuras adicionales tales como cierres de plástico que se pueden volver a cerrar o etiquetas que se pueden volver a sellar. La estructura del estratificado depende de las propiedades deseadas con respecto al producto envasado, por ejemplo, en términos de un efecto de barrera contra el oxígeno, la humedad o la luz desde el exterior del envase, pero también desde el interior del envase, por ejemplo, para impedir que los productos envasados se sequen. Las películas utilizadas para el envase envolvente son producidas habitualmente y entregadas al envasador en forma de bandas. En el transcurso del envasado, la película es desenrollada y envuelta alrededor del producto. Habitualmente, el proceso de envasado es realizado en máquinas envolventes horizontales o verticales. En caso de que un solo artículo de un producto esté envasado de manera envolvente, el artículo es desenvuelto simplemente cuando es utilizado. Sin embargo, en los casos donde múltiples artículos de un producto están envasados de manera envolvente, es necesario algún tipo de sistema de extracción. Múltiples artículos están habitualmente envasados en el caso de toallitas húmedas, toallitas secas y pañuelos secos. Por lo tanto, el sistema de extracción debe permitir la extracción de un solo artículo, y también el nuevo cierre del envase envolvente para proteger los artículos restantes, en el caso de toallitas húmedas contra el secado. Se sabe que se puede conseguir tal sistema de extracción introduciendo un corte por medio de un troquel en la pared frontal del envase envolvente, siendo empujado dicho corte cuando un artículo ha de ser extraído. La aplicación de una etiqueta que se puede volver a sellar aplicada sobre la abertura del troquel permite volver a cerrar el envase después de que se haya extraído el artículo. Otra posibilidad para un sistema de extracción es la integración de un cierre de plástico que permite volver a cerrar el envase envolvente después de extraer un solo artículo. Para el usuario, tales sistemas de extracción no son muy convenientes. Además, las partes adicionales del envase envolvente, es decir, la etiqueta que se puede volver a sellar o el cierre de plástico, requieren operaciones adicionales en el proceso de envasado, haciéndolo más laborioso y complicado. A menudo, la etiqueta que se puede volver a sellar impresa no coincide con los gráficos y colores impresos en la pared frontal del envase envolvente debido a los diferentes procesos de impresión para el envase envolvente y la etiqueta.
- 35 El documento EP 1 010 638 describe un envase de bolsa tubular. El envase comprende un cierre hermético frío y un área adhesiva adicional para volver a cerrar el envase cuando el cierre hermético frío se ha roto abriendo el envase.
- El documento DE 10 2012 101 538 describe un envase envolvente que tiene pliegues de soporte que forman un área de base estable para una bolsa que se tiene en pie.
- El documento WO 2014/026 334 describe una etiqueta de cierre del envase para productos con alto contenido de alcohol. La etiqueta de cierre del envase tiene una estructura estratificada que comprende al menos cuatro capas.
- 40 El documento DE 40 00 857 describe un envase envolvente que tiene un cierre hermético de aleta a través del cual el área de sellado en el cierre hermético de aleta en algunas partes es reducida a una tira estrecha que sirve como abertura.
- El objeto de la presente invención es proporcionar un envase envolvente que tenga un sistema de extracción simple que proporcione una fácil apertura y cierre del envase envolvente sin la necesidad de piezas adicionales que compliquen el proceso de envasado.
- 45 El objetivo es conseguido mediante un envase envolvente de acuerdo con la reivindicación 1. Otras realizaciones preferidas están sujetas a las reivindicaciones dependientes.
- Un envase envolvente para toallitas y pañuelos de acuerdo con la presente invención tiene una película. Dicha película define una pared frontal, una pared posterior, una costura sellada longitudinal en forma de cierre hermético de aleta dispuesto en la pared posterior y dos costuras selladas transversales que definen un espacio de producto. El cierre hermético de aleta está formado por dos tiras de sellado longitudinales dispuestas en un lado de la película que mira hacia el espacio de producto. Las dos tiras de sellado longitudinales se extienden paralelas a los bordes laterales de la película adyacentes a una región de extremo no sellado dispuesta en el mismo lado de la película, por lo que las tiras de sellado se pueden despegar y volver a sellar.
- 50

La capacidad de despegado es definida como la capacidad de separar dos materiales de película en el transcurso de abrir un envase sin comprometer la integridad de ninguno de los dos.

