



**República Federativa do Brasil**  
Ministério da Indústria, Comércio Exterior  
e Serviços  
Instituto Nacional da Propriedade Industrial

**(11) C2 0405249-8 F1**

**(22) Data do Depósito: 06/03/2006**

**(45) Data de Concessão: 05/09/2017**



---

**(54) Título:** FERRAMENTA PARA DETERMINAR A QUANTIDADE DE UM ISÓTOPO DE CARBONO EM UM FLUIDO, E, MÉTODO PARA FORNECER DADOS INDICATIVOS DA COMPOSIÇÃO ISOTÓPICA DE UM FLUIDO HIDROCARBONETO

**(51) Int.Cl.:** B65C 3/12

**(73) Titular(es):** GIUSEPPE JEFFREY ARIPPOL

**(72) Inventor(es):** GIUSEPPE JEFFREY ARIPPOL

“APERFEIÇOAMENTO EM MÉTODO PARA INIBIR SELETIVAMENTE O SILICONE DA CAMADA DE SILICONE DE UMA FITA DE PAPEL OU PLÁSTICO SILICONADA E RÓTULO OU SIMILAR OBTIDO COM A FITA DE PAPEL OU PLÁSTICO SILICONADA“

5 Certificado de Adição de Invenção do PI 0405249-8

Depositado em 25/11/2004

O presente relatório descritivo refere-se a um Certificado de Adição de Invenção para método para inibir seletivamente o silicone da camada de silicone de uma fita de papel ou plástico siliconada e rótulo obtido com a fita, pertencentes ao campo dos componentes de etiquetas, 10 rótulos e similares e que foram aperfeiçoados para proporcionarem melhorias em relação ao método e rótulo usual.

O rótulo objeto do pedido de patente original acima citado é de tipo que contorna inteiramente o recipiente receptor (roll-label) e cujas extremidades constituem superfícies de colagem, as quais, na 15 operação de aplicação do rótulo, recebem adesivo e ficam sobrepostas; na face interna de dito rótulo, voltada para o recipiente, ficam coladas originalmente etiquetas auto-adesivas constitutivas de brindes, cupons ou outros, as quais podem ser acessadas pelo interessado mediante a ruptura do rótulo.

20 Na construção para a qual é pedida proteção em referido pedido original, o rótulo é compreendido, essencialmente: por corpo

de rótulo de papel ou plástico siliconado; por camada de impressão prevista na face externa do corpo de rótulo; por camada de silicone prevista na face interna do corpo de rótulo; por extremidades de colagem posteriores do corpo de rótulo, nas quais as camadas de silicone foram extraídas, para habilitar referidas extremidades a receberem o adesivo no momento da aplicação; dito rótulo compreende ainda as etiquetas auto-adesivas coladas na face interna, constitutivas dos brindes ou cupons ou outros propriamente ditos.

Nessa construção original do rótulo, é prevista a remoção das faixas transversais da camada de silicone, que irão constituir as superfícies de colagem, por lixamento.

O presente certificado de adição de invenção visa introduzir um aperfeiçoamento compreendido pela inibição seletiva do silicone da camada de silicone através de processo corona ou plasma em substituição à remoção mecânica usual.

Assim, no presente método, a fita de material laminado auto-adesivo com a qual será obtida uma pluralidade de rótulos, composta: por fita de papel ou plástico siliconado; por camada de adesivo intermediária; e por fita de papel ou plástico auto-adesiva, passa pelas seguintes etapas: delaminação para expor a camada de silicone da fita de papel ou plástico siliconada; impressão de máscara(s) com líquido isolante sobre região(ões) da camada de silicone na(s) qual(is) o silicone não deve ser ini-

bido; processo de inibição do silicone através de processo corona ou plasma, compreendendo passagem da fita siliconada com região(ões) com silicone isolado e regiões com silicone não isolado através do processo corona ou plasma que inibe o silicone das regiões com silicone não isolado; remoção  
5 da(s) máscara(s) por calor; relaminação; e passagem da fita para as demais etapas de obtenção do rótulo com etiquetas.

Opcionalmente, o método pode ser compreendido pelas etapas de delaminação; de inibição do silicone por processo corona ou plasma com funcionamento intermitente e sincronizado com a velocidade da  
10 fita de papel ou plástico siliconada, obtendo na camada de silicone faixas transversais com silicone inibido que irão constituir as superfícies de cola- gem extremas do rótulo; relaminação; e alimentação da fita para outras eta- pas do processo de obtenção do rótulo.

