



19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 285 856**

51 Int. Cl.:

**A63H 27/10** (2006.01)

**B41M 5/00** (2006.01)

**B41J 3/407** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Número de solicitud europea: **99940400 .7**

86 Fecha de presentación : **24.08.1999**

87 Número de publicación de la solicitud: **1115776**

87 Fecha de publicación de la solicitud: **18.07.2001**

54 Título: **Globos.**

30 Prioridad: **25.08.1998 GB 9818530**  
**15.03.1999 GB 9906002**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:  
**16.11.2007**

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:  
**16.11.2007**

73 Titular/es: **Magic International Limited**  
**66 Wigmore Street**  
**London W1U 2HQ, GB**

72 Inventor/es: **Lang, Philip Edward**

74 Agente: **Carpintero López, Francisco**

ES 2 285 856 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

## DESCRIPCIÓN

### Globos.

El presente invento se relaciona con globos fabricados con láminas de material, un kit de impresión, un método de fabricación de globos, un método de tratamiento previo para las superficies antes de la impresión y un método para imprimir diseños sobre globos fabricados con láminas.

Los globos pueden fabricarse con láminas de material plástico, tales como poliésteres, poliamidas y policarbonatos, o en papel recubierto. Los materiales pueden tener un aspecto metálico, tales como los fabricados con película de nylon aluminizado recubierto por extrusión con polietileno. Los globos fabricados por Anagram International Inc., de Minneápolis, MN 55344-7307, Estados Unidos, utilizan este tipo de material. Estos globos se comercializan en diversos tamaños y formas. Alternativamente, el material puede ser sencillamente un material plástico brillante transparente u opaco, y puede ser no metalizado. Dichos materiales plásticos se denominan "láminas" en el presente documento.

Las láminas tienen el problema de que no pueden recibir imágenes impresas si se utilizan impresoras convencionales de chorro de tinta o de tecnología "Bubble Jet". Las imágenes impresas o dibujadas sobre globos fabricados con láminas tienden a ser o bien no permanentes o inefectivas, debido a que la tinta en realidad no marca el material.

Se conocen globos fabricados con láminas en los que se han impreso imágenes en el material al momento de fabricación. Por ejemplo, se fabrican globos con láminas en muchos diseños diferentes, y a menudo se los ofrece con inscripciones, como "Feliz Cumpleaños", con imágenes, por ejemplo de Walt Disney, o con logotipos empresarios impresos. Sin embargo, el diseño se aplica en fábrica, ya fuere en la etapa de fabricación de la lámina de material, o en una etapa posterior mediante una impresora, utilizando serigrafía, técnicas flexográficas u otras técnicas de impresión, y el proceso no es apropiado para hacer diseños únicos, debido al coste de preparación del instrumental para cada diseño impreso en la lámina y la necesidad de acumular en inventarios una cantidad de globos con cada diseño. Sería deseable abordar este problema para permitir la producción comercial de tiradas de bajo volumen o únicas de imágenes o mensajes personalizados específicos, incluidas fotografías, sobre globos fabricados con material en láminas.

No sería factible utilizar una fotocopiadora para imprimir imágenes sobre globos fabricados con láminas, ya que la lámina podría fundirse, o como mínimo deformarse, al ser sometida a las altas temperaturas que se producen en una fotocopiadora.

Del mismo modo, la lámina no acepta fácilmente la escritura con implementos para escritura no permanente. Los intentos de utilizar una impresora de chorro de tinta no han dado resultado, porque la imagen así producida no se seca en forma permanente sobre la lámina, e instantáneamente se borra al tocarla.

Por lo tanto, sería deseable proporcionar una lámina que pueda ser fácilmente marcada con implementos para escritura tanto permanente como no permanente. Sería también deseable proporcionar un globo de lámina que pueda marcarse con facilidad con implementos para escritura tanto permanente como no

permanente.

