

REIVINDICACIONES MODIFICADAS

1. Un método para formar un material flexible antideslizante, que comprende:

proveer un soporte (13) flexible que tiene una superficie frontal (14), donde el soporte (13) que se provee incluye por lo menos parcialmente a un primer polímero termoplástico, donde al proveerlo el soporte (13) tiene una temperatura que evita que el primer polímero funda o se ablande;

proveer una superficie de liberación en caliente (45);

proveer una primera capa (29) de partículas discretas (49) que incluyen un segundo polímero termoplástico, que se apoya sobre la superficie de liberación en caliente (45) y se proyectan desde la superficie de liberación en caliente (45) hasta los correspondientes extremos terminales (43), donde en la primera capa (29) que se provee las partículas discretas (49) están por lo menos parcialmente a una temperatura mayor de ablandamiento del segundo polímero, para proveer cierta pegajosidad a la primera capa (29), por lo menos en los extremos terminales (43) de las partículas;

poner en contacto por lo menos parcial a la superficie frontal (14) del soporte (13) que se provee de la primera capa (29) pegajosa que se apoya sobre la superficie de liberación en caliente (45) y mantener el contacto durante un tiempo de contacto para adherir por lo menos parcialmente la primera capa (29) a la superficie frontal (14), y luego de eso,

retirar el soporte (13) de la superficie de liberación (45), y de esa manera por lo menos parcialmente la primera capa (29) pegajosa adherida a su superficie frontal (14), para dotar de esa manera al soporte (13) de un recubrimiento (16) caliente, y utilizar la energía térmica del recubrimiento (16) en caliente para formar una unión entre el soporte (13) y el recubrimiento (16), para proveer así un material flexible (2) con recubrimiento antideslizante que incluye al soporte (13) y al recubrimiento (16) pegados al mismo,

donde retirar el soporte (13) incluye tirar del soporte (13) para romper el contacto con una fuerza de tracción para separarlo,

CARACTERIZADO PORQUE se cumplen los siguientes requisitos:

proveer la temperatura de la superficie de liberación en caliente (45) mayor que la temperatura de ablandamiento del segundo polímero; y

proveer la temperatura de la superficie de liberación en caliente (45) mayor que una de la temperatura de fusión y la temperatura de ablandamiento del primer polímero o que ambas,

seleccionar un soporte (13) que se daña, por ejemplo, debido a uno o más de los siguientes motivos: se rompe, se estira, se contrae o se combe, si se calienta en toda su extensión a la temperatura de la superficie de liberación en caliente (45) y simultáneamente se expone a la fuerza de tracción para separarlo; y

seleccionar un tiempo de contacto más corto que un tiempo mínimo en el que el calor de la superficie de liberación en caliente (45) provoca los daños al soporte.

2. El método de acuerdo con la reivindicación 1, CARACTERIZADO PORQUE el soporte flexible que se provee es apropiado para utilizar como envase flexible o material de envoltura.

3. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-2, CARACTERIZADO PORQUE incluye llevar a las partículas discretas (49) en su totalidad a una temperatura mayor al proveer la primera capa (29).

4. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-3, CARACTERIZADO PORQUE incluye proveer una temperatura mayor que una de: la temperatura de fusión y la temperatura de ablandamiento del primer polímero, o que ambas.

5. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-4, CARACTERIZADO PORQUE:

el soporte (13) que se provee incluye por lo menos parcialmente una segunda capa termocontraíble que incluye al primer polímero termoplástico,

hacer que el soporte (13) tenga una temperatura menor que una temperatura de contracción de la segunda capa al proveer el soporte (13),

proveer una temperatura de la superficie de liberación en caliente (45) mayor que la temperatura de contracción de la segunda capa.

6. El método de acuerdo con la reivindicación 5, CARACTERIZADO PORQUE seleccionar un tiempo de contacto suficientemente corto para impedir que el soporte (13) entre en contacto en más de un 25 por ciento de por lo menos una de sus dimensiones originales suministradas.

7. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-6, CARACTERIZADO PORQUE incluye proveer por lo menos algunas de las partículas discretas con un tamaño de por lo menos 20 micrómetros en por lo menos una dimensión de la partícula discreta (49).

8. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-7, CARACTERIZADO PORQUE la energía superficial de la superficie de liberación es menor que la energía superficial del segundo polímero.

9. El método de acuerdo con la reivindicación 8, CARACTERIZADO PORQUE la diferencia entre la energía superficial del segundo polímero y la energía superficial de la superficie de liberación es menor de 23 mJ/m^2 .

10. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-9, CARACTERIZADO PORQUE la energía superficial de la superficie de liberación es menor que la energía superficial de la superficie frontal del soporte (13).

11. El método de acuerdo con la reivindicación 10, CARACTERIZADO PORQUE la diferencia entre la energía superficial de la superficie frontal (14) y la energía superficial de la superficie de liberación es mayor que 4 mJ/m^2 .

12. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-11, CARACTERIZADO PORQUE incluye mantener a las partículas discretas (49) de la primera capa (29) que se provee apoyadas sobre la superficie de liberación en caliente (45) hasta que por lo menos algunas de las partículas discretas (49) estén por lo menos en estado semilíquido y donde las partículas forman primeros ángulos de contacto (28) con la superficie de liberación (45).

13. El método de acuerdo con la reivindicación 12, CARACTERIZADO PORQUE incluye mantener a las partículas discretas (49) de la primera capa (29) que se provee apoyadas sobre la superficie de liberación en caliente (45) hasta que por lo menos algunos de los primeros ángulos de contacto (28) son menores

de 90 grados.

14. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-13, CARACTERIZADO PORQUE una primera porción de una superficie exterior de las partículas discretas (49) de la primera capa (29) que se provee entra en contacto con la superficie de liberación (45) y una segunda porción de una superficie exterior de las partículas discretas (49) de la primera capa (29) que se provee no entra en contacto con la superficie de liberación (45), de manera que el área de la segunda porción es mayor que el área de la primera porción por lo menos en la mayor parte de las partículas discretas (45) que se proveen.

15. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-14, CARACTERIZADO PORQUE la superficie de liberación en caliente (45) que se provee es ya sea plana o tiene como máximo un patrón independiente de la distribución de las partículas discretas (49) de la primera capa (29) que se provee.

16. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-15, CARACTERIZADO PORQUE una primera capa (29) de las partículas discretas (49) que están apoyadas sobre la superficie de liberación en caliente (45) se proyectan desde la superficie de liberación hasta las alturas de las respectivas partículas, donde por lo menos la mayor parte de las partículas discretas (49) se proporciona la altura de la partícula que es igual a por lo menos 0,1 veces la menor dimensión de la partícula vista en planta desde arriba.

17. El método de acuerdo con la reivindicación 16, CARACTERIZADO PORQUE se proporciona una primera capa (29) de las partículas discretas (49) en las que la altura de la partícula, por lo menos en la mayor parte de las partículas discretas (49) es igual a por lo menos 0,1 veces la menor dimensión de la partícula vista en planta desde arriba.

18. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-17, CARACTERIZADO PORQUE incluye el recubrimiento del soporte (13) con un recubrimiento antideslizante con una masa superficial media menor que 1,5 veces la masa superficial media del soporte (13).

19. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-18, CARACTERIZADO PORQUE por lo menos algunas de las partículas discretas en la primera capa (29) que se provee carecen de orientación molecular.

20. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-19, CARACTERIZADO PORQUE la primera capa (29) de las partículas discretas (49) que se apoya sobre la superficie de liberación (45) tiene una distribución al azar.

21. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-20, CARACTERIZADO PORQUE proveer el soporte (13) incluye proveer una tela, e impedir que el recubrimiento penetre en la tela.

22. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-21, CARACTERIZADO PORQUE el recubrimiento del material flexible con recubrimiento antideslizante se hace de manera que sea discontinuo.

23. El método de acuerdo con la reivindicación 22, CARACTERIZADO PORQUE el recubrimiento se conforma de manera que incluya una pluralidad de proyecciones discretas para conferir aspereza que se proyectan desde la superficie frontal (14) del soporte (13), donde cada proyección para conferir aspereza está provista de un pie, donde el pie es el extremo de la proyección para conferir aspereza que está pegado al soporte (13).