Esse método de tratamento da camada de silicone  
15 da fita de papel ou plástico siliconada possibilita a obtenção de regiões da camada de silicone inibidas pelo processo corona ou plasma em substituição às regiões da camada de silicone com silicone removido por lixamento.

Assim, com o presente método é possível obter uma camada de silicone de uma fita de papel ou plástico siliconada, com-  
20 preendida por áreas com silicone ativo e faixas transversais com silicone inibido, que se aplica vantajosamente na obtenção de rótulos segundo o pe-

dido de patente PI 0405249-8 ora adicionado.

A presente solução, compreendendo a inibição se-  
letiva do silicone por processo corona ou plasma, apresenta como vantagem  
em relação à solução original, compreendida pela remoção mecânica do sili-  
cone, o fato de ser mais flexível para obtenção, de modo prático, de outras  
5 configurações para a camada de silicone, mais complexas que as possíveis  
de serem obtidas com o processo usual de remoção mecânica.

Assim é que com o presente processo é possível  
obter-se, de maneira prática, uma camada de silicone de uma fita de papel  
ou plástico siliconada, compreendida: por uma seqüência de áreas com sili-  
cone ativo isoladas umas das outras (ilhas), dispostas em registro com as  
10 posições nas quais as etiquetas auto-adesivas deverão ficar dispostas na fita  
de papel ou plástico siliconada; e por área contínua com silicone inibido dis-  
posta em torno de ditas áreas com silicone ativo.

Essa solução é particularmente útil em um rótulo,  
objeto de outro Certificado de Adição de Invenção de número C1 0405249-  
8, citado aqui como referência.

Os desenhos anexos referem-se ao aperfeiçoamen-  
to em método para inibir seletivamente o silicone da camada e silicone de  
uma fita de papel ou plástico siliconada e rótulo ou similar obtido com a fita,  
20 objetos do presente certificado de adição de invenção, nos quais:

a fig. 1 mostra um esquema do método visto em um detalhe A, para produção de um tipo de rótulo e uma forma opcional de realizar o método em um detalhe B, para produção de um tipo alternativo do rótulo;

5 a fig. 2 mostra um trecho de uma fita de material laminado autocolante, que é processada pelo método para obtenção do rótulo, com suas partes separadas;

a fig. 3 mostra um rótulo de tipo que contorna todo o perímetro do recipiente (roll-label) formado por corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado; e por etiquetas auto-adesivas posteriores coladas no  
10 corpo de rótulo; dito rótulo visto com suas partes separadas, de modo a poder ver-se a camada de silicone do corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado, a qual é de tipo dotada de faixas transversais com silicone inibido intercaladas entre áreas com silicone ativo obtida pelo presente método conforme detalhe B da figura um ou conforme figura 5;  
15

a fig. 4 mostra uma outra possibilidade de realização do rótulo de tipo roll-label, formado por corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado; e por corpo de papel ou plástico auto-adesivo que incorpora as etiquetas auto-adesivas e colado no corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado; dito rótulo visto com suas partes separadas de modo a poder-se ver a camada de silicone do corpo de rótulo de papel ou plástico silicona-  
20

do, a qual é de tipo formada por áreas de silicone ativo isoladas (ilhas) e uma área contínua em torno daquelas obtida com auxílio do método conforme detalhe A da figura um; e

a fig. 5 mostra um esquema de uma outra possibilidade de realização do método, aplicável mais adequadamente para obtenção do rótulo conforme ilustrado na figura três acima.

De conformidade com o quanto ilustra a figura um, acima mencionada, o método, objeto do presente certificado de adição de invenção, destina-se a inibir seletivamente o silicone de camada de silicone de fita de papel ou plástico siliconada, que faz parte de fita de material laminado autocolante 1 (fig. 2) normalmente usada na obtenção de artigos autoadesivos composta: por referida fita de papel ou plástico siliconada 2, dotada de uma face externa 3 e uma face interna recoberta com camada de silicone 4, face siliconada; por fita de papel ou plástico auto-adesiva 5, dotada de uma face interna de colagem 6 e uma face externa 7 que constitui base para impressão; e por uma camada intermediária de adesivo sensível a pressão 8, incorporada na face interna 6 da fita de papel ou plástico auto-adesiva 5 e que cola de modo a poder ser descolada referida fita de papel ou plástico auto-adesiva 5 na face siliconada 4 da fita de papel ou plástico siliconada 2.

