

REPUBLICA DE COLOMBIA



PATENTE DE INVENCION

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



EXPEDIENTE No

No. 14-117581- -00000-0000

Fecha: 2014-05-30 15:50:26 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 9

Contiene los documentos relativos a la solicitud de Patente de:

Título: PAPEL DE BOQUILLA PARA UN ARTÍCULO DE FUMAR

Solicitante: TANNPAPIER GMBH.

De TRAUN, AUSTRIA

Apoderado: MAURICIO JARAMILLO C.

Bogotá, D.C., Mayo de 2014

WF- 7404

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO  No. 14-117581- -00000-0000 Fecha: 2014-05-30 15:50:26 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI Act. 411 PRESENTACION Folios: 9/11
--	---

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
SOLICITUD FASE NACIONAL -PCT

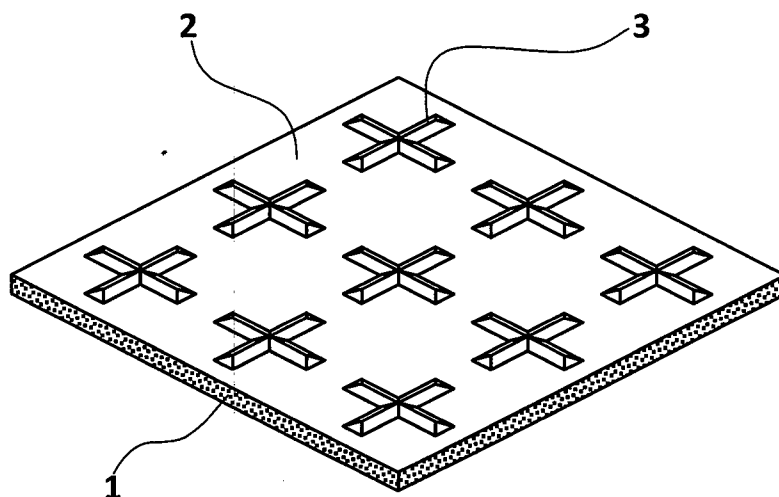
1	TIPO DE SOLICITUD	☒ Patente de invención ☒ Capítulo I	☐ Patente de Modelo de Utilidad ☐ Capítulo II
2	DATOS SOLICITUD INTERNACIONAL PCT (86)		
Solicitud Internacional No.		PCT/AT2012/050187	Fecha 30/11/2012
Publicación Internacional No.		WO2013078494	Fecha 06/06/2013
3	TÍTULO DE LA INVENCION (200 caracteres o espacios máximos)		
PAPEL DE BOQUILLA PARA UN ARTÍCULO DE FUMAR			
4	CLASIFICACIÓN INTERNACIONAL (CIP)		
A24C 5/56 (2006.01); A24D 1/02 (2006.01)			
5	SOLICITANTE (S) ☐ Esta persona también es inventor. Para datos adicionales utilizar hoja de información complementaria		
APELLIDOS O RAZÓN SOCIAL		NOMBRE	IDENTIFICACIÓN
1. TANNPAPIER GMBH			
6	DATOS DEL SOLICITANTE		
DIRECCIÓN		Johann-Roithner-Straße 131, A-4050	
CIUDAD		Traun	
DEPARTAMENTO/ESTADO			
PAÍS DE RESIDENCIA		Austria	
No. TELÉFONO			
CORREO ELECTRÓNICO			
NACIONALIDAD O LUGAR DE CONSTITUCIÓN		Austria	
7	INVENTOR (ES) Para datos adicionales utilizar hoja de información complementaria		
APELLIDOS		NOMBRES	NACIONALIDAD
1. GRIESMAYR		Guenther	Austria
2. PUEHRINGER		Barbara	Austria
3. SCHEUCHL		Marco	Austria
4.			
DIRECCIÓN DE CORREO ELECTRÓNICO:			
8	DATOS INVENTOR (ES)		
PAÍS RESIDENCIA		DEPARTAMENTO/ESTADO	CIUDAD
1. Austria			Wels
2. Austria			Offering
3. Austria			Traun
4.			
5.			
DIRECCIÓN Lindenthalstraße 40, A-4600			
Roggenstraße 16, A-4064			
Hammerweg 84, A-4050			
OTRO(S) SOLICITANTE(S) Y/O (OTRO(S)) INVENTOR(ES)			
☐ Los demás solicitantes y/o (demás) inventores se indican en una hoja a continuación.			
9	☐ REPRESENTANTE LEGAL ☒ APODERADO		
APELLIDOS		NOMBRES	IDENTIFICACIÓN
JARAMILLO CAMPUZANO		MAURICIO	C.C.80.421.942 T.P.74.555
DIRECCIÓN		Calle 67 NO. 7 – 35, oficina 1204	
CIUDAD		Bogotá D.C.	
PAÍS		Colombia	
No. TELÉFONO		3192900	
CORREO ELECTRÓNICO		jbenoit@gpzlegal.com	
No. RADICACIÓN DE PROTOCOLO DE PODER GENERAL			

10	DECLARACIONES DE PRIORIDAD X SI ☐ NO			
(33) PAÍS DE ORIGEN		CÓDIGO PAÍS	(31) NÚMERO	(32) FECHA (AAAA/MM/DD)
1.Austria		AT	A 1783/2011	2011/12/01
2.				
3.				
11	DECLARACIÓN SOBRE USO DE RECURSOS GENÉTICOS O BIOLÓGICOS			
Declaro que el objeto de la presente solicitud de patente fue obtenido a partir de recursos genéticos o biológicos de los que cualquiera de los países miembros de la Comunidad Andina es país de origen.				
☐ SI X NO				
Nota: En caso afirmativo deberá anexar copia del contrato de acceso de recursos genéticos o productos derivados, o certificado o número de registro, expedido por la Autoridad competente.				
12	DECLARACIÓN SOBRE USO DE CONOCIMIENTOS TRADICIONALES			
Declaro que el objeto de la presente solicitud de patente fue obtenido a partir de conocimientos tradicionales de comunidades indígenas, afroamericanas o locales de países miembros de la Comunidad Andina.				
☐ SI X NO				
Nota: En caso afirmativo deberá anexar la licencia o autorización de uso de conocimiento tradicional, o certificado, o número de registro expedido por la Autoridad competente.				
13	REDUCCIÓN DE TASAS			
Declaro que carezco de medios económicos para presentar la solicitud de patente.				
☐ SI X NO				
Nota: En caso de ser persona natural y carecer de medios económicos, y por lo tanto, aplique la reducción de tasas a que se refiere la resolución vigente en tarifas, debe firmar la presente solicitud bajo la gravedad de juramento.				
Micro, pequeñas y medianas empresas ☐				
Universidades públicas o privadas ☐				
Entidades sin ánimo de lucro ☐				
Debe aportar los documentos que se indican en el numeral 17 de anexos				
14	AUTORIZACIÓN DE NOTIFICACIÓN EN LÍNEA X SI ☐ NO			
Manifiesto que he leído y entendido perfectamente los términos y condiciones de uso de medios electrónicos para las notificaciones en línea a través de Internet de los actos administrativos proferidos por la Superintendencia de Industria y Comercio que deben ser notificados personalmente y, en consecuencia, autorizo el servicio de notificación a través de internet.				
15	COMPROBANTE DE PAGO O PAGO ELECTRÓNICO	N°	Fecha	
16	FIRMA DEL SOLICITANTE, DEL APODERADO O DEL REPRESENTANTE LEGAL			
Junto a cada firma, indicar el nombre del firmante y su calidad (si tal calidad no es obvia al leer el petitorio)				
17	ANEXOS			
Documentación Técnica		Documentación Jurídica		
Solicitud Internacional en castellano				
1. X Descripción N° de folios: 17		9. ☒ Poderes, si fuera el caso.		
2. X Reivindicaciones N° Reivindicaciones: 31		10. ☒ Documento que legalmente pruebe la cesión del inventor al solicitante o a su causante.		
3. X Dibujos y/o figuras N° folios: 3		11. ☐ Copia del contrato de acceso de recursos genéticos o productos derivados, certificado o número de registro, si fuera el caso.		
4. X Resumen.		12. ☐ Copia de la licencia o autorización de Conocimientos Tradicionales, certificado o número de registro, si fuera el caso.		
5. ☐ Certificado de depósito de material biológico si fuera el caso.		13. Reducción de tasas		
6. ☐ Listado de secuencias de nucleótidos y/o aminoácidos en forma digital si fuera el caso.		Micro, pequeñas o medianas empresas		
7. ☐ Arte final 12 x 12.		☐ Copia simple de la declaración de renta del año inmediatamente anterior, o en su defecto prueba documental idónea.		
8. ☐ Anexo formato digital.		☐ Documento de constancia de cumplimiento con lo establecido en la ley 905 de 2004.		
		Universidades públicas o privadas		
		☐ Copia acto de reconocimiento institucional emitido por el Ministerio de Educación		
		Entidades sin ánimo de lucro		
		☐ Copia de registro vigente en Cámara de comercio.		
		☐ Hoja de información complementaria.		
		☐ Otros, especificar		
		14. X Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud.		
		15. ☐ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad.		
		16. ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación.		
		17. X Comprobante de pago por reivindicación adicional a 10.		