5 La película del envase envolvente es plegada o envuelta alrededor del producto que ha de ser envasado de manera que las tiras de sellado de la película se acoplen en el lado posterior del envase y sean selladas con el fin de formar la costura sellada longitudinal. En la dirección longitudinal, el envase envolvente está cerrado por las dos costuras selladas transversales.

10 El envase envolvente de acuerdo con la presente invención proporciona un sistema de extracción para los productos envasados que es fácil de operar. Las regiones de extremo no selladas son separadas fácilmente y sirven como un asa para despegar las tiras de sellado que forman el cierre hermético de aleta que cierra el envase envolvente en la pared posterior. De este modo, se ha previsto una abertura que permite la extracción de un solo artículo. Después de extraer el artículo, las tiras de sellado son presionadas entre sí y plegadas nuevamente contra la pared posterior con el fin de volver a sellar el envase envolvente. En consecuencia, el troquel y la etiqueta que se puede volver a sellar aplicada sobre el troquel pueden ser omitidos y no comprometen la impresión en la pared frontal a través de diferentes colores que se deben a los diferentes procesos de impresión utilizados para el envase envolvente y la etiqueta. Además, dado que no hay necesidad de troquelar y aplicar una etiqueta que se puede volver a sellar o integrar un cierre de plástico durante el proceso de envasado, la velocidad de envasado es incrementada significativamente.

20 La película utilizada para fabricar envases envolventes comprende preferiblemente al menos dos polímeros diferentes, por ejemplo, polietileno y polipropileno. Los polímeros están dispuestos en diferentes capas de la película. Por lo tanto, un lado exterior de la película, es decir, el lado que forma el exterior del envase, y un lado interior de la película, es decir, el que mira hacia el espacio de producto, comprenden diferentes polímeros. En una realización preferida del envase envolvente, la costura sellada transversal es conseguida sellando el lado exterior de la película. Tal costura sellada transversal facilita un envase más apretado y proporciona un efecto de pellizco en el área del cierre hermético de aleta, dando la posibilidad de separar las toallitas intercaladas durante la extracción de las toallitas del envase envolvente.

25 En una realización preferida del envase envolvente, el cierre hermético de aleta en la pared posterior, así como las dos costuras selladas transversales, son conseguidos sellando el lado interior de la película.

En una realización preferida, las tiras de sellado tienen una anchura en el intervalo de 2 mm a 20 mm, preferiblemente en el intervalo de 5 mm a 15 mm, lo más preferiblemente en el intervalo de 8 mm a 12 mm.

30 En otra realización, la región de extremo no sellada tiene una anchura en el intervalo de 20 mm a 30 mm. La región de extremo no sellada es importante para un manejo conveniente del envase. Si la región de extremo no sellada no tiene una anchura mínima, es difícil agarrar las regiones de extremo con la mano y abrir el envase envolvente.

35 En una realización preferida del envase envolvente de acuerdo con la presente invención, una capa de impresión está dispuesta en al menos una parte de la pared frontal. Opcionalmente, una capa protectora está dispuesta en la parte superior de la capa de impresión. La capa de impresión también puede estar dispuesta en toda la pared frontal. Además, una capa de impresión también puede estar dispuesta en una parte o en toda la pared posterior. Preferiblemente, una capa protectora está dispuesta en la capa de impresión de la pared posterior.

De acuerdo con la invención la costura sellada longitudinal en forma de cierre hermético de aleta formada por las dos tiras de sellado longitudinales comprende un adhesivo sensible a la presión.

40 La película del envase envolvente puede ser una película de múltiples capas. Preferiblemente, la película es una película de una sola capa. Los materiales utilizados para la película son polímeros que comprenden poliolefina, poliéster, polietileno, polipropileno, poliamida y plásticos metalizados, u óxido de silicio (SiO_x, por lo que 1,3 <x <1,9). El copolímero de etileno-alcohol vinílico (EVOH) es un polímero adicional que puede ser utilizado. Los siguientes ejemplos son posibles estructuras de película que tienen múltiples capas: oPET/PE, oPP/oPET/PE, oPET/oPP/PE, oPET/oPET/PE, oPET/oPET/cPP, por lo que las abreviaturas significan el siguiente oPP: polipropileno orientado, oPET: tereftalato de polietileno orientado, PE: polietileno, cPP: polipropileno fundido.