Assim, o presente método é compreendido, essencial pelas etapas de (fig. 1A):

1)- Alimentar a fita de material laminado autocolante 1 com a fita de papel ou plástico siliconada 2 disposta inferiormente, através do desbobinador de entrada de uma linha de fabricação contínua formada por equipamentos sucessivos responsáveis pelas várias etapas do método e que termina em um rebobinador da fita 1 já processada, que tra-  
5 ciona dita fita 1 para passar pelas várias etapas;

2)- Delaminar a fita de material laminado autocolante 1, ou seja, descolar a fita de papel ou plástico siliconada 2 da fita de papel ou plástico auto-adesiva 5, para expor a face siliconada 4 daquela vol-  
10 tada para cima;

3)- Imprimir máscaras isolantes 10 sobre a camada de silicone da face siliconada 4 da fita de papel ou plástico siliconada 2, de modo que as máscaras isolantes impressas 10 recubram áreas da camada de silicone 4 que não devam ser inibidas, definindo assim na camada de silico-  
15 ne áreas 4' isoladas pelas máscaras de isolamento impressas 10 cujo silicone não deverá ser inibido e áreas não isoladas 4'' cujo silicone deverá ser inibido;

4)- Inibir o silicone através de processo corona ou plasma, fazendo a fita de papel ou plástico siliconada 2, dotada de camada  
20 de silicone com áreas 4' isoladas pelas máscaras 10 e áreas não isoladas 4'', passar através do processo corona ou plasma, que inibe o silicone nas áreas

4'' das camadas de silicone não isoladas pelas máscaras 10;

5 5)- Remoção das máscaras de isolamento 10 por calor, fazendo a fita de papel ou plástico siliconada 2 com áreas da camada de silicone inibidas 4'' e áreas 4' isoladas pelas máscaras 10 passar através de estufa com temperatura adequada para evaporação do material constitutivo das máscaras 10. cerca de 20 a 100<sup>0</sup>C. preferencialmente 50 a 80 <sup>0</sup>C. obtendo assim uma fita de papel ou plástico siliconada 2 dotada de áreas isoladas (ilhas) 4' com silicone ativo e área contínua 4'' com silicone inibido disposta em torna das áreas com silicone ativo 4' ;

10 6)- Relaminar a fita de material laminado autocolante 1, ou seja, colar novamente a fita de papel ou plástico auto-adesiva 5 na face siliconada 4 da fita de papel ou plástico siliconada 2 dotada de áreas isoladas (ilhas) com silicone ativo 4' e área contínua 4'' com silicone inibido por processo corona ou plasma disposta em torno das áreas) com silicone  
15 ativo 4'; e

7)- Se for o caso, alimentar a fita de material laminado autocolante 1 relaminada em etapa(s) subsequente(s), como impressão, corte, refile ou outras e rebobinagem da fita acabada ou etapa de rebobinar a fita processada pelo método.

20 O material isolante que constitui as máscaras de isolamento 10 é um material líquido composto de água, um tensoativo, hidro-

carboneto, como óleo de 1 a 5 gr.

Dependendo das características do rótulo a ser produzido com auxílio do presente método, eventualmente antes ou depois ou antes e depois das etapas constitutivas do método pode(m) ser prevista(s) outra(s) etapa(s) como impressão, corte, refile e outras, conforme o projeto.

O método acima pode ser conforme detalhe B da figura um e usado para obter uma fita de rótulos ou rótulos isolados de tipo objetos do pedido de patente original PI 0405249-8 ora adicionado. Empregando o presente método, cada rótulo fica compreendido, essencialmente (fig. 3): por corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado 2' dotado de superfície externa 3' constitutiva de base de impressão que tem impresso o rótulo propriamente dito e superfície interna siliconada 4 formada por área com silicone ativado 4' e faixas transversais extremas 4'' com silicone inibido por processo corona ou plasma e constitutivas de superfícies de colagem extremas; dito corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado 2' tendo comprimento ligeiramente maior que o perímetro da embalagem receptora e, quando aplicado, contorna toda esta e suas extremidades de colagem extremas 4'' recebem cola no momento da aplicação e ficam sobrepostas, sendo que uma primeira extremidade 4'' fica colada sobre a embalagem e a outra extremidade 4'' colada sobre a primeira extremidade; dito rótulo é formado ainda por etiqueta(s) auto-adesiva(s) 5' constitutivas de brinde(s), cu-

pom(ns) ou similares originalmente colada(s) na área de silicone ativo 4' da face posterior do corpo de rótulo 2', etiqueta(s) essa(s) que fica(m) intercalada(s) entre o corpo de rótulo 2' e a embalagem receptora quando o rótulo apresenta-se aplicado e que pode(m) ser acessada(s) quando o corpo de rótulo 2' é rompido.