(21) No. de solicitud:	(51) int. Cl: A24C 5/56 (2006.01), A24D 1/02 (2006.01)
(22) Fecha de solicitud:	(71) Solicitante(s): TANNPAPIER GMBH
(30) Prioridad:	(72) Inventor(es): Guenther GRIESMAYR Barbara PUEHRINGER Marco SCHEUCHL
(31) No. Prioridad: A 1783/2011	
(32) Fecha: 01/12/2011	
(33) País: Austria	(74) Apoderado(s): MAURICIO JARAMILLO CAMPUZANO
(54) Título: PAPEL DE BOQUILLA PARA UN ARTÍCULO DE FUMAR	
Las casillas identificadas con 85, 86 y 87 sólo aplican para PCT	
(85) Fecha límite inicio Fase Nacional: 01/07/2014	
(86) Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT	(87) Publicación internacional
Fecha: 30/11/2012	Fecha: 06/06/2013
No. de solicitud PCT: PCT/AT2012/050187	No. Publicación: WO2013078494

Resumen reivindicación (es):

La invención se refiere a un papel de boquilla para un artículo de fumar (1), que forma la capa más exterior de la envoltura del filtro. El papel de cubierta de la boquilla (1) está provisto con elevaciones (3, 13, 23) delimitadas localmente, que están formadas a través de laca endurecida. Entre las elevaciones (3, 13, 23) se encuentran zonas superficiales (2) del papel de cubierta de la boquilla (1), sobre las cuales las elevaciones (3, 13, 23) se proyectan al menos 5 µm en la dirección perpendicular al plano del papel de cubierta de la boquilla (1).



Colombia

PODER	POWER OF ATTORNEY
Yo(nosotros), abajo firmado (s)/ I (we), the undersigned TANNPAPIER GMBH	
Domiciliado (s) en / of Johann-Roithner-Straße 131, A-4050 Traun, AT	
por el presente nombro a: Mauricio Jaramillo Campuzano con T.P. 74.555, Paula Samper Salazar con T.P. 56.190 and/or José Luis Suarez Parra con T.P. 65.826, para que en obedecimiento a lo dispuesto por el parágrafo 1º del Artículo 543 del Código de Comercio, el primero como principal y los demás como suplentes, actúen en su orden, como mis (nuestros) representantes en la presentación de la solicitud de patente titulada: <u>TIPPING PAPER FOR A SMOKING ARTICLE</u> PCT/AT 2012/050187	in due compliance with the terms of paragraph 1st of article 543 of the Commercial Code, do hereby appoint Mauricio Jaramillo Campuzano with T.P. 74.555, Paula Samper Salazar with T.P. 56.190 and/or José Luis Suarez Parra with T.P. 65.826, domiciled at Bogotá, Colombia, the first as principal and the others as alternates, in the order of their appointment, as my (our) representatives in filing the patent application titled: <u>TIPPING PAPER FOR A SMOKING ARTICLE</u> PCT/AT 2012/050187
Este Poder comprende la facultad de responder requerimientos u oficios, presentar y contestar oposiciones, interponer recursos, ratificar o confirmar en mi nombre lo actuado, recibir, desistir, transigir, comprometer, sustituir el presente poder en todo o en parte y revocar dichas sustituciones.	This Power of Attorney includes the capacity to answer official actions, file and answer oppositions, appeal, ratify or confirm my actions, receive, desist, compromise, substitute this Power of Attorney entirely or partially and revoke such substitutions.

Dado y firmado hoy / Given and signed this

TRAUN, 04 APRIL 2014

en/in

Mrs Catharina Triorenberg / Mr Franz Pilz

por/by

TANNPAPIER GMBH

A-4050 Traun, Austria

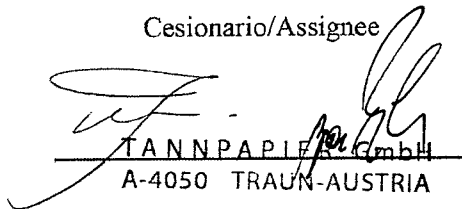
Colombia

DOCUMENTO DE TRASPASO	ASSIGNMENT DOCUMENT
Yo, (nosotros), abajo firmado (s) GRIESMAYR, Guenter Domiciliado (s) en Lindenthalstraße 40, A-4600 Wels, AT Aquí llamado(s) CEDENTE, propietario (s) de los siguientes derechos de propiedad intelectual:	I (we), the undersigned: GRIESMAYR, Guenter Domiciled at: Lindenthalstraße 40, A-4600 Wels, AT Hereinafter the ASSIGNOR owner of the following intellectual property rights:
TIPPING PAPER FOR A SMOKING ARTICLE PCT/AT 2012/050187	
declara(n) por el presente instrumento que cede(n) dicha invención a: TANNPAPIER GMBH sociedades organizadas y existentes bajo las leyes de: AT domiciliadas en Johann-Roithner-Straße 131, A-4050 Traun, AT (aquí llamadas la CESIONARIA). Por el presente acto, la CESIONARIA acepta dicho traspaso. Dado y firmado hoy _____ en _____	Declares by this document that assigns the mentioned invention to: TANNPAPIER GMBH Corporations organized and existent under the laws of AT and domiciled in Johann-Roithner-Straße 131, A-4050 Traun, AT Which in this document will be called the ASSIGNEE. The ASSIGNEE accepts the said assignment. Given and signed this (date) 2.4.2014 _____ in (location) Traun _____

