



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ(21)(22) Заявка: **2012104240/05, 08.07.2010**

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
08.07.2009 GB 0911823.3(43) Дата публикации заявки: **20.08.2013** Бюл. № **23**(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: **08.02.2012**(86) Заявка РСТ:
GB 2010/001306 (08.07.2010)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/004156 (13.01.2011)

Адрес для переписки:

**129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр.3, ООО
"Юридическая фирма Городиский и Партнеры"**

(71) Заявитель(и):

КЭДБЕРИ Ю Кей ЛИМИТЕД (GB)

(72) Автор(ы):

**УИЛЛИ Джейсон Денис (GB),
ЧИМА Парбиндер (GB)****(54) УПАКОВКА****(57) Формула изобретения**

1. Способ получения ламинированной упаковочной пленки, имеющей дополнительный повторно закрывающий отверстие элемент, содержащий стадии, на которых:

а. адгезивно соединяют наружную ламинируемую структуру с внутренней ламинируемой структурой с образованием ламинированной пленки, причем каждая из наружной и внутренней ламинируемых структур содержит, по меньшей мере, один слой эластичного материала;

б. формируют наружную линию надреза через толщину наружной ламинируемой структуры и внутреннюю линию надреза через толщину внутренней ламинируемой структуры, причем наружная линия надреза очерчивает наружную открывающуюся часть наружной структуры, которая является отделяемой от остальной части наружной структуры по наружной линии надреза, причем внутренняя линия надреза очерчивает внутреннюю открывающуюся часть внутренней структуры, которая скрепляется с наружной открывающейся частью адгезивом и является отделяемой от остальной части внутренней структуры по внутренней линии надреза, причем, по меньшей мере, часть граничной области наружной структуры между наружной и внутренней линиями надреза присоединяется к лежащей ниже поверхности внутренней структуры адгезивом, причем граничная область наружной открывающейся части является отслаиваемой от лежащей ниже поверхности внутренней структуры с тем, чтобы заставить внутреннюю

открывающуюся часть также отслоиться назад с созданием отверстия в ламинированной пленке, граничная область наружной структуры является повторно присоединяемой к лежащей ниже поверхности внутренней структуры для повторного закрывания отверстия,

причем стадия формирования наружной и внутренней линий надреза осуществляется с использованием пары вращающихся в противоположном направлении цилиндров-штампов, расположенных на противоположных сторонах ламинированной пленки, причем один из цилиндров-штампов расположен для контактирования с наружной ламинируемой структурой и имеет нож для формирования наружной линии надреза, другой цилиндр-штамп расположен для контактирования с внутренней ламинируемой структурой и имеет нож для формирования внутренней линии надреза.

2. Способ по п.1, в котором вращающиеся в противоположном направлении цилиндры-штампы выполнены с возможностью спрессовывания вместе наружной и внутренней ламинируемых структур как часть стадии адгезивного соединения структур перед контактированием ножей с наружной и внутренней структурами, соответственно для формирования наружной и внутренней линий надреза.

3. Способ по п.1 или 2, в котором стадия адгезивного соединения наружной и внутренней ламинируемых структур содержит стадии, на которых:

а. наносят постоянный ламинирующий адгезив на одну поверхность, по меньшей мере, одной из структур, за исключением граничной области поверхности, которая лежит между наружной и внутренней линиями надреза;

б. наносят отслаивающийся адгезив на, по меньшей мере, часть граничной области указанной одной поверхности указанной, по меньшей мере, одной из структур; и

с. приводят указанную одну поверхность в контакт с противоположной поверхностью указанной другой из структур для образования соединения.

4. Способ по п.1 или 2, в котором стадия адгезивного соединения наружной и внутренней ламинируемых структур содержит стадии, на которых:

а. наносят отслаивающийся адгезив на, по меньшей мере, часть граничной области одной поверхности, по меньшей мере, одной из структур, причем граничная область лежит между наружной и внутренней линиями надреза, и на остальную часть указанной поверхности снаружи граничной области; и

б. приводят указанную одну поверхность в контакт с противоположной поверхностью указанной другой из структур с образованием соединения.