O presente método pode ser conforme detalhe A da figura um e empregado vantajosamente para obtenção de rótulos de tipo objeto de um outro certificado de adição de invenção de número C1 0405249-8. Empregando o presente método, cada rótulo fica compreendido, essencialmente (fig.4): por um corpo de rótulo de papel siliconado 2' dotado de superfície externa 3' constitutiva de base para impressão, a qual tem impresso o rótulo propriamente dito e superfície interna siliconada 4 formada por áreas isoladas (ilhas) dotadas de silicone ativado 4' dispostas em registro com as etiquetas auto-adesivas 5' e por área contínua com silicone inibido 4'' disposta em torno das áreas com silicone ativo 4'; dita área com silicone inibido 4'' é composta por faixa(s) transversal(is) disposta(s) entre as áreas de silicone ativo 4' e por duas faixas longitudinais opostas dispostas entre as bordas opostas longitudinais do corpo de rótulo 2' e as áreas de silicone ativo 4' e as faixas transversais de silicone inibido; dito corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado 2' tem comprimento ligeiramente maior que o perímetro da embalagem receptora.

Dito rótulo é formado ainda por corpo de papel ou plástico auto-adesivo posterior 5'' colado na camada de silicone posterior do corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado 2' e dotado de superfície externa 7' que constitui base de impressão a qual tem impressas as etiquetas auto-adesivas 5' propriamente ditas constitutivas de brindes, cupons ou similares; dito corpo de papel ou plástico auto-adesivo posterior 5'' é provido ainda de superfície interna 6' dotada de camada de adesivo 8' e de cortes 9 que definem os contornos das etiquetas 5' e região contínua de papel ou plástico 5''' definida em torno das etiquetas 5'; ditas etiquetas 5' ficam coladas de modo a poderem ser descoladas sobre as áreas de silicone ativo 4' do corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado 2' e a região contínua de papel ou plástico 5''' em torno das etiquetas fica permanentemente colada sobre a área contínua com silicone inibido por processo corona ou plasma 4'' do corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado 2'; as faixas transversais extremas de dita região contínua 5''' do corpo de papel ou plástico auto-adesivo 5'' definem superfícies de colagem que recebem cola no momento da aplicação do rótulo e as faixas longitudinais opostas de dita região contínua 5''' definem dispositivo que melhora o confinamento das etiquetas 5' quando o rótulo está aplicado, a fim de evitar ou dificultar o acesso indevido e que propicia outros benefícios conforme descritos no mencionado outro certificado de adição de invenção de número C1 0405249-8.

Dentro da construção básica, acima descrita, o método, objeto do presente certificado de adição de invenção, pode apresentar modificações, sem que fuja do âmbito da proteção solicitada.

Dentro disso, referido método (fig. 5) é compreendido, essencialmente por etapas de:

- 1)- Alimentar a fita de material laminado autocolante 1 com a fita de papel ou plástico siliconada 2 disposta inferiormente, em uma linha de fabricação contínua;
- 2)- Delaminar a fita de material laminado autocolante 1, ou seja, descolar a fita de papel ou plástico siliconada 2 da fita de papel ou plástico auto-adesiva 5, para expor a face siliconada 4 daquela voltada para cima;
- 3)- Inibir o silicone através de processo corona ou plasma fazendo a fita de papel ou plástico siliconada 2 passar através de processo corona ou plasma com funcionamento intermitente e sincronizado com a velocidade da fita 2, de modo que quando desativado não inibe o silicone e é mantida uma área 4' de silicone ativado e quando ativado inibe uma faixa transversal de silicone 4"; ditas áreas de silicone ativado 4' e faixas transversais de silicone inibido 4" ficando dispostas intercaladas umas em relação às outras e suas extensões longitudinais à fita 2 sendo determinadas pela velocidade desta e pelos tempos de ativação e desativação do processo

corona ou plasma;

4)- Relaminar a fita de material laminado autocolante 1, ou seja, colar novamente a fita de papel ou plástico auto-adesiva 5 na face siliconada 4 da fita de papel ou plástico siliconada 2 dotada de áreas de silicone ativo 4' e faixas transversais 4'' de silicone inibido por processo corona ou plasma; e

5)- Se for o caso, alimentar a fita de material laminado autocolante 1 relaminada em etapa(s) subsequente(s), como impressão, corte, refile ou outras e rebobinagem da fita acabada ou etapa de rebobinar a fita processada pelo método.

