

CAPÍTULO REIVINDICATORIO

1. Una unidad de empaque (1, 301) para artículos de higiene, la unidad (1, 301) formándose de una hoja de material, dicha hoja teniendo una superficie interior (2, 302) y una superficie exterior (3, 303), dicha superficie interior (2, 302) comprendiendo una zona de borde (4, 304) que comprende una porción de borde interior (5, 8, 305, 308) y una porción de borde exterior (6, 7, 306, 307), en donde una o ambas de la porción de borde exterior y la porción de borde interior comprende una región proporcionándose con un adhesivo resellable (12) para cerrar y sellar la unidad de empaque, formando así una zona adhesiva, dicha hoja teniendo un eje plegable (9, 309, 309'), dicho eje plegable dividiendo dicha hoja en una primera región (10, 310) y una segunda región (11, 311), en donde dicha hoja se dobla alrededor de dicho eje plegable (9, 309, 309') con dichas regiones, primera y segunda (10, 11; 310, 311), en una configuración de superposición, proporcionando así una unidad de empaque (1, 301) de capas de la hoja de recubrimiento superpuestas, *caracterizado porque* dicha hoja comprende porciones de borde exteriores de recubrimiento de las capas de la hoja superpuestas que están libres de adhesivo y que están conectadas entre sí a lo largo de bordes de corte coincidentes en una unión estirada teniendo un espesor de 0.05 a 0.5 mm.

2. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 1, *en el cual* el espesor de dicha unión estirada es de 0.1 a 0.2 mm.

3. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* una de dicha porción de borde interior (5, 305) y dicha porción de borde exterior (6, 306) de dicha zona de borde de dicha primera región (10, 310) se proporciona con el adhesivo resellable (12), formando así una primera zona adhesiva, y la otra de dicha porción de borde interior (5, 305) y dicha porción de borde exterior (6, 306) de dicha zona de borde de dicha primera región (10, 310) está libre de adhesivo; y en donde dicha porción de borde interior (8) o dicha porción de borde exterior (9) de dicha zona de borde de dicha segunda región (11, 311) que corresponde a dicha porción de borde que lleva adhesivo de dicha primera región (10, 310) está libre de adhesivo, de manera que cuando dicha hoja se dobla alrededor de dicho primer eje plegable (9, 309), dichas porciones de borde que llevan adhesivo resellable (12) en dicha primera región (10, 310) están en contacto con dichas porciones de borde libres de adhesivo en dicha segunda región (11, 311).

4. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 3, *en el cual* una distancia (d_1) entre dicho al menos un primer eje plegable (9, 309) y dicha primera zona

adhesiva es 1-20 mm.

5. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 3 o 4, *en el cual* una de dicha porción de borde interior y dicha porción de borde exterior de dicha zona de borde de dicha segunda región (11, 311) complementaria a dicha porción de borde que lleva adhesivo de dicha primera región (10, 310) está libre de adhesivo.

6. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 3 o 4, *en el cual* una de dicha porción de borde interior y dicha porción de borde exterior de dicha zona de borde de dicha segunda región (11, 311) complementaria a dicha porción de borde que lleva adhesivo de dicha primera región (10, 310) se proporciona con adhesivo resellable (12), formando así una segunda zona adhesiva.

7. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 6, *en el cual* una distancia d_2 entre dicho al menos un primer eje plegable (9, 309) y dicha segunda zona adhesiva es 1-20 mm.

8. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* dicha hoja de material tiene una dirección longitudinal (L) y una dirección transversal (T) y tiene una forma rectangular y comprende bordes longitudinales (14, 314) y bordes transversales (15, 315) y porciones de esquina de la hoja (21), dicho eje plegable siendo un eje plegable que se extiende transversalmente, dichas zonas de borde (4, 304) disponiéndose a lo largo de dichos bordes longitudinales (15, 315).

9. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 8, *en el cual* una o más de dichas porciones de esquina (21) está libre de cualquier adhesivo para cerrar la unidad de empaque (1, 301).

10. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 9, *en el cual* la unidad de empaque (1, 301) doblada de las capas de la hoja de recubrimiento tiene porciones de esquina que están libres de cualquier adhesivo para cerrar la unidad de empaque (1, 301).

11. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 8 a 10, *en el cual* dicha hoja de material comprende una primera y una segunda zona de borde transversal (4', 304', 304*), y en donde una porción de una o ambas de dicha primera y dicha segunda zona de borde transversal (4', 304', 304*) se proporciona con adhesivo

resellable (12).

12. La unidad de empaque (301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* dicha hoja tiene dos ejes plegables (309, 309'), dividiendo dicha hoja en dicha primera región (310), dicha segunda región (311) y una tercera región (312), dicha hoja doblándose a lo largo de dichos ejes plegables con dicha primera, segunda y tercera región (310, 311, 312) en una configuración de recubrimiento de tres capas, que comprende las porciones de borde exteriores en donde las tres capas están conectadas entre sí por la interacción mecánica.

13. La unidad de empaque (301) de conformidad con la reivindicación 12, *en el cual* una de dichas porciones de borde interiores y exteriores (307, 308) de dicha zona de borde de dicha tercera región (312) se proporciona con adhesivo resellable (12), formando así una tercera zona adhesiva.

14. La unidad de empaque (301) de conformidad con la reivindicación 13, *en el cual* una distancia (d_3) entre dicho segundo eje plegable (309') y dicha tercera zona adhesiva es 1-20 mm.

15. La unidad de empaque (301) de conformidad con la reivindicación 12, *en el cual* dicha hoja tiene un primer y un segundo eje plegable (309, 309'), dividiendo dicha hoja en dicha primera región (310), dicha segunda región (311) y una tercera región (312), y en donde dicha porción de borde interior y dicha porción de borde exterior de dicha zona de borde de dicha tercera región (313) están libres de adhesivo, en donde dicha porción de borde interior y dicha porción de borde exterior de dicha zona de borde de dicha segunda región (311) se proporcionan con adhesivo resellable (12).

16. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* la hoja es un material de pliegue único.

17. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 16, *en el cual* el material de pliegue único es de poliolefina.

18. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 16, *en el cual* el material de pliegue único es de una poliolefina comprendiendo o siendo de polietileno y/o polipropileno.

19. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con la reivindicación 16, *en el cual* el material de pliegue único es de un material de polietileno y/o polipropileno que tiene un peso base de 14 a 30 g/m².

20. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* la unidad de empaque (1, 301) comprende una o más marcas de sincronización (313) para indicar un posicionamiento de la hoja de material durante la fabricación de la unidad de empaque (1, 301).

21. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* dicho adhesivo resellable es un adhesivo fundido en caliente sensible a presión.

22. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* dicha unidad de empaque (1, 301) es resellable.

23. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* la superficie interior (2, 302) comprende una zona central (331) que comprende una porción proporcionada con un agente antiadherente (320) o un revestimiento antiadherente.

24. La unidad de empaque (1, 301) de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, *en el cual* la unidad de empaque (1, 301) comprende un artículo de higiene (321).

25. Un método para formar una unidad de empaque (1, 301) para artículos de higiene, la unidad formándose de una pieza (316) de una hoja estirada de material, el método comprendiendo las etapas de:

- proporcionar dicha hoja estirada de material comprendiendo al menos dos secciones de unidad (323) de empaque para formar dos unidades de empaque (301), dicha hoja estirada teniendo superficies, primera y segunda (317, 318), la primera superficie comprendiendo una superficie interior (2, 302) de cada unidad de empaque (1, 301) y la segunda superficie comprendiendo una superficie exterior (3, 303) de cada unidad de empaque (1, 301), en donde la hoja estirada comprende un eje plegable (326, 327) que se extiende en la dirección de máquina (MD), dicho eje plegable (326) dividiendo dicha hoja estirada en una primera región de la pieza (328) y una segunda región de la pieza (330);
- aplicar un adhesivo resellable (12) en una porción de zona de borde de la superficie

interior (2, 302) de cada sección de unidad de empaque;

- doblar dicha hoja estirada a lo largo de dicho al menos un eje plegable con dichas regiones de la pieza, primera y segunda (328, 330), en una configuración de recubrimiento para proporcionar una pieza doblada (316) de capas de la hoja de recubrimiento, y