Una desventaja exhibida por los globos de lámina aluminizada es que el aluminio contenido en el material hace que los globos sean visibles para las microondas de radiación utilizadas en los radares, y por ello la Autoridad de Aviación Civil del Reino Unido prohíbe su uso a los fines de suelta de globos o como dispositivos de exhibición estática a alto nivel. Por lo tanto sería deseable proporcionar un globo de lámina de construcción sustancialmente transparente o coloreada de cualquier tamaño deseado, que contenga un área imprimible y que tenga la ventaja de ser transparente a la radiación de microondas. Un globo de tal índole permitiría la suelta de globos de lámina a gran escala, y sería adecuado para grandes avisos de exhibición estática.

De conformidad con un primer aspecto del presente invento se proporciona la combinación de un globo y un miembro plano relativamente rígido tal como se define en la reivindicación 1.

Las superficies de ambas caras de la lámina también pueden ser revestidas para ser marcadas, de modo que pueda imprimirse un diseño respectivo en cada una de las caras de la lámina.

De preferencia, el revestimiento de la superficie consiste en una capa soluble en agua o de base acuosa. El revestimiento puede ser un revestimiento absorbente para que absorba la tinta. A dichos revestimientos en la industria se los denomina lacas para chorro de tinta. A modo de ejemplo, las lacas para chorro de tinta ya se aplican comúnmente en las transparencias para impresoras de chorro de tinta, tales como las producidas por 3M, Xerox y Esselte, y producen imágenes de tipo fotográfico. Dichos revestimientos pueden ser aplicados comercialmente por las siguientes compañías: Sensitizers (Research) Limited, Sensitizers Industrial Coating Research, 1 Blackdown Road, Deepcut, Camberley, Surrey, GU16 6SH, Reino Unido; Tekra Advanced Technologies Group, 16700 West Lincoln Avenue, New Berlin, WI 53151, EE. UU.; y Microseal Industries, Inc., 610 East Street, Paterson, Nueva Jersey, 07509-3054, EE. UU. Estas lacas para chorro de tinta están basadas en alcoholes polivinílicos acuosos y la familia de sustancias químicas acrílicas, con composiciones variables que proporcionan los tiempos de secado, la absorción y pesos requeridos, y/o cualquier otra característica deseada.

Además, de preferencia el revestimiento es sustancialmente transparente, de modo de retener el color de la superficie de la lámina subyacente. Alternativamente, el revestimiento puede impartir un color a la superficie subyacente. El revestimiento puede además impartir un aroma a la superficie, o puede agregarse un aroma con posterioridad, ya que el revestimiento es preferentemente absorbente con respecto al perfume, etc., y lo retendrá mientras esté embalado en forma hermética durante periodos prolongados antes de ser abierto.

Los materiales preferidos para el revestimiento son aquellos particularmente insensibles al contacto con los dedos.

El espesor y la densidad del revestimiento son preferiblemente tan bajos como para no agregar peso en forma sustancial al globo, de modo tal que pueda elevarse efectivamente al ser inflado con un gas apropiado de baja densidad.

Además, la superficie revestida puede ser la superficie interna del globo, de modo tal que el diseño

aplicado al globo quede así más protegido. En este caso, el diseño se imprime de preferencia como imagen en espejo.

La superficie revestida permite que la tinta, ya fuere líquida, seca o de base de tóner, sea aplicada a la superficie del globo, ya sea cuando éste está inflado o antes de inflarlo. Por ejemplo, se puede aplicar la tinta a la superficie del globo mediante un chorro de tinta manual, como los utilizados en las granjas avícolas, o mediante una impresora estándar de chorro de tinta.

Se puede aplicar a la lámina una capa de tinta sustancialmente opaca, además de la tinta para el diseño, permitiendo así la aplicación del diseño a una lámina transparente. Esta capa adicional puede ser aplicada de manera conveniente mediante una impresora de chorro de tinta, y puede ser aplicada con la misma impresora utilizada para la aplicación del diseño.

Al aplicar el diseño sobre la superficie interior del globo, la capa de tinta sustancialmente opaca de preferencia se aplica a la lámina después de la aplicación de la tinta para el diseño, de modo que la tinta opaca sirva para destacar la visibilidad del diseño.

La tinta sustancialmente opaca de preferencia es blanca, pero alternativamente puede ser de color, de modo de impartir un color de fondo al diseño.