Todas as demais variantes relacionadas com a constituição do rótulo, como materiais do corpo de rótulo e das etiquetas, adesivo, tipos de embalagens que recebem o rótulo, objetos constituídos pelas etiquetas e outros previstos no pedido original podem ser aplicados no presente rótulo.

## Reivindicações

1)- “APERFEIÇOAMENTO EM MÉTODO PARA INIBIR SELETIVAMENTE O SILICONE DA CAMADA DE SILICONE DE UMA FITA DE PAPEL OU PLÁSTICO SILICONADA”, esta fazendo parte de uma fita de material autocolante (1) usada na fabricação de artigos auto-adesivos compreendida essencialmente: por dita fita de papel ou plástico siliconada (2), dotada de face externa (3) e face interna siliconada (4); por fita de papel ou plástico auto-adesiva (5), dotada de face interna de colagem (6) e face externa (7) que constitui base para impressão; e por uma camada intermediária de adesivo sensível a pressão (8), incorporada na face interna (6) da fita de papel ou plástico auto-adesiva (5) e que cola de modo a poder ser descolada referida fita de papel ou plástico auto-adesiva (5) na face siliconada (4) da fita de papel ou plástico siliconada (2), **caracterizado** pelas etapas de:

1)- Alimentar a fita de material laminado autocolante (1) com a fita de papel ou plástico siliconada (2) disposta inferiormente, em uma linha de fabricação contínua;

2)- Delaminar a fita de material laminado autocolante (1), ou seja, descolar a fita de papel ou plástico siliconada (2) da fita de papel ou plástico auto-adesiva (5), para expor a face siliconada (4) daquela voltada para cima;

3)- Imprimir máscaras isolantes (10) sobre a cama-

da de silicone da face siliconada (4) da fita de papel ou plástico siliconada (2), de modo que as máscaras isolantes impressas (10) recubram áreas da camada de silicone (4) que não devam ser inibidas;

4)- Inibir o silicone através de processo corona ou plasma, fazendo a fita de papel ou plástico siliconada (2), dotada de camada de silicone com áreas (4)' isoladas pelas máscaras (10) e áreas não isoladas (4)" , passar através do processo corona ou plasma, que inibe o silicone nas áreas (4)" das camadas de silicone não isoladas pelas máscaras (10);

5)- Remoção das máscaras de isolamento (10) por calor, fazendo a fita de papel ou plástico siliconada (2) com áreas da camada de silicone inibidas (4)" e áreas (4)' isoladas pelas máscaras (10) passar através de estufa com temperatura adequada para evaporação do material constitutivo das máscaras (10), obtendo assim uma fita de papel ou plástico siliconada (2) dotada de áreas isoladas (ilhas) (4)' com silicone ativo e área contínua (4)" com silicone inibido disposta em torno das áreas com silicone ativo (4)' ;

6)- Relaminar a fita de material laminado autocolante (1), ou seja, colar novamente a fita de papel ou plástico auto-adesiva (5) na face siliconada (4) da fita de papel ou plástico siliconada (2) dotada de áreas isoladas (ilhas) com silicone ativo (4)' e área contínua (4)" com silicone inibido por processo corona ou plasma disposta em torno das áreas

com silicone ativo (4)”; e

7)- Se for o caso, alimentar a fita de material laminado autocolante (1) relaminada em etapa(s) subsequente(s) de processamento e rebobinagem da fita acabada ou diretamente em etapa de rebobinagem da fita processada pelo método.

2)- “APERFEIÇOAMENTO EM MÉTODO PARA INIBIR SELETIVAMENTE O SILICONE DA CAMADA DE SILICONE DE UMA FITA DE PAPEL OU PLÁSTICO SILICONADA”, conforme reivindicado em 1, **caracterizado** pelo material isolante que constitui as máscaras de isolamento (10) é um material líquido composto de água, um tensoativo, hidrocarboneto, como óleo de 1 a 5 gr.

3)- “APERFEIÇOAMENTO EM MÉTODO PARA INIBIR SELETIVAMENTE O SILICONE DA CAMADA DE SILICONE DE UMA FITA DE PAPEL OU PLÁSTICO SILICONADA”, conforme reivindicado em 1, **caracterizado** pelo fato de que a temperatura para a remoção das máscaras (10) e de cerca de 20 a 100 °C, preferencialmente 50 a 80 °C.

