

REIVINDICACIONES

1. Una bolsa de ostomía que comprende una cavidad para almacenar efluente estomal;
la cavidad está definida por una pared trasera y una pared frontal unidas en sus periferias y formadas de material laminar flexible;
la bolsa de ostomía comprende además una lámina de material de confort tejido que cubre la superficie exterior de la pared frontal;
la lámina de material de confort tiene una superficie exterior y una superficie interior opuesta, en la que la superficie exterior de la lámina de material de confort forma al menos parte de la superficie exterior de la bolsa, y la superficie interior de la lámina de material de confort está laminada en toda su superficie a una capa continua de material de película, sin adhesivo intermedio;
al menos una parte de la capa continua de material de película está adyacente, orientada y no está adherida a la superficie exterior de la pared frontal.
2. Una bolsa de ostomía según la reivindicación 1, en la que la capa continua de material de película tiene un espesor uniforme a lo largo de toda la superficie de la lámina de material de confort tejido.
3. Una bolsa de ostomía según la reivindicación 1 o 2, en la que la capa continua de material de película tiene un espesor inferior a 40 micras en toda la superficie de la lámina de material de confort tejido.
4. Una bolsa de ostomía según la reivindicación 3 en la que la capa continua de material de película tiene un espesor inferior a 30 micras en toda la superficie de la lámina de material de confort tejido.
5. Una bolsa de ostomía según la reivindicación 4, en la que la capa continua de material de película tiene un espesor de entre 20 y 25 micras en toda la superficie de la lámina de material de confort tejido.
6. Una bolsa de ostomía según cualquier reivindicación anterior, en la que la capa continua de material de película tiene una densidad de área de 18-30 g/m².

7. Una bolsa de ostomía según cualquier reivindicación anterior, en la que la capa continua de material de película está formada por el mismo material que la pared frontal y la pared trasera.
8. Una bolsa de ostomía según cualquier reivindicación anterior, en la que la capa continua de material de película y las paredes frontal y trasera están formadas por polímeros con la misma estructura química.
9. Una bolsa de ostomía según cualquier reivindicación anterior en la que la capa continua de material de película y las paredes frontal y trasera están formadas por polímeros con el mismo peso molecular M_n .
10. Una bolsa de ostomía según cualquier reivindicación anterior en la que la capa continua de material de película y las paredes frontal y trasera están formadas por polímeros con el mismo punto de fusión M_p .
11. Una bolsa de ostomía según cualquier reivindicación anterior, en la que la capa continua de material de película y las paredes frontal y trasera están formadas por polímeros obtenidos de la misma fuente, con la misma designación.
12. Una bolsa de ostomía según cualquier reivindicación anterior en la que la capa continua de material de película está formada de EVA.
13. Una bolsa de ostomía según la reivindicación 12, en la que las paredes frontal y trasera están formadas de EVA.
14. Una bolsa de ostomía según cualquier reivindicación anterior, en la que la capa continua de material de película tiene una densidad de superficie de al menos 5g/m^2 y no más de 50 g/m^2 .
15. Método para formar un laminado de capa de confort para adherirse a una cavidad de una bolsa de ostomía; el método comprende laminar una capa continua de material de película directamente a una lámina de material de confort tejido, sin ninguna capa adhesiva intermedia.
16. Método según la reivindicación 15, en el que la capa continua de material de película se lamina a la lámina de material de confort en condiciones de temperatura y presión elevadas, mediante calandrado.

17. Método según las reivindicaciones 15 o 16, en el que la capa continua de material de película tiene un espesor uniforme a lo largo de toda la superficie de la lámina de material de confort tejido, siendo el espesor de entre 20 y 30 micras a lo largo de toda la superficie de la lámina de material de confort tejido; en el que la capa continua de material de película tiene una densidad de área de 18-30 g/m²; y en el que la capa continua de material de película y las paredes frontal y trasera están formadas de EVA.
18. Método de formación de una bolsa de ostomía, comprendiendo el método: proporcionar una lámina de material de confort que tenga una capa continua de material de película laminada a lo largo de la totalidad de una primera superficie, y adherir sólo parte de la primera superficie de la lámina de material de confort a la superficie exterior de una pared de una cavidad de la bolsa de ostomía, de modo que al menos parte de la capa continua de material de película sea adyacente, esté orientada y no esté adherida a la superficie exterior de la pared frontal.
19. Método de formación de una bolsa de ostomía que comprende formar primero un laminado de capa de confort para su aplicación a una cavidad de una bolsa de ostomía; el método comprende laminar una capa continua de material de película directamente a una lámina de material de confort, sin capa adhesiva intermedia, para proporcionar una lámina de material de confort que tiene una capa continua de material de película laminada a lo largo de la totalidad de una primera superficie; y a continuación formar una bolsa de ostomía, adhiriendo sólo una parte de la primera superficie de la lámina de material de confort a la superficie exterior de una pared de una cavidad de la bolsa de ostomía, por lo que al menos una parte de la capa continua de material de película es adyacente, está orientada y no está adherida a la superficie exterior de la pared frontal.
20. Método según la reivindicación 19, en el que el paso de laminar una capa continua de material de película directamente a una lámina de material de confort se lleva a cabo temporalmente por separado del paso de pegar la superficie interior de la lámina de material de confort tejido a una pared de la

bolsa, al menos 12 horas antes de pegar la superficie interior de la lámina de material de confort a la pared.

21. Método según cualquiera de las reivindicaciones 18 a 20, en el que el método comprende unir la primera superficie de la lámina de material de confort a la periferia de la pared de la cavidad de la bolsa de ostomía, y el método de unión es soldadura.
22. Método según cualquiera de las reivindicaciones 18 a 21, en el que la cavidad está definida por una pared trasera y una pared frontal unidas en sus periferias y formadas por una lámina de material flexible; y el método comprende proporcionar una pared trasera y una pared frontal formadas por una lámina de material flexible y unir las en sus periferias; el método comprende además unir la superficie interior de la lámina de material de confort a una o más de las paredes trasera y frontal de la bolsa de ostomía en su periferia; donde el método comprende simultáneamente unir la pared frontal y la pared trasera de la cavidad, y unir parte de la primera superficie de la lámina de material de confort a al menos una de las paredes de la cavidad.
23. Método según cualquiera de las reivindicaciones 18 a 22, en el que la lámina de material de confort comprende dos o más partes y el método incluye acomodar una pluralidad de partes de una lámina de material de confort, y adherir la pluralidad de partes de una lámina de material de confort a la bolsa.
24. Una bolsa de ostomía que comprende una lámina de material de confort formada por el método de cualquiera de las reivindicaciones 15 a 17.
25. Una bolsa de ostomía formada por el método de cualquiera de las reivindicaciones 18 a 22.