24. El método de acuerdo con la reivindicación 23, CARACTERIZADO PORQUE incluye aplicar una presión moderada a las partículas discretas (49), durante el tiempo de contacto para proporcionar así por lo menos algunas de las proyecciones que confieren aspereza con un segundo ángulo de contacto de entre 90 y 178 grados con la superficie frontal (14) en por lo menos una vista lateral de la proyección para conferir aspereza.

25. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 23-24, CARACTERIZADO PORQUE incluye hacer que por lo menos una mayor parte de las proyecciones que confieren aspereza tenga una parte superior sustancialmente plana y que forma un borde que rodea por lo menos parcialmente la parte superior sustancialmente plana.

26. El método de acuerdo con la reivindicación 25, CARACTERIZADO PORQUE en por lo menos una vista lateral de la proyección para conferir

aspereza incluye por lo menos una parte de una línea de contorno de la proyección para conferir aspereza, que conecta al pie con el borde, y cuyo exterior es convexo.

27. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 25-26, CARACTERIZADO PORQUE mantener las partículas discretas (49) apoyadas sobre la superficie de liberación en caliente (45) hasta que formen primeros ángulos de contacto (28) agudos con la superficie de liberación y luego preservando esa geometría de las partículas durante el contacto y remover del soporte (13) con lo que proporcionar la proyección para conferir aspereza tiene un ángulo del borde que es un ángulo medido, medido por el interior de la proyección para conferir aspereza, cerrado entre la parte superior sustancialmente plana y una superficie de la cara lateral que se extiende desde el borde hasta el pie, donde el ángulo del borde es igual a 90 grados o menos, en por lo menos una vista lateral de la proyección para conferir aspereza.

28. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 25-27, CARACTERIZADO PORQUE incluye formar las proyecciones que confieren aspereza con una distribución al azar en una vista en planta desde arriba del material flexible con recubrimiento antideslizante.

29. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 25-28, CARACTERIZADO PORQUE incluye formar las proyecciones que confieren aspereza con tamaños al azar según una vista en planta desde arriba.

30. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 25-29, CARACTERIZADO PORQUE incluye formar las proyecciones que confieren aspereza con orientaciones al azar según una vista en planta desde arriba del material flexible con recubrimiento antideslizante.

31. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 23-30, CARACTERIZADO PORQUE incluye formar dichas proyecciones para conferir aspereza como proyecciones desde sus respectivos pies hasta respectivas alturas de las proyecciones y cada una de las cuales tiene su respectiva menor dimensión según la vista en planta desde arriba y donde por lo menos la mayor

parte de las proyecciones que confieren aspereza tiene un coeficiente de variación de la menor dimensión según la vista en planta desde arriba que es mayor de un coeficiente de variación de las alturas de las proyecciones, donde el coeficiente de variación de la menor dimensión según la vista en planta desde arriba es por lo menos 1,15 veces el coeficiente de variación de las alturas de las proyecciones.

32. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 23-31, CARACTERIZADO PORQUE incluye proveer dos rodillos de laminación y presionar al soporte (13) hacia la superficie de liberación en caliente (45) en el interior de un espacio entre los dos rodillos de laminación para proveer el contacto entre la superficie frontal (14) del soporte (13) y los extremos terminales (43) pegajosos de la partículas, ejerciendo sobre el soporte una presión de entre 0,001 y 80 N/cm lineales en el espacio entre los rodillos.

33. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 23-32, CARACTERIZADO PORQUE incluye proveer tanto una temperatura de la superficie de liberación en caliente (45) como una temperatura mayor que la temperatura de fusión a la que se pueden de fusionar entre sí el primer polímero y el segundo polímero.

34. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 23-33, CARACTERIZADO PORQUE incluye proveer una temperatura de la superficie de liberación en caliente (45) por lo menos 30°C grados mayor tanto que la temperatura de ablandamiento del segundo polímero como por lo menos una de la temperatura de fusión y la temperatura de ablandamiento del primer polímero.

35. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 23-34, CARACTERIZADO PORQUE incluye proveer el segundo polímero como un caudal de masa fundida de entre 0,1 y 300 g/10 min determinado a 190°C bajo una carga de 2,16 kg de acuerdo con ISO 1133-1.

36. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 23-35, CARACTERIZADO PORQUE incluye proveer un soporte (13) que incluye una tela que se teje superponiendo una urdimbre y una trama de cintas o hilos

termoplásticos, y seleccionar la energía térmica utilizada en el recubrimiento en caliente que incluye las proyecciones que confieren aspereza para formar la unión entre el soporte (13) y las proyecciones que confieren aspereza sin fusionar entre sí la urdimbre y la trama superpuestas de cintas o hilos que están debajo de por lo menos algunas de las proyecciones que confieren aspereza.

37. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 23-36, CARACTERIZADO PORQUE incluye proveer un soporte (13) que incluye una tela tejida de cintas plásticas, donde las cintas están expuestas en por lo menos una parte de la superficie del soporte (13), y proveer en el material flexible con recubrimiento antideslizante por lo menos una de las proyecciones que confieren aspereza con una conicidad inversa para formar con por lo menos una de las cintas expuestas un entrelazamiento mecánico que disminuye el deslizamiento.

38. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 23-37, CARACTERIZADO PORQUE incluye proveer un material flexible con recubrimiento antideslizante capaz de formar un entrelazamiento mecánico que disminuye el deslizamiento en una dirección transversal, un material que no patina que consiste en una tela normal de polipropileno no tejida de tipo hilado no tejido con una relación promedio de superficie a masa de 17 g/m^2 y espesor de los filamentos de entre 25 y 30 micrómetros, las proyecciones que confieren aspereza forman de este modo uniones mecánicas con los filamentos del material antideslizante en la dirección transversal.

39. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 23-38, CARACTERIZADO PORQUE incluye proveer respectivas depresiones en la superficie frontal (14) bajo los pies de por lo menos algunas de las proyecciones que confieren aspereza.

40. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-39, CARACTERIZADO PORQUE incluye

proveer unas respectivas distancias entre partículas (35) entre las partículas discretas (49) vecinas de la primera capa (29), y proveer la superficie

de liberación en caliente (45) en la forma de una correa sinfín que gira con una dirección de desplazamiento, y mantener a la correa sinfín alternativamente desplazada, perpendicularmente a la dirección de desplazamiento, entre dos posiciones extremas laterales, proveer un desplazamiento lateral de la correa entre las dos posiciones extremas, donde el desplazamiento lateral es mayor o igual al promedio de las distancias entre partículas.

41. El método de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1-40, CARACTERIZADO PORQUE incluye formar un envase en forma de bolsa (3) o un envoltorio (79) para envasar que incluye al material flexible con recubrimiento antideslizante que se provee, donde por lo menos una parte del recubrimiento queda mirando hacia el exterior de la bolsa (3) o el envoltorio (79).

42. Un envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79), hecho por lo menos parcialmente a partir de un material flexible antideslizante (2) que incluye un soporte flexible (13), donde el soporte (13) incluye al menos parcialmente un primer polímero termoplástico y tiene una superficie frontal (14) con una pluralidad de proyecciones discretas sólidas, para conferir aspereza (50) que miran hacia el exterior (6) de la bolsa (3) o el envoltorio (79), donde las proyecciones que confieren aspereza (50) incluyen un segundo polímero termoplástico, donde las proyecciones que confieren aspereza (50) carecen de orientación molecular, y las proyecciones que confieren aspereza (50) tienen sus respectivos pies (55), donde el pie (55) es el extremo de la proyección para conferir aspereza (50) que está unido al soporte (13), donde las proyecciones que confieren aspereza (50) tienen un ángulo de contacto (68) de entre 90 y 178 grados con la superficie frontal (14) en por lo menos una vista lateral de la proyección para conferir aspereza (50),

CARACTERIZADO PORQUE

por lo menos algunas de las proyecciones que confieren aspereza (50), donde las proyecciones que confieren aspereza que tienen la parte superior plana (31), tienen una parte superior sustancialmente plana (62) que forma un borde (53) que rodea por lo menos parcialmente a la parte superior sustancialmente plana (62).

43. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con la reivindicación 42, CARACTERIZADOS PORQUE por lo menos una mayor parte de las proyecciones que confieren aspereza (50) son proyecciones para conferir aspereza que tienen la parte superior plana (31).

44. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con la reivindicación 42 o 43, CARACTERIZADOS PORQUE en el material flexible antideslizante (2), la relación promedio de superficie a masa de la pluralidad de las proyecciones discretas para conferir aspereza (50) es menor de 1,5 veces la relación promedio de superficie a masa del soporte (13).

45. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-44, CARACTERIZADOS PORQUE la pluralidad de las proyecciones discretas para conferir aspereza (50) tiene una distribución al azar en una vista en planta desde arriba del material flexible antideslizante (2).

46. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-45, CARACTERIZADOS PORQUE las proyecciones que confieren aspereza que tienen la parte superior plana (31) tienen tamaños al azar según una vista en planta desde arriba.

47. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-46, CARACTERIZADOS PORQUE las proyecciones que confieren aspereza que tienen la parte superior plana (31) están orientadas al azar en una vista en planta desde arriba del material flexible antideslizante (2).

48. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-47, CARACTERIZADOS PORQUE en por lo menos una vista lateral de por lo menos algunas proyecciones que confieren aspereza con la parte superior plana (31) por lo menos una parte (52), de una línea de contorno de la proyección para conferir aspereza (50), que conecta al pie (55) con el borde (53), tiene su

exterior convexo.

49. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-48, CARACTERIZADOS PORQUE el borde (53) forma un ángulo del borde (54) que es un ángulo, medido por el interior de la proyección para conferir aspereza (50), que abarca desde la parte superior sustancialmente plana (62) hasta la superficie de una cara lateral (59) que se extiende desde el borde (53) hasta el pie (55), donde por lo menos algunas de las proyecciones que confieren aspereza que tienen la parte superior plana (31) tienen el ángulo del borde (54) igual a 90 grados o menor, en por lo menos una vista lateral de la proyección para conferir aspereza (50).

50. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con la reivindicación 49, CARACTERIZADOS PORQUE el ángulo del borde (54) es menor de 90 grados.

51. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-50, CARACTERIZADOS PORQUE por lo menos una vista lateral de por lo menos algunas proyecciones que confieren aspereza con la parte superior plana (31) se hace más estrecha desde el borde (53) de la superficie superior hasta el pie (55).

52. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-51, CARACTERIZADOS PORQUE las proyecciones que confieren aspereza que tienen la parte superior plana (31) se proyectan desde sus respectivos pies (55) hasta las respectivas alturas de las proyecciones (57) y tienen sus respectivas menores dimensiones según la vista en planta desde arriba (60) y por lo menos para la mayor parte de las proyecciones que confieren aspereza que tienen la parte superior plana (31) el coeficiente de variación de la menor dimensión según la vista en planta desde arriba (60) es mayor que el coeficiente de variación de las alturas de las proyecciones (57), donde el coeficiente de variación de la menor dimensión según la vista en planta desde arriba (60) es por lo menos 1,15 veces

el coeficiente de variación de las alturas de las proyecciones (57).

53. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-52, CARACTERIZADOS PORQUE por lo menos algunas de las proyecciones que confieren aspereza que tienen la parte superior plana (31) tienen una porción superficial oculta (58) que es una porción de una superficie exterior de la proyección para conferir aspereza (50), donde, en una vista en planta desde arriba, la proyección para conferir aspereza (50) oculta de la vista al material flexible antideslizante (2) al mirar las proyecciones que confieren aspereza (50) desde arriba.

54. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-53, CARACTERIZADOS PORQUE el segundo polímero tiene un caudal de masa fundida de entre 0,1 y 300 g/10 min determinado a 190°C bajo una carga de 2,16 kg de acuerdo con ISO 1133-1.

55. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-54, CARACTERIZADOS PORQUE el soporte (13) incluye por lo menos parcialmente un primer polímero termoplástico.

56. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con la reivindicación 55, CARACTERIZADOS PORQUE el primer polímero termoplástico del soporte (13) se puede soldar o fusionar para conformar y/o cerrar la bolsa (3) o el envoltorio (79).

57. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 55-56, CARACTERIZADOS PORQUE el soporte (13) incluye por lo menos parcialmente una capa termocontraíble que incluye al primer polímero termoplástico.

58. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-57, CARACTERIZADOS PORQUE el soporte (13) incluye una tela (25) hecha de cintas

plásticas (26) tejidas, y el material flexible antideslizante (2) tiene por lo menos algunas proyecciones que confieren aspereza (50) termosoldadas a la tela (25) en aquellos lugares donde las cintas (26) de la tela (25) se superponen (38) entre sí respectivamente, donde la tela (25) está libre de una unión por fusión (12) entre las cintas (26) donde se superponen (38).

59. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-58, CARACTERIZADOS PORQUE el soporte (13) incluye una tela (25) hecha de cintas plásticas (26) tejidas, donde las cintas (26) quedan expuestas por lo menos en una parte de la superficie del soporte (13), y por lo menos una proyección para conferir aspereza con la parte superior plana (31) tiene una conicidad inversa para formar un entrelazamiento mecánico que disminuye el deslizamiento con por lo menos una de las cintas expuestas (26).

60. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-59, CARACTERIZADOS PORQUE el material flexible antideslizante (2) es capaz de formar un entrelazamiento mecánico con un material antideslizante (73) que disminuye el deslizamiento en una dirección transversal, de una tela normal de polipropileno no tejida de tipo hilado no tejido con una relación promedio de superficie a masa de 17 g/m^2 y un espesor de los filamentos de entre 25 y 30 micrómetros, debido a que las proyecciones que confieren aspereza (50) forman de este modo uniones mecánicas con los filamentos del material antideslizante (73) en la dirección transversal.

61. El envase en forma de bolsa antideslizante (3) o un envoltorio para envasar (79) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-60, CARACTERIZADOS PORQUE la superficie frontal (14) tiene unas respectivas depresiones (23) bajo los pies (55) de por lo menos algunas de las proyecciones que confieren aspereza que tienen la parte superior plana (31).

62. Un método para producir un envase en forma de bolsa antideslizante o un envoltorio para envasar de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-61, CARACTERIZADO PORQUE incluye:

formar un material flexible antideslizante de acuerdo con el método de cualquiera de las reivindicaciones 1 a 41,

proveer el material flexible antideslizante, y

formar por lo menos parcialmente a partir del material flexible antideslizante un envase en forma de bolsa o un envoltorio para envasar.

63. Un método para envasar usando un envase en forma de bolsa antideslizante o un envoltorio para envasar, donde el método incluye proveer contenidos, y proveer por lo menos un envase en forma de bolsa antideslizante o un envoltorio para envasar, y envasar los contenidos en el por lo menos un envase en forma de bolsa antideslizante o un envoltorio para envasar, para formar por lo menos un paquete,

CARACTERIZADO PORQUE:

- a) proveer el por lo menos un envase en forma de bolsa antideslizante o un envoltorio para envasar de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 42-61.
- b) proveer los contenidos a ser empacados
- c) empacar los contenidos en las bolsas, y opcionalmente
- d) incluir por lo menos parcialmente la contracción térmica del envase en forma de bolsa o envoltorio para envolver los contenidos.

64. El método de acuerdo con la reivindicación 63, CARACTERIZADO PORQUE los contenidos incluyen uno de a) un producto en forma de polvo que contiene partículas de un tamaño menor de 250 micrómetros y b) alimentos congelados, o ambos.

65. El método de acuerdo con la reivindicación 64, CARACTERIZADO PORQUE el envasado se realiza a bordo de una embarcación.

66. El método de acuerdo con la reivindicación 65, CARACTERIZADO PORQUE incluye proveer bloques de pescados y mariscos congelados en placa como contenido, y proveer por lo menos dos, (un primero y un segundo) envases en forma de bolsa antideslizante de acuerdo con la reivindicación 61, y envasar los bloques dentro de las bolsas para formar un primer paquete que incluye a la primera bolsa y uno o más bloques envasados en la misma y un segundo paquete

que incluye a la segunda bolsa y uno o más bloques envasados en la misma, donde el primer paquete y el segundo paquete son apropiados para pasar una prueba de inclinación de una pila sin deslizarse entre sí durante dicha prueba de inclinación de la pila.

67. El método de acuerdo con la reivindicación 66, CARACTERIZADO PORQUE el primer paquete y el segundo paquete son apropiados para pasar sucesivamente dos pruebas de inclinación de la pila sin deslizarse entre sí durante cualquiera de las pruebas de inclinación de la pila donde inmediatamente entre las pruebas de inclinación de la pila se tira del segundo paquete con una velocidad horizontal para separarlo del primer paquete.