A los globos, antes del inflado, puede dárseles la forma, o doblárselos en un formato sustancialmente rectangular, como una hoja, adaptándolo así para pasar por una impresora de chorro de tinta convencional. Para ayudar en este proceso, el globo puede envolverse sobre un molde relativamente rígido, o sustrato, por ejemplo una hoja rectangular de cartón o cualquier película fina. Dicho sustrato puede ventajosamente suministrarse con una capa de adhesivo ligero, de modo de sostener el globo u hoja en posición durante la impresión, pero que permitirá desprender con facilidad al globo u hoja del sustrato. En este caso, se apreciará que, si bien sólo parte de un lado del globo aparece en una cara de la hoja rectangular, igualmente será posible imprimir una imagen que cubra el área completa de uno de los lados del globo, simplemente pasando dos veces el globo y la hoja por la impresora, de modo que se pueda imprimir una respectiva parte de la imagen en cada pasada por la impresora. En forma alternativa, o adicionalmente, cada hoja o globo plegado puede tensionarse sobre un sustrato subyacente mediante un adhesivo ligero u otro medio. En cualquiera de los casos el sustrato puede ventajosamente ser reutilizable. El globo u hoja también puede ser plegado antes de colocarlo en el sustrato adhesivo. Los bordes del globo u hoja pueden asegurarse con cinta o puntos de adhesivo, por ejemplo del tipo del utilizado para fijar las tarjetas de crédito al papel.

Se pueden usar adaptaciones alternativas para permitir que el elemento pase por la impresora, por ejemplo el globo u hoja pueden ser de forma rectangular, o puede tener en sí mismo esquinas o bridas removibles provistas para formar una forma generalmente rectangular para pasarlo por una impresora. En este caso, las esquinas o bridas removibles pueden quedar en el sustrato tras retirar el globo u hoja de él. Si se emplea un sustrato con un adhesivo ligero, las bridas removibles sirven para proteger la impresora contra la exposición al adhesivo. Con una disposición de este tipo, se pueden fabricar los globos como una banda continua, en forma de bandolera, con perforaciones entre cada par de globos adyacentes, y los globos estarán o bien plegados en zig-zag o se proveerán en una

bobina. Tal bobina podría convenientemente tener un ancho de 812,8 mm (32 pulgadas), que puede entonces ser introducido convenientemente en una impresora disponible comercialmente con un ancho de impresión estándar de 914,4 mm (36 pulgadas). Dichos formatos en bobina o plegado en zig-zag son particularmente adecuados para operaciones industriales o minoristas de envergadura.

Ya fuere que los globos se suministren plegados en zig-zag, en bobina o individualmente, se contempla la utilización en una máquina de venta automática, como las que actualmente se usan para la producción de tarjetas de saludo personalizadas. Los globos pueden introducirse como se introduce convencionalmente el papel en pilas o individualmente, tal como en una impresora estándar de chorro de tinta para sobremesa.

Alternativamente, se puede suministrar el globo en un bloque; el bloque, junto con el globo, forma un paquete, donde al menos parte de la superficie externa del globo conforma la superficie imprimible del paquete. Cuando el tamaño del globo es mayor al del bloque, tiene lugar una operación de plegado, que puede ser asistida con un sustrato del tipo descrito precedentemente, alrededor del cual se envuelven los globos. Una vez completada la operación de plegado, se puede retirar el sustrato antes de la inserción en el bloque. El bloque es desechable o reutilizable.

Así, de conformidad con un aspecto adicional del invento se provee un paquete que consta de un globo y un bloque tal como se define en la reivindicación 17.

El paquete se adapta preferiblemente para ser introducido en una impresora de chorro de tinta o una impresora láser. Al hacer los paquetes de un tamaño estándar, por ejemplo A4 (210 mm por 296 mm), se garantiza el posicionamiento correcto de los paquetes en relación con la impresora. Esto permite imprimir en el globo un diseño de tamaño hasta A4.

Cuando se introducen los globos en la impresora, es preferible que el borde frontal sea una línea recta, para facilitar la inserción en la impresora y para activar el funcionamiento de ésta mediante sus detectores de papel.

