

REIVINDICACIONES

1. Un laminado polímero-textil, que comprende:
 - una película polimérica (1) con un gramaje entre 8g/m^2 y 17g/m^2 ; y
 - 5 - una capa de textil (2) laminada junto con la película polimérica (1), donde la capa de textil (2) tiene un gramaje entre 12g/m^2 y 50g/m^2 ; y donde la capa de textil (2) está parcialmente embebida en la película polimérica (1).
- 10 2. El laminado de la Reivindicación 1, caracterizado porque el laminado polímero-textil tiene un gramaje entre 20g/m^2 y 50g/m^2 .
3. El laminado de la Reivindicación 1, caracterizado porque tiene laminado polímero-textil un gramaje entre 25g/m^2 y 35g/m^2 .
- 15 4. El laminado de la Reivindicación 1, caracterizado porque tiene laminado polímero-textil un gramaje entre 27g/m^2 y 33g/m^2 .
5. El laminado de Reivindicación 1, donde la película polimérica (1) es de un material
20 seleccionado del grupo que incluye polietileno, polietileno de alta densidad, polietileno de baja densidad, polietileno de baja densidad lineal, polipropileno isotáctico, polipropileno atáctico, polipropileno sindiotáctico, poliuretano, copolímeros de los mismos, y combinaciones de los mismos.
- 25 6. El laminado de la Reivindicación 5, donde la película polimérica (1) es de un material seleccionado entre polietileno, polietileno de alta densidad, polietileno de baja densidad, polietileno de baja densidad lineal y polipropileno.
7. El laminado de la Reivindicación 1, donde la capa de textil (2) se selecciona entre el
30 grupo que incluye textiles de fibras de poliéster, polipropileno, polietileno, fibras vegetales, fibras bi-componente de poliéster y polietileno, fibras sintéticas texturizadas (v.g. poliéster, polipropileno, poliuretano, poliamida 6, poliamida 6.6, poliamida 12), y combinaciones de los mismos.
- 35 8. El laminado de la Reivindicación 1, caracterizado porque entre el 0% y 97% de la capa de textil (2) está embebida en la película polimérica (1).
9. El laminado de la Reivindicación 1, caracterizado porque entre el 10% y 90% de la
40 capa de textil (2) está embebida en la película polimérica (1).
10. El laminado de la Reivindicación 1, caracterizado porque entre el 40% y 60% de la capa de textil (2) está embebida en la película polimérica (1).

11. El laminado de la Reivindicación 1, donde la capa de textil (2) es de un textil no-tejido.
- 5 12. El laminado de la Reivindicación 1, donde la capa de textil (2) es de un textil tejido.
13. El laminado de la Reivindicación 1, donde la película polimérica (1) es un laminado polimérico que se conforma de una primera capa (A) y una segunda capa (B), donde
- 10 - la primera capa (A) incluye una resina de polietileno de baja densidad (LDPE), una resina de polietileno mejorada (EPE), y un antioxidante de polietileno; y
- la segunda capa (B) incluye una resina de polietileno de baja densidad (LDPE), una resina de polietileno mejorada (EPE) y una resina de polietileno de baja densidad lineal (LLDPE).
- 15 14. El laminado de la Reivindicación 13, donde la película polimérica (1) es un laminado polimérico que se conforma de una primera capa (A) localizada entre una tercera capa (B') y una segunda capa (B), donde:
- 20 - la primera capa (A) incluye una resina de polietileno de baja densidad (LDPE), una resina de polietileno mejorada (EPE), y un antioxidante de polietileno; y
- la segunda capa (B) y la tercera capa (B') incluyen una resina de polietileno de baja densidad (LDPE), una resina de polietileno mejorada (EPE) y una resina de polietileno de baja densidad lineal (LLDPE).
15. El laminado de la Reivindicación 1, donde la capa de textil (2) tiene un gramaje entre
- 25 25g/m² y 50 g/m².
16. Un método para la fabricación de un laminado polímero-textil, que comprende:
- 30 a) proporcionar una película polimérica (1) con un gramaje entre 8g/m² y 17g/m², donde la película polimérica (1) tiene una temperatura superior a su temperatura de cristalización;
- b) proporcionar una capa de textil (2) con un gramaje entre 12g/m² y 50 g/m²; y
- c) laminar la capa de textil (2) junto con la película polimérica (1) formando un laminado polímero-textil mediante un primer rodillo (3) y un segundo rodillo (4) que operan a una presión entre 300kPa y 2000kPa, donde el segundo
- 35 rodillo (4) opera a una temperatura entre 20°C y 45°C; y
- donde la capa de textil (2) está parcialmente embebida en la película polimérica (1) en el laminado polimérico textil de la etapa c).
17. El método de la Reivindicación 16, donde la temperatura del segundo rodillo (4) se
- 40 mantiene entre 20°C y 25°C.

18. El método de la Reivindicación 16, donde el primer rodillo (3) aplica sobre la película polimérica (1) y la capa de textil (2) una presión entre 300kPa y 1200kPa.
19. El método de la Reivindicación 16, donde el primer rodillo (3) aplica sobre la película polimérica (1) y la capa de textil (2) una presión entre 500kPa y 700kPa.
20. El método de la Reivindicación 16, donde el primer rodillo (3) es un rodillo de presión con una superficie externa recubierta por un material deformable elásticamente seleccionado entre elastómeros y polímeros.
21. El método de la Reivindicación 16, donde el segundo rodillo (4) es un rodillo con una superficie externa de alto relieve o de bajo relieve.
22. El método de la Reivindicación 16, donde la velocidad de línea de laminado polimérico textil de la etapa c) es entre 230m/min y 270m/min.
23. Un artículo absorbente que comprende el laminado polímero-textil de acuerdo con la Reivindicación 1.
24. El artículo absorbente de la Reivindicación 23, donde el artículo absorbente se selecciona entre pañales (8), tampones, toallas higiénicas, protectores, protectores de lactancia, artículos absorbentes de incontinencia, y tapetes.
25. Un empaque (7) que comprende el laminado polímero-textil de acuerdo con la Reivindicación 1.