45 Se prefieren las siguientes estructuras de película: oPP/PE, oPP/cPP, PET/PE, PET/cPP. La estructura de película oPP/PE es la más preferida.

Los polímeros mencionados anteriormente también pueden ser coextruidos para formar una sola banda que comprende diferentes capas de resina.

50 El envase envolvente que se puede volver a sellar para toallitas y pañuelos de acuerdo con la presente invención es explicado con más detalle a continuación con referencia a realizaciones ejemplares en los dibujos, en los que, de manera puramente esquemática:

La fig. 1 muestra un envase envolvente para toallitas y pañuelos de la técnica anterior;

La fig. 2 muestra una vista de extremo de un envase envolvente de acuerdo con la presente invención;

La fig. 3 muestra una vista simple de una pared posterior del envase envolvente;

La fig. 4 muestra una película utilizada para envases envolventes de acuerdo con la presente invención.

5 La fig. 1 muestra un envase envolvente de la técnica anterior. El envase envolvente 1 tiene una película 3. Además, se han mostrado la pared frontal 5 y las dos costuras selladas transversales 11. La costura sellada longitudinal en la pared posterior no se puede ver. Una etiqueta adhesiva 19 está dispuesta en la pared frontal 5 con el fin de cubrir la abertura troquelada utilizada para la extracción del producto.

10 La fig. 2 muestra una vista de extremo de un envase envolvente 1 de acuerdo con la presente invención. El envase envolvente 1 tiene una película 3 que define una pared frontal 5 y una pared posterior 7. Solo una de las dos costuras selladas transversales 11 que cierran el envase en sus extremos longitudinales se puede ver. La pared frontal 5 no comprende ningún sistema de apertura para la extracción del producto y, por lo tanto, puede llevar una impresión que no esté comprometida por otras etiquetas adhesivas. La costura sellada longitudinal 9 está dispuesta en la pared posterior 7, preferiblemente en el medio de la pared posterior 7. La costura sellada longitudinal 9 tiene la forma de un cierre hermético de aleta que se ha mostrado en una posición vertical. Las regiones 13 de extremo no selladas al lado de los bordes laterales 17 de la película 3 son separadas fácilmente y proporcionan una fácil apertura del envase envolvente.

15 La fig. 3 muestra una vista simple de una pared posterior del envase envolvente 1. El envase envolvente 1 está en un estado cerrado. La costura sellada longitudinal 9 en forma de un cierre hermético de aleta y las regiones 13 de extremo no selladas se encuentran esencialmente planas contra la pared posterior 7 definida por la película 3. Las dos costuras selladas transversales 11 cierran el envase envolvente 1 en cada extremo en su dirección longitudinal.

20 La fig. 4 muestra una película utilizada para envases envolventes 1 de acuerdo con la presente invención. El lado de la película 3 que se ha mostrado es el lado que mira hacia el espacio de producto en el envase envolvente terminado. Las tiras 15 de sellado discurren en la dirección longitudinal de la película, extendiéndose así en paralelo a los bordes laterales 17. Además, las tiras 15 de sellado están dispuestas adyacentes a las regiones 13 de extremo no selladas que están delimitadas por los bordes laterales 17 de la película 3.