4)- “APERFEIÇOAMENTO EM METODO PARA INIBIR SELETIVAMENTE O SILICONE DA CAMADA DE SILICONE DE UMA FITA DE PAPEL OU PLÁSTICO SILICONADA”, **caracterizado** por ser compreendido, alternativamente, pelas etapas 1); 2); 4), 5) e por etapa 3) entre as etapas 2) e 4) compreendida por inibir o silicone através de processo corona

ou plasma fazendo a fita de papel ou plástico siliconada (2) passar através de processo corona ou plasma com funcionamento intermitente e sincronizado com a velocidade da fita (2), de modo que quando desativado não inibe o silicone e é mantida uma área (4)' de silicone ativado e quando ativado inibe uma faixa transversal de silicone (4)"; ditas áreas de silicone ativado (4)' e faixas transversais de silicone inibido (4)" ficando dispostas intercaladas umas em relação às outras.

5 5)- "APERFEIÇOAMENTO EM MÉTODO PARA INIBIR SELETIVAMENTE O SILICONE DA CAMADA DE SILICONE DE UMA FITA DE PAPEL OU PLÁSTICO SILICONADA", conforme reivindicado em 4, **caracterizado** pelas áreas de silicone ativado (4)' e faixas transversais de silicone inibido (4)", intercaladas umas às outras, têm extensões longitudinais à fita (2) determinadas pela velocidade desta e pelos tempos de ativação e desativação do processo corona ou plasma.

15 6)- "APERFEIÇOAMENTO EM METODO PARA INIBIR SELETIVAMENTE O SILICONE DA CAMADA DE SILICONE DE UMA FITA DE PAPEL OU PLÁSTICO SILICONADA", conforme reivindicado em 1 ou 4, **caracterizado** pelo fato de poderem ser previstas etapas de impressão, corte, refile e outras antes ou depois ou antes e depois das etapas constitutivas do método.

20

7)- "RÓTULO OU SIMILAR OBTIDO COM A FITA DE PAPEL OU

PLÁSTICO SILICONADA“, esta obtida com os métodos das reivindicações 1 a 6 e dito rótulo compreendido, essencialmente: por corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado (2)’ dotado de superfície externa (3)’ de base de impressão que tem impresso o rótulo propriamente dito e superfície interna siliconada (4) formada por área com silicone ativado (4)’ e faixas transversais extremas (4)’ com silicone inibido; dito corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado (2)’ tem comprimento ligeiramente maior que o perímetro da embalagem receptora; dito rótulo é formado ainda por etiqueta(s) auto-adesiva(s) (5)’ constitutivas de brinde(s), cupom(ns) ou similares originalmente colada(s) na área de silicone ativo (4)’ da face posterior do corpo de rótulo (2)’ e que, quando o rótulo apresenta-se aplicado, pode(m) ser acessada(s) pelo rompimento do corpo de rótulo (2)’, **caracterizado** pelo fato de que as faixas transversais extremas (4)’ constituem superfícies de cola-gem do rótulo e têm o silicone inibido por processo corona ou plasma.

8)- “RÓTULO OU SIMILAR OBTIDO COM A FITA DE PAPEL OU PLÁSTICO SILICONADA“, obtida com o método das reivindicações 1 a 3; dito rótulo compreendido, essencialmente: por um corpo de rótulo de papel siliconado (2)’ dotado de superfície externa (3)’ de base para impressão, que tem impresso o rótulo propriamente dito e superfície interna siliconada (4) formada por áreas isoladas (ilhas) dotadas de silicone ativado (4)’ dispostas em registro com as etiquetas auto-adesivas (5)’ e por área continua com sili-

cone inibido (4)'' disposta em torno das áreas com silicone ativo (4)'; dito corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado (2)' tem comprimento ligeiramente maior que o perímetro da embalagem receptora; referido rótulo é formado ainda por corpo de papel ou plástico auto-adesivo posterior (5)''

5 colado na camada de silicone posterior do corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado (2)' e dotado de superfície externa (7) que constitui base de impressão que tem impressas as etiquetas auto-adesivas (5)' propriamente ditas constitutivas de brindes, cupons ou similares; dito corpo de papel ou

plástico auto-adesivo posterior (5)'' é provido ainda de superfície interna (6)'