En el caso de que se hayan revestido ambas caras del globo, y donde se desea imprimir imágenes de ambos lados, el uso de un paquete de este tipo se prefiere especialmente. En este caso, el paquete se estructura de modo tal de permitir que el área de cada lado del globo se exponga a la impresora, y se pasa el globo dos veces por la impresora para permitir que se impriman ambas superficies.

El presente invento también puede suministrarse en forma de kit compuesto por un mínimo de un globo, una impresora y un paquete de dibujos computarizados, por ejemplo, para proveer a minoristas, tales como floristas o puestos de mercado.

Así, conforme a un aspecto adicional del presente invento se provee un kit de impresión tal como se define en la reivindicación 20.

Se puede suministrar una máquina de venta automática que incorpore dicho kit para imprimir un diseño sobre un globo según los datos ingresados por el cliente, por ejemplo a través de un teclado.

De conformidad con un aspecto adicional del presente invento se provee un método de aplicación de un diseño a una combinación de un globo y un miembro plano relativamente rígido, tal como se define en la reivindicación 21.

Preferiblemente la tinta es de secado rápido. La tinta puede aplicarse convenientemente por medio de una impresora color estándar de sobremesa de chorro de tinta o tecnología bubble-jet, o una impresora láser color, utilizando cartuchos de tinta en color de venta estándar. De este modo la imagen por imprimir sobre los globos puede ser capturada mediante diversos medios, tales como correo electrónico, escáner, cámara digital, cámara de vídeo, o inclusive puede generarse por software, y este arreglo es particularmente adecuado para el uso en el hogar con un sistema de ordenador personal doméstico estándar con un paquete de software para gráficos patentado para la producción de globos personalizados individuales. Dichas imágenes también pueden transmitirse por correo electrónico. A modo de ejemplo, las imágenes podrían transmitirse a impresoras de globos.

Es posible disponer que dichos globos sean revestidos de ambos lados de modo tal que se pueda imprimir una imagen de ambos lados. Nuevamente, el espesor y la densidad del revestimiento son de características tales como para permitir que el globo se eleve efectivamente al ser inflado con un gas adecuado de baja densidad.

Una vez que se ha impreso el diseño en la superficie de la lámina, puede aplicarse ventajosamente un revestimiento adicional con un agente impermeable para proteger la imagen impresa, o alternativamente, puede modificarse la fórmula del revestimiento inicial para lograr el mismo efecto sin el tratamiento post impresión.

Una aplicación particularmente deseable del presente invento supone el uso de tintas para impresión luminiscentes, por ejemplo fluorescentes o fosforescentes, para la impresión de imágenes en los globos, para usar con luz ultravioleta. Dicha disposición sería altamente deseable si se la utiliza en teatros, por ejemplo para crear una imagen luminosa en movimiento.

Un globo conforme al presente invento puede fabricarse mediante rociado o la aplicación de otro modo de un revestimiento sobre al menos parte de la superficie externa de la lámina.

Un método alternativo de proporcionar una superficie revestida puede conllevar el uso de una operación de transferencia en la cual se aplica un revestimiento acrílico o de PVA de base acuosa a un sustrato crendible y se superpone un adhesivo apropiado sensible a la presión. Este revestimiento puede ser transferido a la lámina, o bien durante la fabricación o en el punto de venta. En este caso, sería posible aplicar un diseño al mismo revestimiento, utilizando una fotocopiadora convencional, antes de transferirlo a la lámina, ya que el calor de la fotocopiadora no afectaría al globo de lámina.

Los globos conforme al presente invento también pueden adaptarse para alojar una fuente de luz. Se puede proporcionar una fuente de energía para la fuente de luz dentro o fuera del globo. En este último caso, el conductor pasaría a través del sello del globo o por un puerto de acceso separado. El material de dichos globos es de preferencia translúcido o transparente para iluminar la imagen provista en él.

El invento se extiende a un método de fabricación de globos tal como se define en la reivindicación 30.

