

REIVINDICACIONES

1. Una trama de material para la formación de unidades de empaque para artículos de higiene, teniendo tal
5 trama de material una dirección longitudinal que pasa a lo largo de un eje central longitudinal y una dirección transversal perpendicular a la dirección longitudinal, comprendiendo tal trama de material una pluralidad de zonas de corte transversales, colocándose cada una de tales zonas
10 de corte transversales a lo largo de un eje de corte central respectivo que pasa en tal dirección transversal de tal trama de material, colocándose tales zonas de corte transversales a una distancia entre sí en tal dirección longitudinal de tal trama de material, comprendiendo cada
15 una de tales zonas de corte transversales una porción central y una primera y segunda porción periférica colocadas en cualquier lado de tal porción central en tal dirección transversal de tal trama de material, caracterizada

20 porque al menos una sección de cada una de tales zonas de corte transversales de tal trama de material se proporciona con un agente de liberación, y

en que cada una de tales zonas de corte transversales se proporciona con adhesivo re-sellable
25 sensible a la presión en al menos una sección de tal zona

de corte transversal que se encuentra libre de un agente de liberación, en donde tal sección proporcionada con dicho agente de liberación comprende una primera parte y una segunda parte, y

5 en donde tal primera parte de tal sección proporcionada con dicho agente de liberación se desplaza en tal dirección longitudinal en relación a tal segunda parte de tal sección proporcionada con dicho agente de liberación, en donde el punto de desplazamiento se coloca
10 en la intersección de tal eje central longitudinal y tal eje de corte central.

2. La trama de material de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque tal sección de tal zona de corte transversal que se proporciona con tal agente
15 de liberación se coloca en tal porción central de tal zona de corte transversal.

3. La trama de material de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque tal sección de tal zona de corte transversal que se proporciona con tal agente
20 de liberación se coloca en tales primeras y segunda porciones periféricas de tal zona de corte transversal.

4. La trama de material de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque tal sección de tal zona de corte transversal que se proporciona con tal agente
25 de liberación se coloca a lo largo de toda la longitud de

tal zona de corte transversal, de tal manera que tal sección proporcionada con dicho agente liberación en tal porción central de tal zona de corte transversal, se desplaza en dicha dirección longitudinal en relación a las secciones proporcionadas con dicho agente de liberación en tales porciones primera y segunda periféricas de tal zona de corte transversal.

5 5. La trama de material de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque tal trama de material es una película de plástico, una trama no tejida o un laminado.

 6. La trama de material de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque tal trama de material tiene una amplitud en tal dirección transversal de 10-50 cm.

 7. La trama de material de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque tal zona de corte transversal tiene una amplitud en tal dirección longitudinal de tal trama de material de 0.5-5 cm.

20 8. Un método de elaboración para proporcionar una trama de material para la formación de unidades de empaque para artículos de higiene, caracterizado porque comprende las etapas de:

 a) proporcionar una trama de material que tiene una dirección longitudinal que pasa a lo largo de un eje

central longitudinal y una dirección transversal perpendicular a la dirección longitudinal, pasando tal trama de material en dirección de la máquina de tal manera que tal dirección longitudinal de tal trama de material coincide con tal dirección de la máquina, dicho trama de material comprendiendo una pluralidad de zonas de corte transversales, colocándose cada una de tales zonas de corte transversales a lo largo de un eje de corte central que pasa en tal dirección transversal de tal trama de material, colocándose tales zonas de corte transversales a una distancia entre sí en tal dirección longitudinal de tal trama de material;

b) proporcionar al menos una sección de cada una de tales zonas de corte transversales de tal trama de material con un agente de liberación en tal dirección transversal de tal trama de material, en donde tal sección proporcionada con dicho agente de liberación comprende una primera parte y una segunda parte, y en donde tal primera parte de tal sección proporcionada con dicho agente de liberación se desplaza en tal dirección longitudinal en relación a tal segunda parte de tal sección proporcionada con dicho agente de liberación, en donde un punto de desplazamiento se coloca en la intersección de tal eje central longitudinal y tal eje de corte central;

c) proporcionar una porción de cada una de tales

zonas de corte transversales de tal trama de material que se encuentra libre de un agente de liberación con adhesivo re-sellable sensible a la presión en tal dirección transversal de tal trama de material;

- 5 d) cortar tal trama de material a través de tales zonas de corte transversales a lo largo de tal eje de corte central

 en donde las etapas b) y c) pueden tomar lugar en cualquier orden.