10 dotada de camada de adesivo (8) e de cortes (9) que definem os contornos das etiquetas (5)' e de região contínua de papel ou plástico (5)''' definida em torno das etiquetas (5)'; ditas etiquetas (5)' ficam coladas de modo a poderem ser descoladas sobre as áreas de silicone ativo (4)' do corpo de rótulo de

papel ou plástico siliconado (2)' e a região contínua de papel ou plástico

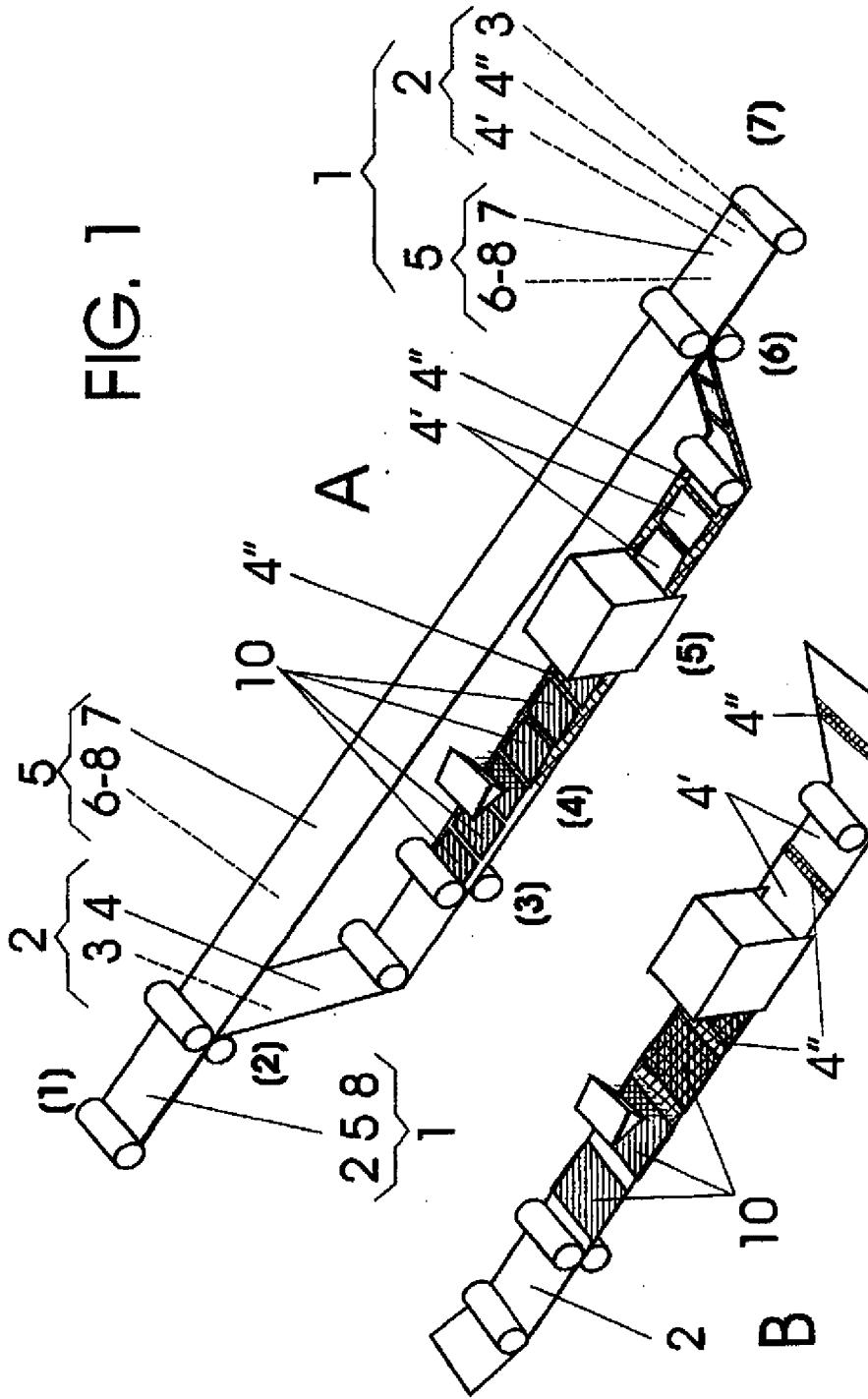
15 (5)''' em torno das etiquetas fica permanentemente colada sobre a área contínua com silicone inibido (4)'' do corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado (2)'; as faixas transversais extremas de dita região contínua (5)''' do

corpo de papel ou plástico auto-adesivo (5)'' definem superfícies de cola-gem que recebem cola no momento da aplicação do rótulo e as faixas longi-

20 tudinais opostas de dita região contínua (5)''' definem dispositivo que melhora o confinamento das etiquetas (5)' quando o rótulo está aplicado, ca-

**racterizado** pelo fato de que a área contínua (4)'' da camada de silicone (4) do corpo de rótulo de papel ou plástico siliconado (2)', disposta em torno das áreas isoladas (ilhas) com silicone ativo (4)', tem o silicone inibido com processo corona ou plasma.