El invento se extiende a un método de preparación de un objeto inflable tal como se define en la reivindicación 34. Dicha disposición es particularmente conveniente cuando se aplica a objetos inflables de gran

tamaño, que han sido convencionalmente pintados a mano o impresos a máquina. La nueva tecnología de diseño asistido por ordenador permitirá que se impriman varias bandas del globo de modo tal que, cualquiera fuere la porción de la lámina que se cubra, las secciones puedan cortarse y unirse para formar cualquier forma deseada, por ejemplo una banana o un dirigible. Como las impresoras comerciales típicamente tienen un ancho máximo de impresión de alrededor de 183 cm (72 pulgadas), de esta forma puede crearse un diseño cuyo ancho exceda esta dimensión utilizando dichas impresoras.

El presente invento se describirá ahora, mediante ejemplos, con referencia a los planos que se acompañan, en los cuales:

La Fig. 1 es una vista en perspectiva de un globo inflado de conformidad con un formato preferido del presente invento;

La Fig. 2 muestra un globo desinflado y plegado del presente invento, tras haber sido pasado por una impresora; y

La Fig. 3 muestra un paquete que contiene un globo del presente invento.

Con respecto a la Figura 1, se muestra un globo 10, hecho de dos hojas sustancialmente circulares de material en láminas 12, 14, con una junta soldada 16 alrededor de sus periferias. Se provee en el mismo un punto de inflado 18, para el inflado del globo 10. El globo 10 de la Fig. 1 se muestra inflado; el inflado causa pliegues 20 alrededor de la parte del borde del globo 10. No obstante, el globo 10 puede fabricarse en formas alternativas, por ejemplo en forma de corazón.

Toda o parte de la superficie del globo 10 cuenta con un revestimiento 22. De preferencia, el revestimiento 22 es soluble en agua. Sin embargo, es posible tratar la superficie externa de otro modo de modo de acentuar la capacidad de marcado o adhesión de la tinta a la misma. La superficie externa puede ser alterada antes, durante o después de la fabricación del globo.

El revestimiento 22 tiene un diseño 24 impreso en el mismo. Este diseño 24 ha sido impreso antes o bien después del inflado del globo, con una impresora, manualmente o mediante cualquier otro medio adecuado de impresión.

La Figura 2 muestra un globo desinflado 10 conforme a un formato preferido del presente invento, que ha sido plegado en forma rectangular. Si bien se muestra el globo 10 como de forma sustancialmente circular, se puede utilizar cualquier forma. En particular, para un globo rectangular, los bordes 26, 28, 30, 32 podrían ser los bordes del globo real.

El objetivo de plegar el globo por los bordes 26, 28, 30, 32 es permitir pasar el globo 10 por una impresora (que no aparece en la imagen). Sin embargo, es posible pasar el globo 10 por la impresora sin plegar ninguno de los bordes 26, 28, 30, 32 o sólo los bordes que se requiera plegar, como por ejemplo el borde frontal.

El globo 10 plegado tiene su superficie externa adaptada mediante la aplicación de un revestimiento 22 soluble en agua, de base acuosa o de base de solvente. Esta superficie adaptada 22 no está cubierta por los bordes plegados 26, 28, 30, 32. De esta manera, al pasar el globo 10 por una impresora se puede imprimir un diseño 24 sobre la superficie externa del globo 10 en cualquiera de los lados.

En la Fig. 3 se muestra un desarrollo adicional del presente invento. Ésta muestra un globo 10 del presente invento alojado en un bloque 34 de modo de formar un paquete 36 que consta del bloque 34 y el globo 10. El bloque 34 se forma con una porción 40 desprendible, que se muestra de forma rectangular pero puede usarse cualquier forma, dispuesta sobre la superficie adaptada 22 del globo 10. Se puede formar una abertura 38 retirando la tira 40 desprendible provista en el paquete para permitir el suministro del globo 10 en un bloque sellado 34. Sin embargo, la tira desprendible 40 es puramente opcional, y el paquete puede ser suministrado con la abertura 38 ya formada en él.

El paquete está dimensionado para ser pasado por una impresora, por ejemplo una impresora de chorro de tinta de sobremesa. De preferencia el paquete es de tamaño A4 u otro tamaño estándar para impresora. De ser necesario, el globo 10 puede plegarse dentro del bloque 34.