Cedente/Assignor



Cesionario/Assignee


TANNPAPIER GmbH
A-4050 TRAUN-AUSTRIA

Colombia

DOCUMENTO DE TRASPASO	ASSIGNMENT DOCUMENT
Yo, (nosotros), abajo firmado (s) PUEHRINGER, Barbara Domiciliado (s) en Roggenstraße 16, A-4064 Oftring, AT Aquí llamado(s) CEDENTE, propietario (s) de los siguientes derechos de propiedad intelectual:	I (we), the undersigned: PUEHRINGER, Barbara Domiciled at: Roggenstraße 16, A-4064 Oftring, AT Hereinafter the ASSIGNOR owner of the following intellectual property rights:
TIPPING PAPER FOR A SMOKING ARTICLE PCT/AT 2012/050187	
declara(n) por el presente instrumento que cede(n) dicha invención a: TANNPAPIER GMBH sociedades organizadas y existentes bajo las leyes de: AT domiciliadas en Johann-Roithner-Straße 131, A-4050 Traun, AT (aquí llamadas la CESIONARIA). Por el presente acto, la CESIONARIA acepta dicho traspaso. Dado y firmado hoy _____ en _____	Declares by this document that assigns the mentioned invention to: TANNPAPIER GMBH Corporations organized and existent under the laws of AT and domiciled in Johann-Roithner-Straße 131, A-4050 Traun, AT Which in this document will be called the ASSIGNEE. The ASSIGNEE accepts the said assignment. Given and signed this (date) 2. 4. 2014 _____ in (location) TRAUN _____

Cedente/Assignor

Barbara Pühringer

Cesionario/Assignee

TANNPAPIER GmbH

A-4050 TRAUN-AUSTRIA

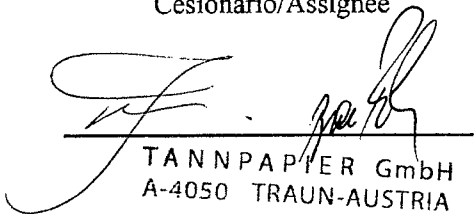
Colombia

DOCUMENTO DE TRASPASO	ASSIGNMENT DOCUMENT
Yo, (nosotros), abajo firmado (s) SCHEUCHL, Marco Domiciliado (s) en Hammerweg 84, A-4050 Traun, AT Aquí llamado(s) CEDENTE, propietario (s) de los siguientes derechos de propiedad intelectual:	I (we), the undersigned: SCHEUCHL, Marco Domiciled at: Hammerweg 84, A-4050 Traun, AT Hereinafter the ASSIGNOR owner of the following intellectual property rights:
TIPPING PAPER FOR A SMOKING ARTICLE PCT/AT 2012/050187.	
declara(n) por el presente instrumento que cede(n) dicha invención a: TANNPAPIER GMBH sociedades organizadas y existentes bajo las leyes de: AT domiciliadas en Johann-Roithner-Straße 131, A-4050 Traun, AT (aquí llamadas la CESIONARIA). Por el presente acto, la CESIONARIA acepta dicho traspaso. Dado y firmado hoy _____ en _____	Declares by this document that assigns the mentioned invention to: TANNPAPIER GMBH Corporations organized and existent under the laws of AT and domiciled in Johann-Roithner-Straße 131, A-4050 Traun, AT Which in this document will be called the ASSIGNEE. The ASSIGNEE accepts the said assignment. Given and signed this (date) 2.4.2014 _____ in (location) TRAUN _____

Cedente/Assignor

Marco Scheuchl

Cesionario/Assignee


TANNPAPIER GmbH
A-4050 TRAUN-AUSTRIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-

7404

**Industria y Comercio**
SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 14 - 0049066

Bogotá D.C., Mayo 09 de 2014 - 15:56:55

RECIBIDO DE : GOMEZ PINZON ASEMARCA S.A.

NI 830.121.797

RE

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
RECIBO DE CA	999999999	38909	09/04/2014		335.000.00
RECIBO DE CA	999999999	38910	09/04/2014		335.000.00
RECIBO DE CA	999999999	38911	09/04/2014		335.000.00
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	610943712	09/05/2014	4.905.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT. RENTISTICO

CONCEPTO

Vr.UNDITARIO Vr.CONCEPTO

1 50005-01-01 SOLICITUDES

1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE
INVENCION

515.000.00

515.000.00

\$515.000.00

=====

SON: **QUINIENTOSQUINCE MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

**No. 14-117581-00000-0000**Fecha: 2014-05-30 15:50:26
Tra. 11 PATENTEIYII
Act. 411 PRESENTACIONDep. 2020 DIR.NUEVASCR
Eve: 378 FASENACIONALI
Folios: 9 11,

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C. - Colombia

Web: www.slc.gov.co e-mail: info@slc.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Mayo 9 de 2014 - 15:56:57

4

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

-/-

TAMPAKE 7404



Industria y Comercio

SUPERINTENDENCIA

RECIBO DE CAJA

No. 14 - 0049071

Bogotá D.C., Mayo 09 de 2014 - 15:56:55

RECIBIDO DE : GOMEZ PINZON ASEMARCA S.A.

NI 830.121.797

RE

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
RECIBO DE CA	999999999	38909	09/04/2014		335.000.00
RECIBO DE CA	999999999	38910	09/04/2014		335.000.00
RECIBO DE CA	999999999	38911	09/04/2014		335.000.00
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	610943712	09/05/2014	4.905.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT. RENTISTICO

21 50005-01-01 SOLICITUDES

CONCEPTO

1607 REIVINDICACION PATENTE UNITARIA
ADICIONAL A LAS 10 INIC

Vr.UNDITARIO

31.000.00

Vr.CONCEPTO

651.000.00

\$651.000.00

SON: **SEISCIENTOS CINCUENTA Y UN MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-117581-00000-0000

Fecha: 2014-05-30 15:50:26

Tra. 11 PATENTE I/II

Act. 411 PRESENTACION

Dep. 2020 DIR. NUEVAS CR

Eve: 378 FASENACIONALI

Folios: 11

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C. - Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Mayo 9 de 2014 - 15:56:57

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	PLANILLA DE RADICACIÓN - DIGITALIZACIÓN DIARIA RELACIÓN DE ANEXOS
Dependencia:	Fecha: ____/____/____ AAAA MM DD
2020	Recorrido:
4	
Tipo de Radicación: Entrada: ☐ Salida: ☐ Traslado: ☐ Convenio: ☐	
Radicador:	Planilla:

ID	No. Radicación	Consecutivo	Item
1	14-117581	0	7
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			

Item	Unidad de Conservación
1	Bolsa
2	Caja
3	Libro
4	Sobre
5	Tomo
6	Otro
Item	Soporte Documental
7	CD X
8	Disquete
9	DVD
10	Folleto
11	Foto
12	Periódico
13	Plano
14	Publicación Periódica
15	USB
16	Otro

Observaciones: Folio 10 = e/ cd anexo contiene 1 archivo en formato PDF / TIFF, los cuales fueron procesados correctamente.
Folio 6

PATENTE DE INVENCION ☐

MODELO DE UTILIDAD ☐

Art 33 Decisión 486/00

☐	Indicación que se solicita una patente.
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Descripción de la invención
☐	Dibujos de ser estos pertinentes
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas (De ser el caso formato de descuento)
Completa ☐ Incompleta ☐	

PATENTE DE INVENCION PCT ☐

MODELO DE UTILIDAD PCT ☐

Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

☐	Indicación que se solicita una PCT
☐	Copia de la solicitud en español, tal como fue presentada inicialmente (capítulo descriptivo, reivindicatorio, resumen)
☐	Dibujos de ser estos pertinentes
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas (de ser el caso formato de descuento)
Completa ☐ Incompleta ☐	

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

(Art. 119 Decisión 486/00)

☐	Indicación que se solicita Diseño industrial
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Representación gráfica y fotográfica del Diseño industrial o muestra del material que incorpora el diseño
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas
Completa ☐ Incompleta ☐	

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

(Art. 92 Decisión 486/00)

☐	Indicación que se solicita un esquema de trazado
☐	Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
☐	Representación gráfica de un esquema de trazado
☐	Comprobante de pago de las tasas establecidas
Completa ☐ Incompleta ☐	

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 14-117581- -00000-0000

Fecha: 2014-05-30 15:50:26
Tra. 11 PATENTEIYII
Act. 411 PRESENTACION

Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Eve: 378 FASENACIONALI
Folios: 7/11

PI02-F08 (2009-11-18)

PAPEL DE BOQUILLA PARA UN ARTÍCULO DE FUMAR

La invención se refiere a un papel de cubierta de la boquilla para un artículo de fumar.