- cortar la pieza doblada (316) en dos o más unidades de empaque únicas mediante el uso de una herramienta de corte y sellado,

mediante lo cual se forman las unidades de empaque (1, 301), cada unidad de empaque (1, 301) formada comprende dichas superficies interiores y exteriores (2, 302, 3, 303), una porción de borde interior (5, 8, 305, 308) y una porción de borde exterior (6, 7, 306, 307), en donde al menos una de la porción de borde exterior y la porción de borde interior comprende al menos una región proporcionándose con dicho adhesivo resellable (12) formando una zona adhesiva, el adhesivo resellable proporcionándose para cerrar y sellar la unidad de empaque (1, 301), dicha hoja comprendiendo porciones de borde exteriores de recubrimiento de capas de la hoja de la unidad de empaque (1, 301) superpuestas están libres de adhesivo y están conectadas entre sí a lo largo de los bordes de corte coincidentes en una unión estirada que tiene un ancho de 0.05 a 0.5mm.

26. El método de conformidad con la reivindicación 25, caracterizado porque el ancho de dicha unión estirada es de 0.1 a 0.2mm.

27. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 26, caracterizado porque el método, antes de la etapa de doblado, comprende además aplicar un agente antiadherente (320) en dicha primera superficie en una porción de cada zona central (331) de una sección de unidad de empaque (323); aplicar un adhesivo (322) en la porción con agente antiadherente (320), y aplicar un artículo de higiene (321) a dicho adhesivo (322) aplicado en el agente antiadherente (320).

28. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 26, caracterizado porque el método, antes de la etapa de doblado, comprende además: unir un revestimiento antiadherente en la primera superficie en una porción de cada zona central (331) de una sección de unidad de empaque (323) y conectar un artículo de higiene (321) al revestimiento antiadherente mediante el uso de medios de sujeción.

29. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 28, caracterizado porque la sección de unidad de empaque (1, 301) tiene una dirección longitudinal (L) y una dirección transversal (T) y tiene una forma rectangular y comprende bordes longitudinales (14, 314) y bordes transversales (15, 315) y porciones de esquina de la hoja (21).

30. El método de conformidad con la reivindicación 29, caracterizado porque al menos una de dichas porciones de esquina de la hoja está libre de cualquier adhesivo para cerrar la unidad de empaque (1, 301).

31. El método de conformidad con la reivindicación 30, caracterizado porque la unidad de empaque (1, 301) doblada formada de las capas de la hoja de recubrimiento tiene porciones de esquina que están libres de cualquier adhesivo para cerrar la unidad de empaque (1, 301).

32. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 31, caracterizado porque dicha hoja estirada tiene dos ejes plegables (326, 327), dividiendo dicha hoja estirada en dicha primera región de la pieza (328), dicha segunda región de la pieza (329) y una tercera región de la pieza (330), dicha hoja doblándose a lo largo de dichos ejes plegables (326, 327) con dicha primera, segunda y tercera región de la pieza (328, 329, 330) en una configuración de recubrimiento de tres capas, dicha etapa de corte proporciona una unidad de empaque (301) con tres capas de la unidad de empaque, que comprende las porciones de borde exteriores en donde las tres capas se conectan entre sí por la interacción mecánica.

33. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 32, caracterizado porque la hoja es un material de pliegue único.

34. El método de conformidad con la reivindicación 33, caracterizado porque el material de pliegue único es de poliolefina.

35. El método de conformidad con la reivindicación 33, caracterizado porque el material de pliegue único es una poliolefina comprendiendo o siendo de polietileno y/o polipropileno.

36. El método de conformidad con la reivindicación 33, caracterizado porque el material de pliegue único es un material de polietileno y/o polipropileno que tiene un peso base de 14 a 30 g/m².

37. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 36, caracterizado porque un patrón de tablero de ajedrez de porciones de adhesivo resellable (12) y sin adhesivo se aplica a lo largo de las porciones de borde interiores y exteriores de las zonas de borde para unión complementaria entre la porción de adhesivo resellable y porciones sin adhesivo en la unidad de empaque doblada formada (1, 301).

38. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 37, caracterizado porque la hoja estirada comprende una o más marcas de sincronización (313) para indicar un posicionamiento de la hoja estirada durante el método de fabricación de la unidad de empaque 1, 301).

39. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 38, caracterizado porque dicho adhesivo resellable es un adhesivo fundido en caliente sensible a presión.

40. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 25 a 39, caracterizado porque dicha unidad de empaque (1, 301) es resellable.

CBA\CBA\ID-567871\WPC11256