Los globos 10 del presente invento pueden ser globos de lámina convencionales, y la adaptación de la superficie 22 es un paso adicional de fabricación. Este paso puede llevarse a cabo durante la etapa de fabricación del globo 10 mediante la incorporación, por ejemplo, de un paso de rociado o recubrimiento para aplicar el revestimiento al globo 10, o se puede crear la superficie adaptada 22 en el punto de venta del globo 10. En el punto de venta, se puede proporcionar una lata de aerosol u otro medio de aplicación de la solución de revestimiento. Por ejemplo, en un puesto de mercado se podría proveer una cantidad de globos 10 desinflados en diversos colores y una cantidad de solución de revestimiento. La solución de revestimiento podría aplicarse a los globos 10 y dejarse secar. La superficie revestida 22 así generada podría en-

tonces imprimirse con el diseño 24 deseado, y luego venderse el globo 10.

Alternativamente, podrían suministrarse globos empaquetados 36, y el puesto podría tener instalados un ordenador y una impresora. El diseño 24 deseado requerido para un globo 10 seleccionado podría ser elegido por el cliente entre una gama de diseños previamente escritos o personalizables por el cliente proporcionados por un paquete de software de dibujo computarizado, y luego el diseño 24 elegido podría imprimirse sobre el globo 10 seleccionado mediante la impresora.

Una ventaja importante del presente invento es que la tienda sólo necesita mantener una provisión de globos 10 en blanco y un medio de impresión. El cliente que requiriera un diseño 24 en particular no necesitaría hacer un pedido de, por ejemplo, una tirada de 50 globos. Además, la tienda no necesita mantener un gran inventario de cada uno de los diseños más comunes, ya que cada globo 10 de la tienda puede suministrarse con cualquier diseño deseado.

Adicionalmente, el revestimiento puede aromatizarse, de modo que los globos 10 tengan un aroma agradable, por ejemplo para la venta en florerías.

Cuando se ha utilizado la expresión "ancho máximo de impresión" en los párrafos precedentes, debe entenderse en referencia al ancho máximo del papel que acepta la impresora en cuestión. En la práctica, habrá un margen sin impresión a cada lado de la región impresa de típicamente alrededor de 5 mm entre las cifras mencionadas para el ancho máximo de impresión.

El presente invento se describe en los párrafos precedentes puramente por medio del ejemplo. Debe destacarse que pueden realizarse modificaciones en detalle dentro del alcance del invento.

## REIVINDICACIONES

1. La combinación de un globo compuesto de lámina de plástico, cuya superficie cuenta al menos en parte con un revestimiento marcable de modo tal que pueda imprimirse un diseño sobre ella, y un miembro plano relativamente rígido al cual se adhiere el globo, donde el miembro plano actúa como sustrato de soporte, lo que permite pasar el globo, antes de inflarlo, por una impresora de chorro de tinta, para la impresión de dicho diseño.

2. Una combinación como la reivindicada en la reivindicación 1, en la cual el globo se pliega alrededor del miembro plano.

3. Una combinación como la reivindicada en la reivindicación 1, en la cual el globo se tensiona sobre el miembro plano.

4. Una combinación como las reivindicadas en cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en la cual el globo se adhiere al miembro plano mediante un adhesivo.

5. Una combinación como las reivindicadas en cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en la cual el revestimiento es sustancialmente opaco.

6. Una combinación como la reivindicada en la reivindicación 5, en la cual el revestimiento es de color.

7. Una combinación conforme a cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en la cual al globo se le ha aplicado un aroma.

8. Una combinación conforme a cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en la cual, antes de inflarlo, el globo tiene una forma sustancialmente rectangular.

9. Una combinación como las reivindicadas en cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en la cual la lámina es sustancialmente transparente a la radiación de microondas.

10. Una combinación como las reivindicadas en cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en la cual el globo está así revestido en su superficie interna.

11. Una pluralidad de combinaciones, cada una de ellas conforme a cualquiera de las reivindicaciones precedentes, conformadas integralmente en una banda.