5. Способ по п.4, в котором адгезив не наносится на, по меньшей мере, часть граничной области указанной одной поверхности.

6. Способ по п.4, в котором стадия адгезивного соединения структур содержит пропускание структур между парой валков для спрессовывания структур вместе, причем валки сконструированы так, что к структурам в граничной области, которая лежит между наружной и внутренней линиями надреза, прикладывается более низкое давление, чем к остальной части структур.

7. Способ по п.3, в котором отслаивающимся адгезивом является адгезив холодного отверждения.

8. Способ по п.3, в котором отслаивающимся адгезивом является чувствительный к давлению адгезив.

9. Способ получения ламинированной упаковочной пленки, имеющей дополнительный повторно закрывающий отверстие элемент, содержащий этапы, на которых:

а. адгезивно соединяют наружную ламинируемую структуру с внутренней ламинируемой структурой для образования ламинированной пленки, причем каждая из наружной и внутренней ламинируемых структур содержит, по меньшей мере, один

слой эластичного материала;

б. формируют наружную линию надреза через толщину наружной ламинируемой структуры и внутреннюю линию надреза через толщину внутренней ламинируемой структуры, причем наружная линия надреза очерчивает наружную открывающуюся часть наружной структуры, которая является отделяемой от остальной части наружной структуры по наружной линии надреза, причем внутренняя линия надреза очерчивает внутреннюю открывающуюся часть внутренней структуры, которая скрепляется с наружной открывающейся частью адгезивом и является отделяемой от остальной части внутренней структуры по внутренней линии надреза, причем, по меньшей мере, часть граничной области наружной структуры между наружной и внутренней линиями надреза присоединяется к лежащей ниже поверхности внутренней структуры адгезивом, причем граничная область наружной открывающейся части является отслаиваемой от лежащей ниже поверхности внутренней структуры с тем, чтобы заставить внутреннюю открывающуюся часть также отслоиться назад с созданием отверстия в ламинированной пленке, граничная область наружной структуры повторно присоединяется к лежащей ниже поверхности внутренней структуры для повторного закрывания отверстия,

причем стадия адгезивного соединения наружной и внутренней ламинируемых структур содержит нанесение отслаивающегося адгезива на, по меньшей мере, часть граничной области одной поверхности, по меньшей мере, одной из структур, причем граничная область лежит между наружной и внутренней линиями надреза, и на оставшуюся часть указанной поверхности снаружи граничной области и приведение указанной одной поверхности в контакт с противоположной поверхностью указанной другой из структур для образования соединения.

10. Способ по п.9, в котором адгезив не наносится на, по меньшей мере, часть граничной области указанной одной поверхности.

11. Способ по п.9 или 10, в котором стадия адгезивного соединения структур содержит пропускание структур между парой валков для спрессовывания структур вместе, причем валки выполнены так, что к структурам в граничной области, которая лежит между наружной и внутренней линиями надреза, прикладывается более низкое давление, чем к остальной части структур.

12. Способ по любому из пп.9 или 10, в котором отслаивающимся адгезивом является адгезив холодного отверждения.

13. Способ по любому из пп.9 или 10, в котором отслаивающимся адгезивом является чувствительный к давлению адгезив.

14. Способ по любому из пп.9 или 10, в котором способ дополнительно содержит нанесение печати на самую внутреннюю поверхность наружной ламинируемой структуры.

15. Способ по любому из пп.9 или 10, в котором адгезив не наносится на часть граничной области между внутренней и наружной линиями надреза, так что часть граничной области наружной структуры является не соединенной с лежащей ниже внутренней структурой для образования ушка для открывания.

16. Способ по п.15, в котором покрытие или поверхностная обработка наносится на наружную поверхность ушка для увеличения его коэффициента трения.

17. Способ по п.15, в котором покрытие или поверхностная обработка наносится на наружную поверхность ушка, чтобы вызвать скручивание или подъем ушка от внутренней структуры.