25

REIVINDICACIONES

1. Envase envolvente (1) para toallitas y pañuelos que tienen una película (3) que define una pared frontal (5) y una pared posterior (7), una costura sellada longitudinal en forma de un cierre hermético (9) de aleta dispuesto en la pared posterior (7) y dos costuras selladas transversales (11) que definen un espacio de producto, por lo que el cierre hermético (9) de aleta está formado por dos tiras (15) de sellado longitudinales dispuestas en un lado de la película (3) que mira hacia el espacio de producto y se extienden paralelas a los bordes laterales (17) de la película (3), por lo que las tiras (15) de sellado se pueden despegar, caracterizado por que las dos tiras de sellado longitudinales comprenden un adhesivo sensible a la presión y en el que cada tira (15) de sellado longitudinal está dispuesta adyacente a una región (13) de extremo no sellada, teniendo las regiones de extremo una anchura de 15 mm a 40 mm y cada región (13) de extremo no sellada está delimitada por el borde lateral (17) dispuesto en el mismo lado de la película (3), por lo que las tiras de sellado (15) se pueden volver a sellar.
2. Envase envolvente (1) según la reivindicación 1, mediante el cual las dos costuras selladas transversales (11) están formadas sellando un lado exterior de la película (3).
3. Envase envolvente (1) según la reivindicación 1, mediante el cual una capa de impresión está dispuesta al menos en una parte de la pared frontal (5) y opcionalmente una capa protectora está dispuesta en la parte superior de la capa de impresión.
4. Envase envolvente (1) según la reivindicación 1, mediante el cual una capa de impresión está dispuesta al menos en una parte de la pared frontal (5) y al menos en una parte de la pared posterior (7) y opcionalmente una capa protectora está dispuesta en la parte superior de la capa de impresión.
5. Envase envolvente (1) según la reivindicación 1, mediante el cual las tiras (15) de sellado tienen una anchura en el intervalo de 2 mm a 20 mm, preferiblemente en el intervalo de 5 mm a 15 mm, lo más preferiblemente en el intervalo de 8 mm a 12 mm.
6. Envase envolvente (1) según la reivindicación 1, mediante el cual la región (13) de extremo no sellada tiene una anchura en el intervalo de 20 mm a 30 mm.
7. Envase envolvente (1) según la reivindicación 1, mediante el cual la película (3) es una película de múltiples capas o preferiblemente una película de una sola capa que comprende poliolefina, poliéster, polipropileno, polietileno, poliamida, copolímero de etileno-alcohol vinílico, plásticos metalizados o SiO_x.
8. Envase envolvente (1) según la reivindicación 7, mediante el cual la película comprende una capa de oPP y una capa de PE.

30

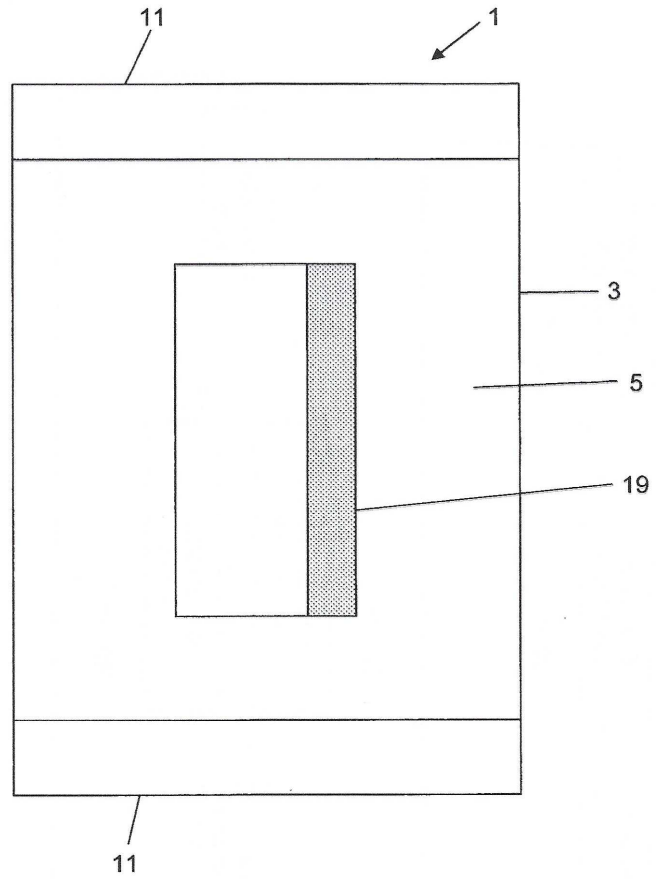


Fig. 1 (técnica anterior)