Cinco partes esenciales de un cigarrillo de filtro habitual son la sección de tabaco, el papel del cigarrillo que la envuelve, el filtro, el papel envolvente del filtro y el papel de cubierta de la boquilla.

El papel de cubierta de la boquilla, designado a menudo también como "Papel Tipping" o de forma abreviada "Tipping", envuelve el filtro y el papel envolvente del filtro. Es aquella parte del cigarrillo, que entra en contacto, mientras se fuma el cigarrillo de filtro, con los labios de la persona que fuma el cigarrillo. Normalmente, el papel de cubierta de la boquilla penetra en la dirección longitudinal del cigarrillo de filtro también en una medida insignificante en la zona longitudinal de la sección de tabaco, envuelve allí el papel del cigarrillo y está unido con éste por medio de una adhesión. A través de la realización de esta adhesión se unen mecánicamente la parte del filtro y la parte de la sección de tabaco en la máquina de producir cigarrillos. El papel de cubierta de la boquilla es la mayoría de las veces, en realidad, un papel, pero también puede ser una película o una lámina. En el caso de la configuración del papel de cubierta de la boquilla como película o lámina, puede estar constituido, por ejemplo, de hidrato de celulosa.

En el extremo próximo a la sección de tabaco, el papel de cubierta de la boquilla está realizado normalmente algo perforado, de manera que durante la aspiración en el cigarrillo llega aire desde el entorno hasta el filtro y se mezcla allí con la corriente de humo que viene desde la

sección de tabaco; con ello se modifican ventajosamente los valores del humo.

Normalmente, el papel de cubierta de la boquilla presenta una impresión óptica atractiva. Con frecuencia esta
5 impresión recuerda el corcho o tabaco. También se emplean papeles de cubierta de la boquilla, que presentan, adicionalmente a la impresión óptica, una cubierta de sustancias o una impregnación con sustancias, que provocan
10 mientras se fuma una o varias percepciones sensoriales como olor, sabor, frío (fresco) o calor (picante). Por ejemplo, en el documento WO 2006128551 A1 se propone aplicar una sustancia aromática con la ayuda de una impresora de chorro de tinta, por ejemplo sobre el papel de cubierta de la boquilla.

15 En el documento DE 3411511 C2 se propone dotar el papel de cubierta de la boquilla con una sustancia, que modifica permanentemente su color como consecuencia de la temperatura elevada. Para la realización de la modificación del color, se imprime el papel de cubierta de la boquilla con una estampa
20 caliente, que presenta una estructura superficial, para que se imprima también una estructura sobre el papel de cubierta de la boquilla.

Entre el papel de cubierta de la boquilla y el filtro real se encuentra normalmente un papel envolvente del filtro,
25 cuya función principal es fijar el material o bien los componentes del material del filtro mecánicamente en sí, al menos hasta que todo sea mantenido unido de todos modos a través del papel de cubierta de la boquilla, que se aplica primero en la máquina de producir cigarrillos. En el
30 documento DE 3005793 C2 se propone formar el papel envolvente del filtro, que representa en el cigarrillo acabado en último

término una capa intermedia, por razones de permeabilidad al aire, de un papel muy altamente poroso e imprimirlo con un retículo muy fino de laca estructural. La laca estructural mejora la baja estabilidad mecánica normalmente incomoda del
5 papel altamente poroso. Puesto que la laca estructural solamente se aplica como retículo fino, no reduce la alta permeabilidad al aire deseada. En el documento DE 3005793 C2 se propone como laca estructural adecuada un adhesivo de plástico que se funde con calor.

10 Una laca estructural en el sentido de esta descripción es una laca con la que se puede imprimir sobre una superficie un retículo fino de una estructura realzada sensible, por ejemplo para ello se pueden imprimir de 5 a 30 líneas colocadas adyacentes por cm, que sobresalen desde las zonas
15 superficiales no impresas de 10 μm a 30 μm . Sin embargo con ello se pueden imprimir también estructuras más finas, por ejemplo con 100 líneas colocadas adyacentes por cm.

Con laca estructural se pueden fabricar impresiones sensibles; aplicaciones de ella son la impresión de escritura
20 para ciegos, la mejora de la facilidad de reconocimiento de billetes de banco y la mejora de la impresión háptica de envases. Esto último se propone, por ejemplo, en el documento WO 2011/001200 A1.

Otro campo de aplicación importante de lacas
25 estructurales se refiere a la modificación de las propiedades de fricción de una superficie; según la finalidad, a través de la selección del material de laca adecuado o bien se puede elevar la capacidad de deslizamiento o el coeficiente de fricción.

30 En el documento DE 2927893 C2 se propone imprimir el papel de cigarrillo con la ayuda de una laca estructural, que

contiene polvo de tabaco con una estructura, para que sea lo más similar posible a una hoja de tabaco en óptica y háptica.

En efecto, existen ya una multitud de posibilidades para configurar ópticamente el papel de cubierta de la boquilla y dotarlo también con medios para otras impresiones sensoriales distintas a la de la óptica. Sin embargo, en la selección de sustancias e ingredientes de sustancias aplicables para ello, éstas son muy limitadas. Una limitación esencial resulta del hecho de que el papel de cubierta de la boquilla está expuesto durante la fabricación y envase de cigarrillos de filtro a cargas considerables de fricción y de presión. Otras limitaciones resultan a partir de influencias del medio ambiente, como especialmente alta humedad del aire, que pueden influir desfavorablemente en sustancias funcionales en el producto acabado.

Objetivo prioritario de la presente invención es reducir las limitaciones mencionadas en el párrafo anterior y de esta manera ampliar las posibilidades de selección de sustancias y de ingredientes de sustancias, que se pueden emplear para ello, e influir en las propiedades del papel de cubierta de la boquilla.

Para la solución del cometido se propone proveer el papel de cubierta de la boquilla a través de impresión limitada localmente con laca estructural con zonas superficiales realzadas. En un desarrollo ventajoso, en las zonas que no están realzadas del papel de cubierta de la boquilla están aplicadas otras sustancias que, cuando se aplican, no se aplican sobre el papel de cubierta de la boquilla tan fuertemente como la laca estructural.

En el estado acabado, la superficie del papel de cubierta de la boquilla representa, por lo tanto, un paisaje,

que presenta llanos y montículos que se elevan desde éstos, de manera que sobre los llanos se aplican sustancias, como por ejemplo colorantes y aromas y de manera que los montículos, que sobresalen sobre estos llanos, están
5 constituidos de laca estructural endurecida.

La función más importante de las elevaciones formadas por laca estructural endurecida es la protección de las sustancias aplicadas sobre las zonas superficiales que se encuentran más profundas. Esta función de protección se
10 consigue porque cuerpos duros, que están contiguos al papel de cubierta de la boquilla o se deslizan o rozan en éstos, solamente entran en contacto predominantemente o exclusivamente con las cimas de las elevaciones de laca estructura y no con las zonas superficies intermedias. De
15 esta manera, en las zonas superficiales intermedias las sustancias sensibles al contacto se pueden mantener durante mucho tiempo.