18. Способ по п.15, в котором способ содержит стадии, на которых вводят или получают элемент между ушком и внутренней структурой, который вызывает подъем ушка от внутренней структуры.

19. Упаковка, содержащая обертку из ламинированного эластичного материала,

имеющую дополнительный повторно закрывающий отверстие элемент, причем обертка содержит:

а. наружную ламинируемую структуру, соединенную с помощью адгезива с внутренней ламинируемой структурой, причем каждая из наружной и внутренней ламинируемых структур содержит, по меньшей мере, один слой эластичного материала;

б. наружную линию надреза через толщину наружной ламинируемой структуры и внутреннюю линию надреза через толщину внутренней ламинируемой структуры, причем наружная линия надреза очерчивает наружную открывающуюся часть наружной структуры, которая является отделяемой от остальной части наружной структуры по наружной линии надреза, причем внутренняя линия надреза очерчивает внутреннюю открывающуюся часть внутренней структуры, которая скрепляется с наружной открывающейся частью адгезива и является отделяемой от остальной части внутренней структуры по внутренней линии надреза, причем, по меньшей мере, часть граничной области наружной структуры между наружной и внутренней линиями надреза присоединяется к лежащей ниже поверхности внутренней структуры адгезивом, причем граничная область наружной открывающейся части является отслаиваемой от лежащей ниже поверхности внутренней структуры с тем, чтобы заставить внутреннюю открывающуюся часть также отслоиться назад с созданием отверстия в ламинированной пленке, граничная область наружной структуры является повторно присоединяемой к лежащей ниже поверхности внутренней структуры для повторного закрывания отверстия,

причем внутренняя и наружная ламинируемые структуры соединены вместе с использованием единственного отслаивающегося адгезива.

20. Упаковка по п.19, в которой отслаивающимся адгезивом является адгезив холодного отверждения.

21. Упаковка по п.19, в которой отслаивающимся адгезивом является чувствительный к давлению адгезив.

22. Упаковка, содержащая обертку из ламинированного эластичного материала, имеющую дополнительный повторно закрывающий отверстие элемент, причем обертка содержит:

а. наружную ламинируемую структуру, соединенную с помощью адгезива с внутренней ламинируемой структурой, причем каждая из наружной и внутренней ламинируемых структур содержит, по меньшей мере, один слой эластичного материала;

б. наружную линию надреза через толщину наружной ламинируемой структуры и внутреннюю линию надреза через толщину внутренней ламинируемой структуры, причем наружная линия надреза очерчивает наружную открывающуюся часть наружной структуры, которая является отделяемой от остальной части наружной структуры по наружной линии надреза, причем внутренняя линия надреза очерчивает внутреннюю открывающуюся часть внутренней структуры, которая скреплена с наружной открывающейся частью адгезивом и является отделяемой от остальной части внутренней структуры по внутренней линии надреза, причем, по меньшей мере, часть граничной области наружной структуры между наружной и внутренней линиями надреза присоединена к лежащей ниже поверхности внутренней структуры адгезивом, причем граничная область наружной открывающейся части является отслаиваемой от лежащей ниже поверхности внутренней структуры с тем, чтобы заставить внутреннюю открывающуюся часть также отслоиться назад с созданием отверстия в ламинированной пленке, граничная область наружной структуры является повторно присоединяемой к лежащей ниже поверхности внутренней структуры для повторного закрывания отверстия,

причем часть граничной области наружной структуры не соединена с лежащей ниже

внутренней структурой с формированием ушка для открывания.

23. Упаковка по п.22, в которой покрытие или поверхностная обработка наносится на наружную поверхность ушка для увеличения его коэффициента трения.

24. Упаковка по п.22, в которой покрытие или поверхностная обработка наносится на наружную поверхность ушка, чтобы вызвать скручивание или подъем ушка от внутренней структуры.

25. Упаковка по п.22, в которой между ушком и внутренней структурой предусмотрен дополнительный признак, который вызывает подъем ушка от внутренней структуры.

RU 20121012101240 A

RU 2012104240 A