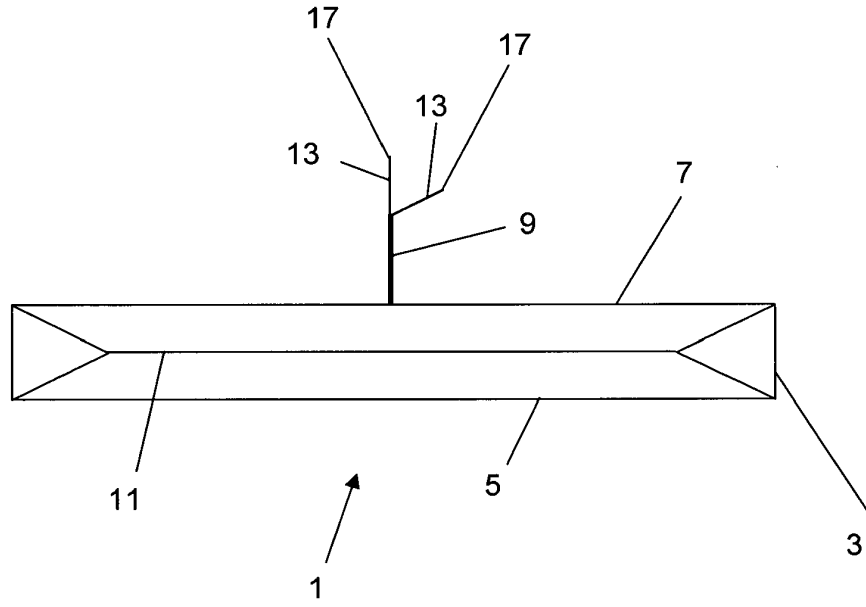


Fig. 2

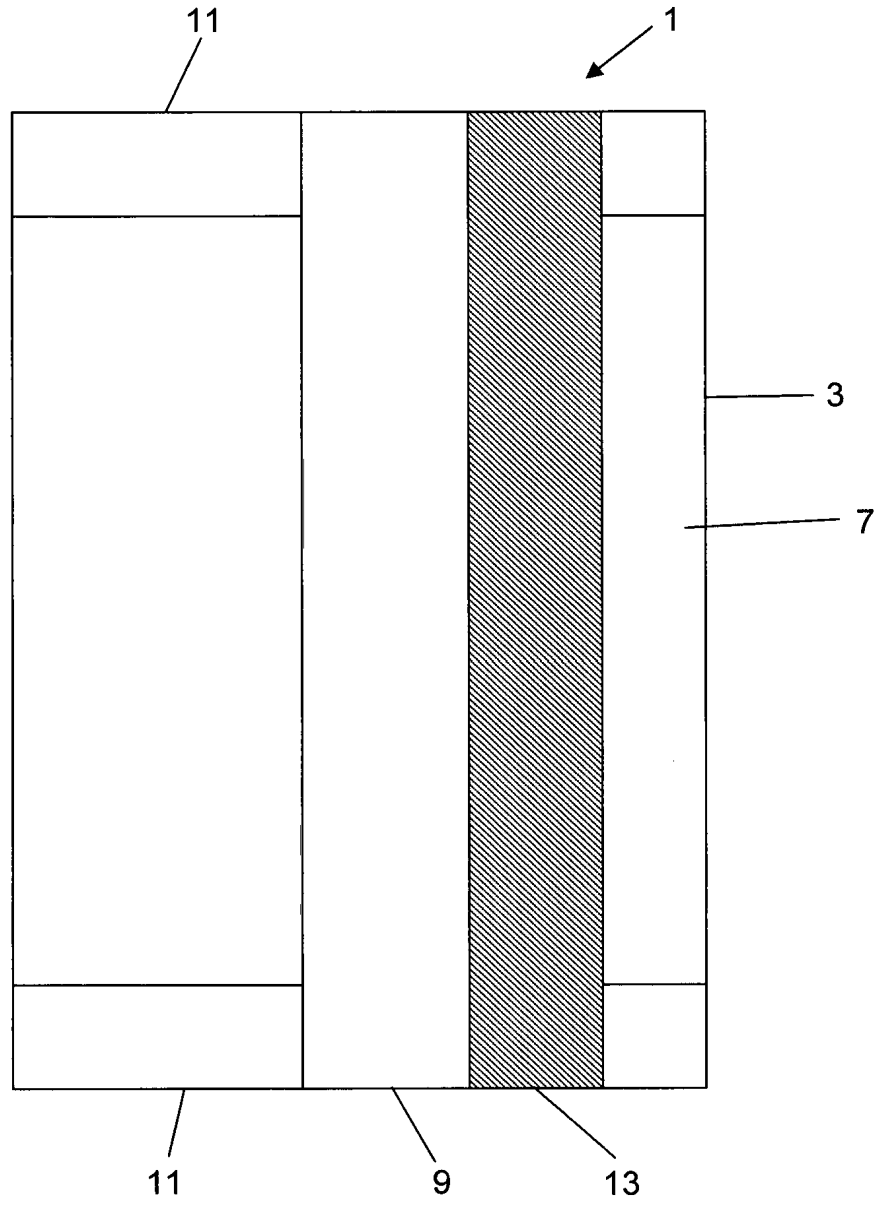