La invención se explica en detalle con la ayuda de dibujos:

20 La figura 1 muestra en representación en perspectiva estilizada una sección de un primer papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con la invención.

La figura 2 muestra en representación en perspectiva estilizada una sección de un segundo papel de cubierta de la
25 boquilla de acuerdo con la invención.

La figura 3 muestra una parte de una máquina de envasar cigarrillos en vista parcial en sección. La dirección de la visión está en este caso paralelamente a la dirección de transporte de los cigarrillos.

De acuerdo con la figura 1 y la figura 2, un lado del papel de cubierta de la boquilla 1 está provisto a través de la aplicación de laca estructural con elevaciones 3, 13.

Por razones de claridad en la ilustración, las representaciones según la figura 1 y la figura 2 no reproducen la realidad a escala. La altura de las elevaciones 3, 13 formadas de laca estructural se representa extendida desproporcionalmente. A diferencia de lo que es el caso realmente en la realidad, las superficies parciales de la superficie de las elevaciones 3, 13 formadas de laca estructural se representan exclusivamente como superficies planas, que se conectan sin ningún redondeo en superficies vecinas.

En el ejemplo según la figura 1, a través de laca estructural se forma un retículo de elevaciones distanciadas entre sí a modo de isla con superficie de base en forma de cruz. La superficie no cubierta con laca estructural 2 no está dividida en superficies parciales individuales separadas unas de las otras.

En el ejemplo según la figura 2, las elevaciones 13, que están constituidas de laca estructural, forman un retículo de líneas que se cruzan que pasan sobre muchos periodos del retículo, entre los que se incluyen superficies 2 rectangulares, en las que no se aplica ninguna laca estructural.

A través de las elevaciones formadas de laca estructural se protegen las zonas superficiales 2 que están más profundas contra contacto por objetos sin punta, puesto que estos objetos chocan en los peines de las elevaciones 3, 13. Las elevaciones 3, 13 actúan, por lo tanto, como elementos distanciadores.

En virtud de esta función de elementos distanciadores, para las zonas superficiales 2 protegidas que se encuentran profundas se pueden emplear recubrimientos, que no se podían aplicar para ello hasta ahora debido a su sensibilidad
5 demasiado alta contra daño mecánico o, en general, contra contacto. Por ejemplo, esto significa que:

- Ahora se pueden aplicar también lacas sobre las superficies 2, que presentan pigmentos colorantes relativamente grandes, que sobresalen desde la matriz de
10 polímero de la laca. Hasta ahora apenas era posible el empleo de tales lacas - con las que se podían conseguir efectos ópticos muy ventajosos -, puesto que los pigmentos sobresalientes eran erosionados través de fricción del papel de cubierta de la boquilla 1 en sí mismo y en partes de la
15 máquina durante la fabricación y envasado de los cigarrillos.

- En general, ahora se pueden aplicar también capas porosas, ligeramente frágiles, sensibles a la fricción sobre las superficies 2 o bien se puede impregnar la superficie 2 con ellas.

20 - Las superficies 2 se pueden proveer con sustancias, desde las que crecen, en el transcurso de un proceso de secado, cristales pequeños en la superficie. Estos cristales pueden aparecer óptimamente ventajosos y pueden tener buen sabor. Por ejemplo, los cristales pueden estar constituidos
25 de una manera predominante de sal o azúcar.

- Se pueden emplear por primera vez una pluralidad de recubrimientos e impregnaciones para las superficies 2, que están constituidos por una matriz endurecible y sustancias
incluidas encapsuladas en ella con efecto sensorial, de
30 manera que las sustancias encapsuladas con efecto sensorial son liberadas a través de condiciones ambientales existentes.

Hasta ahora las capas, en las que estaban contenidas sustancias con efecto sensorial en forma encapsulada, eran demasiado sensibles mecánicamente para este caso de aplicación. Observación: Con el concepto "sustancia con
5 efecto sensorial" se designan, en resumen, en este documento sustancias como sustancias aromáticas (perceptibles a través del sentido del gusto), sustancias olorosas (perceptibles a través del sentido de olfato), como frío (fresco) o calor o sustancias sensibles a otro estímulo también sustancias, que
10 modifican, por ejemplo neutralizan o absorben, la sensación de sustancias olfativas.

- Las superficies 2 se pueden proveer ahora también con sustancias que - además de otras funciones deseadas - permanecen o pueden permanecer también pastosas o en forma de
15 gel y que se pueden sentir de esta manera, en el caso de contacto directo, adhesivas o grasientas. Hasta ahora no se han podido emplear tales sustancias, porque entonces los cigarrillos se adherirían entre sí. En particular, con ello se pueden emplear por primera vez también sin problemas
20 sustancias de recubrimiento o de impregnación (como por ejemplo azúcar o ácido cítrico), que se vuelven adhesivas durante la conservación prolongada en alta humedad del aire.

- También se puede aplicar polvo, es decir, partículas pequeñas como flóculos, cristales de especias, polvos
25 vegetales, etc. sobre la superficie 2, existiendo una pluralidad de estas partículas conjuntamente como polvo o similar y que no están rodeadas por una matriz líquida endurecible. Hasta ahora, esto no era posible de manera conveniente, porque las partículas hubieran sido erosionadas
30 de nuevo antes de que se hubiera consumido el cigarrillo.

Las partículas de polvo se pueden aplicar totalmente o casi totalmente sin la utilización de aglutinantes sobre la superficie 2.

5 Pero, naturalmente, también la superficie 2 se puede imprimir primero con una capa fina de aglutinante y luego aplicar polvo sobre el aglutinante todavía no endurecido. Las partículas están en contacto entonces sólo en una parte pequeña de su superficie con aglutinante.

De esta manera, se pueden aplicar agentes sobre el papel 10 de cubierta de la boquilla, que se transmiten correctamente a través de contacto con los labios o los dedos de la persona fumadora a los labios o bien los dedos de esta persona. Esto es interesante sobre todo para sustancias de tratamiento de la piel y para sustancias, que ayudan a evitar olores 15 molestos (por ejemplo, en los dedos).

Además de la función de protección para recubrimientos o impregnaciones de las zonas superficiales 2 colocadas más profundas del papel de cubierta de la boquilla 1, a través de las elevaciones estructuradas 3, 13 se pueden conseguir otras 20 ventajas:

Antes de que el papel de cubierta de la boquilla 1 sea procesado finalmente en la máquina de fabricación de cigarrillos, se provee con diversas impresiones y eventualmente impregnaciones. Entre las etapas de 25 procesamiento individuales, el papel de cubierta de la boquilla 1 está presente en forma de rollos. A partir de estos rollos deben evaporarse disolventes que proceden de las diversas impresiones e impregnaciones. Debido a la presencia de elevaciones estructuradas 3, 13 la evaporación tiene lugar 30 más rápidamente que sin estas elevaciones, porque estas elevaciones provocan, en virtud de su función de elemento

distanciador, una ventilación mejorada del papel. Por lo tanto, de esta manera se pueden ahorrar tiempos de almacenamiento intermedio. En este contexto, una disposición de elevaciones locales 3 (figura 1) separadas unas de las 5 otras en forma de isla es más ventajosa que elevaciones 13, que forman una red continua (figura 2).