FIG. 1



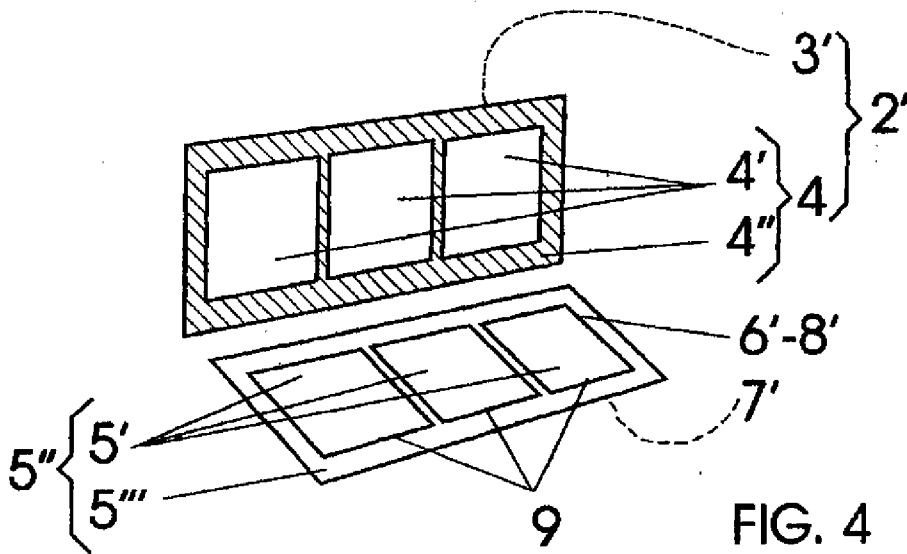
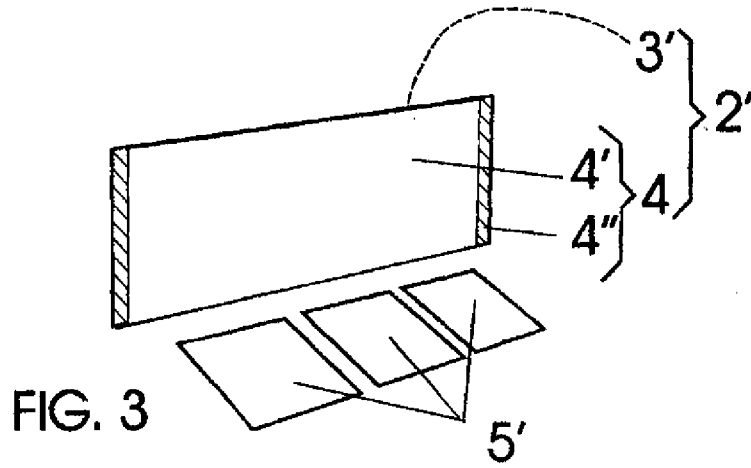
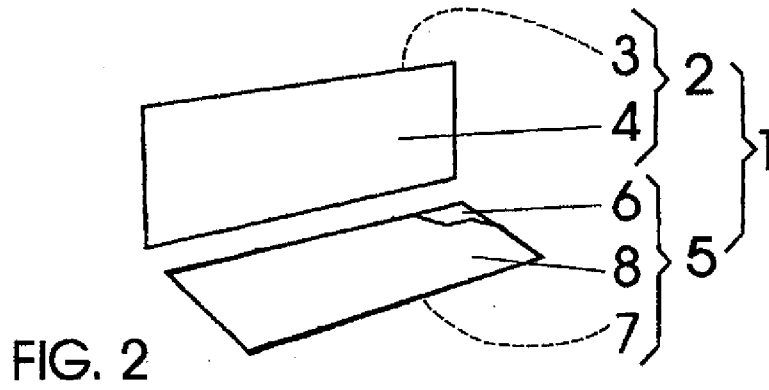


FIG. 5