Fig. 3

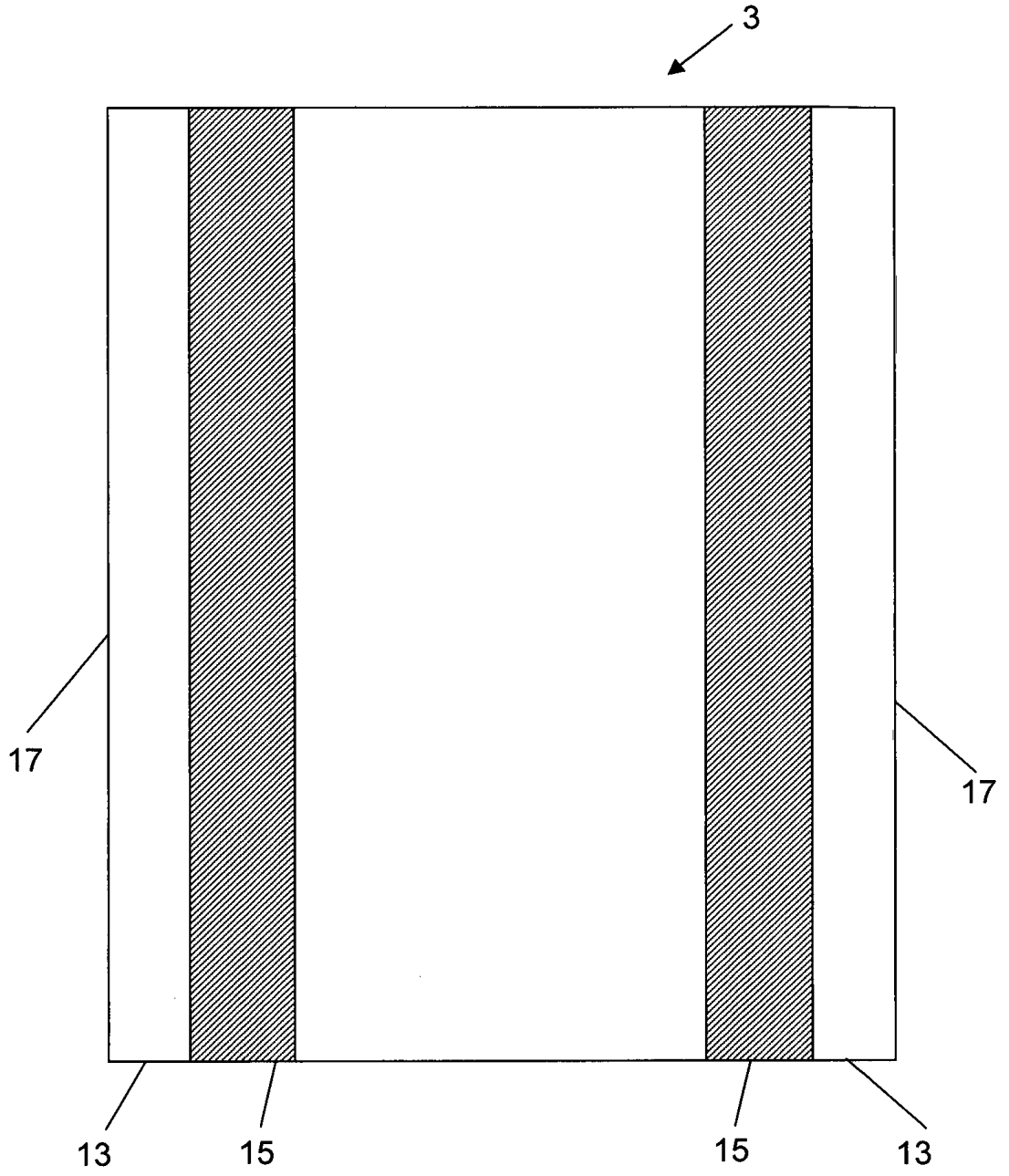


Fig. 4