A través de las elevaciones estructuradas, que deberían estar separadas unas de las otras con preferencia en forma de isla para ello, no sólo se puede acelerar la evaporación de 10 sustancias a eliminar, sino que también, a la inversa, se puede acelerar el contacto de sustancias deseadas, que están presentes como gas, vapor, aerosol o polvo y/o combinaciones de ellos, con el papel de cubierta de la boquilla, mientras que este papel de cubierta de la boquilla se conserva como 15 rollo en un entorno enriquecido con la fase de gas respectiva. A través de este contacto se pueden introducir, por ejemplo, muchas sustancias bien manejables como fase de vapor con efecto sensorial de manera muy cuidadosa en el papel de cubierta de la boquilla. Pero también las 20 sustancias que ya están en el o junto al papel de cubierta de la boquilla, se pueden modificar a través de reacción cuidadosa con la fase de gas, que rodea el papel de cubierta de la boquilla, de una sustancia de manera selectiva en el sentido de "dejar madurar". Para intensificar el contacto 25 entre el papel de cubierta de la boquilla y la fase de gas, se puede mover la fase de gas, por ejemplo, a través de un soplante.

Cuando se aplica una estructura de elevaciones 3 en aquel lado del papel de cubierta de la boquilla 1, que en el 30 cigarrillo acabado está adyacente al papel envolvente del filtro, entonces se consigue con ello que pueda circular aire

de manera incrementada entre el papel de cubierta de la boquilla 1 y el papel envolvente de filtro. Esto es útil para el ajuste de valores de humo deseados, lo que se consigue en gran medida porque a la corriente de humo que procede desde la sección de tabaco se mezcla aire fresco en el filtro. También en este contexto, una disposición de elevaciones locales 3 separadas unas de las otras (figura 1) es más ventajosa que elevaciones 13, que forman una red continua (figura 2).

10 A través de elevaciones estructuradas 3, 13, se puede mejorar la sensación háptica durante el agarre de un cigarrillo. En particular, de esta manera se puede facilitar la extracción de un cigarrillo desde un paquete de cigarrillos lleno.

15 La figura 3 muestra aquella parte de una máquina de envase de cigarrillos, en la que aparece una solicitud a fricción muy grande sobre el papel de cubierta de la boquilla de un cigarrillo. Para el envasado de cigarrillos 4 en un paquete de cigarrillos, se mueven los cigarrillos 4 que deben introducirse en el paquete en su dirección longitudinal a lo largo de un canal de transporte 5 que se estrecha. En este caso, los cigarrillos 4 son presionados cada vez más fuerte entre sí y rozan en las paredes del canal de transporte 5. Esta fricción se realiza sobre todo con el papel de cubierta de la boquilla 1 de los cigarrillos, puesto que éste abarca la parte del filtro del cigarrillo 4 más sólida frente a la parte de la sección de tabaco. Puesto que el papel de cubierta de la boquilla 1 está provisto en su lado exterior de acuerdo con la invención con una estructura de elevaciones 25 3, 13, 23 de laca estructural endurecida, se protegen las zonas superficiales del papel de cubierta de la boquilla 1,

que se encuentran entre estas elevaciones, de la fricción con las paredes del canal de transporte 5.

Para este objeto de aplicación es ventajoso que las elevaciones 23 estén formadas por un material de laca, que presenta en el estado endurecido un coeficiente de fricción lo más bajo posible frente al metal.

En la máquina de cigarrillos se arrolla un trozo de papel de cubierta de la boquilla alrededor de la parte del filtro del cigarrillo. Los bordes del papel de cubierta de la boquilla, que se solapan en la dirección circunferencial del cigarrillo en trozo pequeño, se encolan entre sí. Durante el proceso de encolado debe conseguirse muy rápidamente una cierta adhesión mínima entre los bordes de solape del papel de cubierta de la boquilla, puesto que de lo contrario se reduce el tiempo del ciclo de la máquina de fabricación de cigarrillos. La adhesión mínima se consigue de forma acelerada cuando se acelera la capacidad de absorción de agua de los cuerpos a encolar y/o cuando los cuerpos a encolar facilitan el anclaje mecánico a través de partes que se distancian desde la superficie. Las elevaciones 3, 13, 23 representan partes que se distancian de este tipo. Con preferencia contienen una sustancia, que absorbe bien el agua. La aplicación de elevaciones estructuradas 3, 13, 23 como apoyo durante el encolado es decisivamente importante y ventajoso cuando como papel de cubierta de la boquilla no se utiliza un papel auténtico, sino una lámina, por ejemplo de hidrato de celulosa.

Sobre todo en la mitad del papel de cubierta de la boquilla del lado de la sección del tabaco, aquélla se realiza normalmente algo perforada, para que durante la aspiración en el cigarrillo llegue aire desde el entorno

hasta el filtro y se mezcla allí con la corriente de humo que viene desde la sección de tabaco, con lo que se modifican de manera ventajosa los valores del humo. Cuando el papel de cubierta de la boquilla no es un papel auténtico, sino una
5 lámina, entonces se forma de acuerdo con la experiencia a través de la perforación - lo que se realiza la mayoría de las veces a través de un láser - en el borde de los taladros de perforación individuales una rebaba pequeña, que sobresale desde el plano del papel de cubierta de la boquilla. Esta
10 rebaba estorba en gran medida cuando el papel de cubierta de la boquilla debe arrollarse todavía antes del procesamiento en la máquina de fabricación de cigarrillos en una bobina con muchas capas de arrollamiento individuales. En efecto, en las capas de arrollamiento individuales, las zonas superficiales
15 de una capa de arrollamiento, en las que se encuentran dichas rebabas, se encuentran exactamente sobre aquellas capas superficiales del arrollamiento interior próximo, en las que se encuentran también dichas rebabas. En último término, esto provoca que a través del arrollamiento en las zonas
20 superficiales del papel de cubierta de la boquilla, en las que se encuentran los taladros de perforación, aparezcan tensiones de tracción mucho más altas que en zonas superficiales, en las que no se encuentran taladros de perforación. El efecto aumenta a medida que se incrementa el
25 número de arrollamientos tanto que de esta manera se limita de forma perturbadora el número máximo posible de arrollamientos. Como ayuda, o bien se arrollan solamente bobinas con un número de arrollamientos relativamente pequeño o se produce la perforación ya en la máquina de fabricar
30 cigarrillos, a saber, cuando el papel de cubierta de la boquilla no es arrollado ya en una bobina. Ambas ayudas

tienen inconvenientes. La primera posibilidad provoca una elevación no deseada del gasto logístico. La segunda posibilidad provoca en algunos tipos y espesores de papeles de cubierta de la boquilla configurados como lamina una
5 limitación perturbadora de la velocidad máxima, con la que pueden trabajar las máquinas de fabricación de cigarrillos.

Puesto que el papel de cubierta de la boquilla configurado como lámina con una estructura de elevaciones 3, 13, 23 se configura de laca endurecida, aquellas elevaciones,
10 que han sido formadas a través de la perforación como rebaba alrededor de los orificios de la perforación, no tienen importancia durante el arrollamiento del papel de cubierta de la boquilla en una bobina. La fuerza de tracción necesaria durante el arrollamiento sobre el papel de cubierta de la
15 boquilla se distribuye de esta manera más uniforme sobre una anchura mayor del papel de cubierta de la boquilla. De esta manera, se pueden formar bobinas con número más elevado de arrollamientos, sin que se produzcan daños en las zonas de perforación.

20 El efecto es especialmente fuerte cuando se practican taladros de perforación solamente en aquellas zonas superficiales 2 del papel de cubierta de la boquilla configurado como lámina, que se encuentran entre las elevaciones 3, 13, 23.

25 Para las funciones de protección descritas es importante que las elevaciones 3, 13, 23 sobresalgan desde la laca estructural endurecida, en la dirección que está perpendicularmente al plano del papel de cubierta de la boquilla 1, sobre las zonas superficiales 2 del papel de
30 cubierta de la boquilla 1, que se encuentran entre elevaciones individuales y que no están provistas con laca

estructural. Por consideraciones geométricas, se puede reconocer directamente que las elevaciones deberían sobresalir de forma creciente, cuando se incrementa la distancia entre ellas y cuando la superficie, sobre la que se aplican, se curva más convexa. La sensibilidad de los recubrimientos estructurados comienza con una altura del recubrimiento de aproximadamente 5 a 15 μm .

Como material de la laca estructural son adecuados sobre todo aquellos tipos de laca, que se aplican de manera predominante sobre las superficies contactadas con ella y menos sobre aquéllas que son aspiradas predominantemente. En el mundo técnico se conocen muchas lacas estructurales.

Como procedimientos para la aplicación de laca estructural sobre el papel de cubierta de la boquilla son adecuados sobre todo impresión por tamiz de seda, en particular la impresión por tamiz de seda de rotación así como la impresión en huecograbado, en particular impresión en huecograbado de rotación de rodillos. La impresión por tamiz de seda de rotación y la impresión en huecograbado por rotación de rodillos son bien adecuadas para cintas de papel. A través de la impresión en huecograbado por rotación de rodillos es posible la impresión más rápida para el presente caso de aplicación.

En la impresión en huecograbado, un molde de impresión, cuya superficie presenta cavidades, es humedecido con laca, luego es restregado con un rascador y a continuación se pone en contacto con la superficie a imprimir, de manera que una parte de la laca que permanece en las cavidades permanece adherida en la superficie a imprimir. En la impresión en huecograbado por rotación de rodillos, el molde de impresión es un rodillo, el llamado rodillo de impresión. Éste gira

alrededor de un eje horizontal y está dispuesto de tal forma que se desplaza con su zona superficial envolvente inferior a través de un baño de laca y contacta con su zona superficial envolvente superior con el papel a imprimir, que se mueve a
5 velocidad circunferencial del rodillo de impresión. La superficie envolvente del rodillo de impresión presenta cavidades. En el baño de laca, la superficie envolvente del rodillo de impresión es humedecida con laca. La laca excesiva, elevada desde el baño de laca, es restregada desde
10 la superficie del rodillo de impresión a través de un rascador; de la laca remanente, dispuesta en las cavidades, se transmite una parte sobre el papel durante el contacto con el papel a imprimir. Dichas cavidades sobre la superficie envolvente del rodillo de impresión tienen, en impresiones
15 habituales de papel de cubierta de la boquilla, aproximadamente desde 30 μm hasta 50 μm de profundidad. Para la impresión de papel de cubierta de la boquilla para la fabricación de una estructura de laca de acuerdo con la invención, las cavidades deben tener al menos aproximadamente
20 20 μm de profundidad (cuando las zonas superficiales 2 no son impresas a través de una impresión de aplicación y cuando las estructuras impresas son relativamente finas) y pueden ser como máximo aproximadamente 240 μm de profundidad. Se consiguen resultados muy buenos cuando las profundidades
25 están entre 100 μm y 150 μm .

Hay que indicar todavía que las estructuras impresas no tienen que extenderse en densidad uniforme sobre toda la superficie de un lado del papel de cubierta de la boquilla. Por ejemplo, pueden estar colocadas más elevaciones y
30 formadas de otra manera en aquellas zonas superficiales, que son contactadas sobre todo por los dedos de la persona

fumadora que en aquellas zonas superficiales, que son contactadas sobre todo por los labios de la persona fumadora.

También las zonas superficies 2 que no están realizadas del papel de cubierta de la boquilla se pueden tratar de
5 manera diferente en diferentes regiones del papel de cubierta de la boquilla. Por ejemplo, en aquella parte del papel de cubierta de la boquilla, que está más próxima a la sección de tabaco en el cigarrillo acabado y, por lo tanto, es contactada de manera predominante por los dedos de la persona
10 fumadora del cigarrillo, se aplican de forma predominante sustancias, que ayudan a evitar el olor molesto en los dedos. Hacia el extremo abierto de la parte del filtro del cigarrillo, las zonas superficiales 2 del papel de cubierta de la boquilla deberían estar provistas más bien con
15 sustancias gustativas o con una sustancia de cuidado de los labios.

Se hace constar que con relación a esta fecha, el mejor método conocido por la solicitante para llevar a la práctica la citada invención, es el que resulta claro de la presente
20 descripción de la invención.

REIVINDICACIONES

1. Papel de cubierta de boquilla para un artículo de fumar (1), que forma la capa más exterior de la envoltura del filtro, caracterizado por que el papel de cubierta de la boquilla (1) está provisto con una estructura de elevaciones (3, 13, 23) delimitadas localmente de laca endurecida y por que entre las elevaciones (3, 13, 23) se encuentran zonas superficiales (2) del papel de cubierta de la boquilla (1), sobre las que sobresalen las elevaciones (3, 13, 23) al menos 5 μm en la dirección perpendicularmente al plano del papel de cubierta de la boquilla (1).

2. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por que las elevaciones (3, 13, 23) están dispuestas en el lado exterior del papel de cubierta de la boquilla (1) y por que las zonas superficiales (2) están recubiertas y/o impregnadas con sustancias.

3. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con la reivindicación 2, caracterizado por que en las zonas superficiales (2) está aplicada una laca, que presenta pigmentos colorantes sobresalen desde la matriz de polímero de la laca.

4. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con la reivindicación 1 o la reivindicación 2, caracterizado por que en las zonas superficiales (2) está aplicada una sustancia con efecto sensorial.

5. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con la reivindicación 4, caracterizado por que en las zonas superficiales (2) está aplicada una sustancia, cuya superficie presenta cristales.

6. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con la reivindicación 4 o la reivindicación 5, caracterizado por que

en las zonas superficiales (2) está aplicada una sustancia, que presenta una matriz y sustancias incluidas encapsuladas en ella con efecto sensorial.

7. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con una de las reivindicaciones 4 a 6, caracterizado por que en las zonas superficiales (2) está aplicada una sustancia, que es pastosa, en forma de gel, adhesiva y/o grasienta.

8. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con una de las reivindicaciones 4 a 7, caracterizado por que en las zonas superficiales (2) están aplicadas unas partículas sin matriz líquida endurecida circundante.

9. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con una de las reivindicaciones 2 a 8, caracterizado por que de las zonas superficiales (2), las que están situadas más cerca de la sección de tabaco del cigarrillo están provistas con otra sustancia que las que están situadas más cerca del extremo abierto del filtro del cigarrillo.

10. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 9, caracterizado por que las elevaciones (3, 13, 23) están constituidas de una laca endurecida, que presenta frente al metal y/o la cerámica un coeficiente de fricción más reducido que el papel de cubierta de la boquilla (1) no impreso y/o el papel de cubierta de la boquilla (1) en las zonas de la superficie (2).

11. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por que las elevaciones (3, 13) están dispuestas en el lado interior del papel de cubierta de la boquilla (1).

12. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con la reivindicación 11, caracterizado por que las elevaciones (3)

sobresalen en forma de isla, es decir, sin unión configurada como elevación entre sí, desde la superficie (2) no divida.

13. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 12, caracterizado por que el
5 papel de cubierta de la boquilla (1) es un material de película o de lámina.

14. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con la reivindicación 13, caracterizado por que el papel de cubierta de la boquilla (1) está constituido de hidrato de celulosa.

10 15. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con la reivindicación 13 ó 14, caracterizado por que la laca endurecida de la que están constituidas las elevaciones (3, 13, 23), es higroscópica y/o absorbente de agua.

16. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con una
15 de las reivindicaciones 13 a 15, caracterizado por que presenta taladros de perforación.

17. Papel de cubierta de la boquilla de acuerdo con la reivindicación 16, caracterizado por que los taladros de perforación se encuentran exclusivamente en zonas
20 superficiales (2).

18. Procedimiento para la fabricación de un papel de cubierta de la boquilla para un artículo de fumar de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 17, caracterizado por que la fabricación de las elevaciones (3, 13, 23) se realiza a
25 través de la aplicación de una sustancia de laca sobre el papel de cubierta de la boquilla (1) a través de impresión por tamiz de seda.

19. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 18, caracterizado por que la fabricación de las elevaciones (3,
30 13, 23) se realiza a través de la aplicación de una sustancia

de laca sobre el papel de cubierta de la boquilla (1) a través de impresión por tamiz de seda de rotación.

20. Procedimiento para la fabricación de un papel de cubierta de la boquilla para un artículo de fumar de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 17, caracterizado por que la fabricación de las elevaciones (3, 13, 23) se realiza a través de la aplicación de una sustancia de laca sobre el papel de cubierta de la boquilla (1) a través de impresión en huecograbado.

21. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 20, caracterizado por que la fabricación de las elevaciones (3, 13, 23) se realiza a través de la aplicación de una sustancia de laca sobre el papel de cubierta de la boquilla (1) a través de impresión en huecograbado por rotación de rodillos.

22. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 20 ó 21, caracterizado por que la profundidad de aquellas cavidades en el molde de impresión a través de las cuales se transporta laca desde un baño de laca hasta el papel de cubierta de la boquilla (1), es de entre 20 μm y 240 μm .

23. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 22, caracterizado por que la profundidad de aquellas cavidades en el molde de impresión a través de las cuales se transporta laca desde un baño de laca hasta el papel de cubierta de la boquilla (1) es de entre 100 μm y 150 μm .

24. Procedimiento para la fabricación de un papel de cubierta de la boquilla para un artículo de fumar de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 17, caracterizado por que el papel de cubierta de la boquilla provisto con elevaciones (3, 13, 23) es tratado con una sustancia activa en forma de gas, en forma de vapor, en forma de aerosol o en forma de polvo o bien con una sustancia activa a partir de su

combinación, estando alojado y/o impregnado de manera forzada como rollo en un entorno que está enriquecido con la sustancia activa en forma de gas, en forma de vapor, en forma de aerosol o en forma de polvo o bien con una sustancia
5 activa de sus combinaciones.

25. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 24, caracterizado por que la sustancia activa en forma de gas, en forma de vapor, en forma de aerosol o en forma de polvo o una sustancia activa de su combinación se mueve.

10 26. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 24 ó 25, caracterizado por que sobresalen elevaciones (3) en forma de isla, es decir, sin unión configurada como elevación entre sí, desde una superficie (2) no dividida.

27. Procedimiento para la fabricación de un papel de
15 cubierta de la boquilla para un artículo de fumar de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 17, caracterizado por que se forma una estructura a partir de elevaciones (3, 13, 23) delimitadas localmente de laca endurecida y por que sobre las zonas superficiales (2), que se encuentran entre las
20 elevaciones (3, 13, 23), se aplica una sustancia en forma de un polvo, es decir, como una pluralidad de partículas, que no están conectadas entre sí a través de una matriz líquida.

28. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 27, caracterizado por que las zonas superficiales (2) son
25 provistas con un adhesivo antes de la aplicación del polvo.

29. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 27, caracterizado por que el polvo se aplica sobre zonas superficiales (2), sobre las que no se ha aplicado ninguna capa de adhesivo separada.

30 30. Procedimiento para la fabricación de un papel de cubierta de la boquilla para un artículo de fumar de acuerdo

con una de las reivindicaciones 13 a 17, caracterizado por que el papel de cubierta de la boquilla se arrolla en una bobina después de que haya sido provisto con taladros de perforación.

- 5 31. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 30, caracterizado por que los taladros de perforación se forman solamente distanciados de elevaciones (3, 13, 23) o por que se aplica laca, que se endurece para formar elevaciones (3, 13, 23), solamente a distancia de los taladros de perforación
- 10 sobre el papel de cubierta de la boquilla.

PAPEL DE BOQUILLA PARA UN ARTÍCULO DE FUMAR**RESUMEN**

La invención se refiere a un papel de boquilla para un artículo de fumar (1), que forma la capa más exterior de la envoltura del filtro. El papel de cubierta de la boquilla (1) está provisto con elevaciones (3, 13, 23) delimitadas localmente, que están formadas a través de laca endurecida. Entre las elevaciones (3, 13, 23) se encuentran zonas superficiales (2) del papel de cubierta de la boquilla (1), sobre las cuales las elevaciones (3, 13, 23) se proyectan al menos 5 μm en la dirección perpendicular al plano del papel de cubierta de la boquilla (1)

Fig. 1

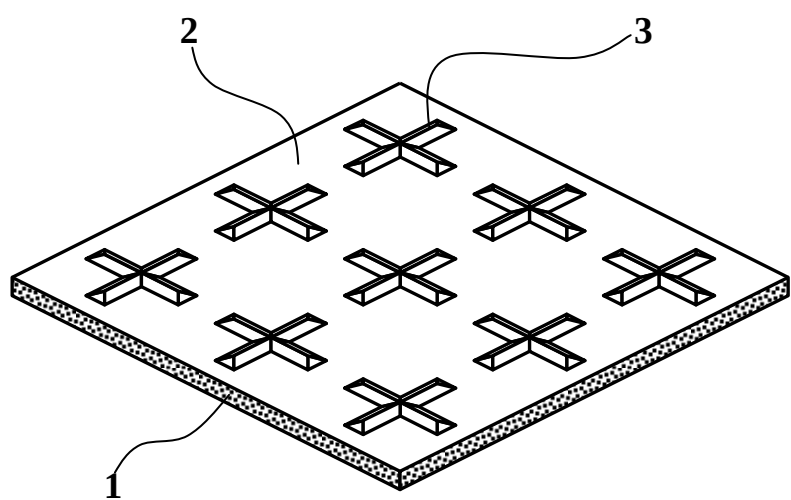


Fig. 2

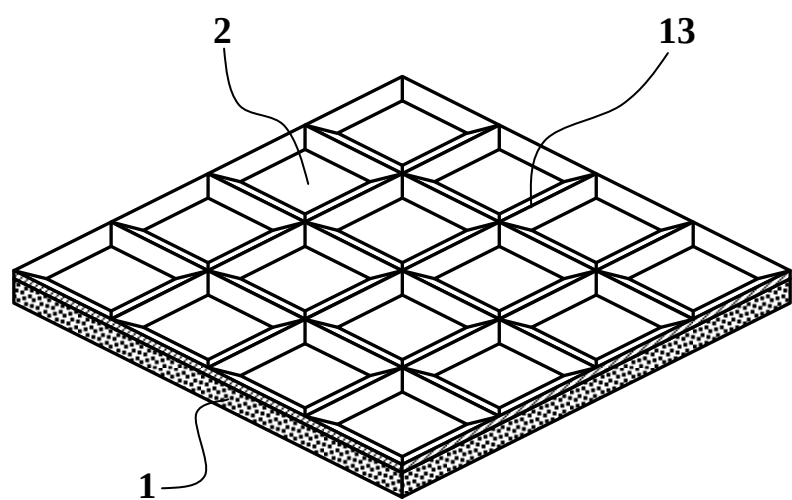


Fig. 3