12. Una pluralidad de combinaciones como las reivindicadas en la reivindicación 12, y estructuradas de modo de facilitar la separación de combinaciones individuales de la banda.

13. Una pluralidad de combinaciones como las reivindicadas en la reivindicación 12, donde la estructura de facilitación consta de una línea perforada que separa las respectivas combinaciones dentro de la banda.

14. Una pluralidad de combinaciones como las reivindicadas en cualquiera de las reivindicaciones 11 a 13 y que se suministra en bloques plegados en zigzag.

15. Una pluralidad de combinaciones como las reivindicadas en cualquiera de las reivindicaciones 11 a 13 y que se suministra en bobinas.

16. Un kit de impresión que consta de una combinación conforme a cualquiera de las reivindicaciones 1 a 15, una impresora y un paquete de software de dibujo por ordenador.

17. Un paquete que consta de un globo compuesto de lámina de plástico, cuya superficie cuenta al me-

nos en parte con un revestimiento marcable de modo tal que pueda imprimirse un diseño sobre ella, y un bloque que contiene el globo, dispuesto de modo tal que el globo pueda pasarse, antes de inflarlo, dentro del bloque, por una impresora de chorro de tinta, para la impresión de dicho diseño sobre la parte adaptada de la superficie de la lámina.

18. Un paquete conforme a la reivindicación 17, en el cual el bloque se forma con una tira desprendible que cubre la superficie revestida de la lámina.

19. Un paquete como el reivindicado en la reivindicación 17, con una abertura formada en una de las caras para exponer la superficie revestida de la lámina.

20. Un kit de impresión que consta de un paquete conforme a cualquiera de las reivindicaciones 17 a 19, una impresora y un paquete de software de dibujo por ordenador.

21. Un método para aplicar un diseño a una combinación como las reivindicadas en cualquiera de las reivindicaciones 1 a 10, método que comprende el paso de aplicación de tinta sobre la superficie o cada superficie revestida del globo.

22. Un método conforme a la reivindicación 21, en el cual la tinta es de secado rápido.

23. Un método conforme a la reivindicación 21 o la reivindicación 22, en el cual la tinta es fluorescente.

24. Un método como el reivindicado en cualquiera de las reivindicaciones 21 a 23, que comprende además el paso de aplicación de un aroma, antes de aplicar el diseño.

25. Un método como el reivindicado en cualquiera de las reivindicaciones 21 a 24, que comprende además el paso de aplicación de un aroma, después de aplicar el diseño.

26. Un método conforme a cualquiera de las reivindicaciones 21 a 25, que comprende además el paso de aplicación de una capa de tinta sustancialmente opaca al globo además de la aplicación de tinta para el diseño, donde el globo es transparente.

27. Un método como el reivindicado en la reivindicación 26, en el cual la capa de tinta sustancialmente opaca se aplica por medio de una impresora de chorro de tinta.

28. Un método conforme a la reivindicación 26 o la reivindicación 27, en el cual la capa de tinta sustancialmente opaca se aplica tras la aplicación de la tinta para el diseño.

29. Un método como el reivindicado en cualquiera de las reivindicaciones 26 a 28, en el cual la tinta sustancialmente opaca es blanca.

30. Un método de fabricación del globo compuesto de lámina plástica, que comprende el paso de revestir al menos parte de la superficie del globo con un revestimiento marcable, de modo tal que pueda imprimirse un diseño en él, y la adhesión del globo a un miembro plano relativamente rígido, donde el miembro plano actúa como un sustrato de soporte, lo que permite pasar el globo, antes de inflarlo, por una impresora de chorro de tinta para imprimir un diseño específico en él.

31. Un método conforme a la reivindicación 30, en el cual la superficie se cubre con el revestimiento marcable mediante el rociado del revestimiento sobre la superficie.

32. Un método conforme a la reivindicación 30 o la reivindicación 31, en el cual el revestimiento consiste en un revestimiento soluble en agua.

33. Un método conforme a la reivindicación 30, en el cual el revestimiento se efectúa mediante una ope-

ración de transferencia que involucra acrílico o PVA de base acuosa.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

FIG. 1

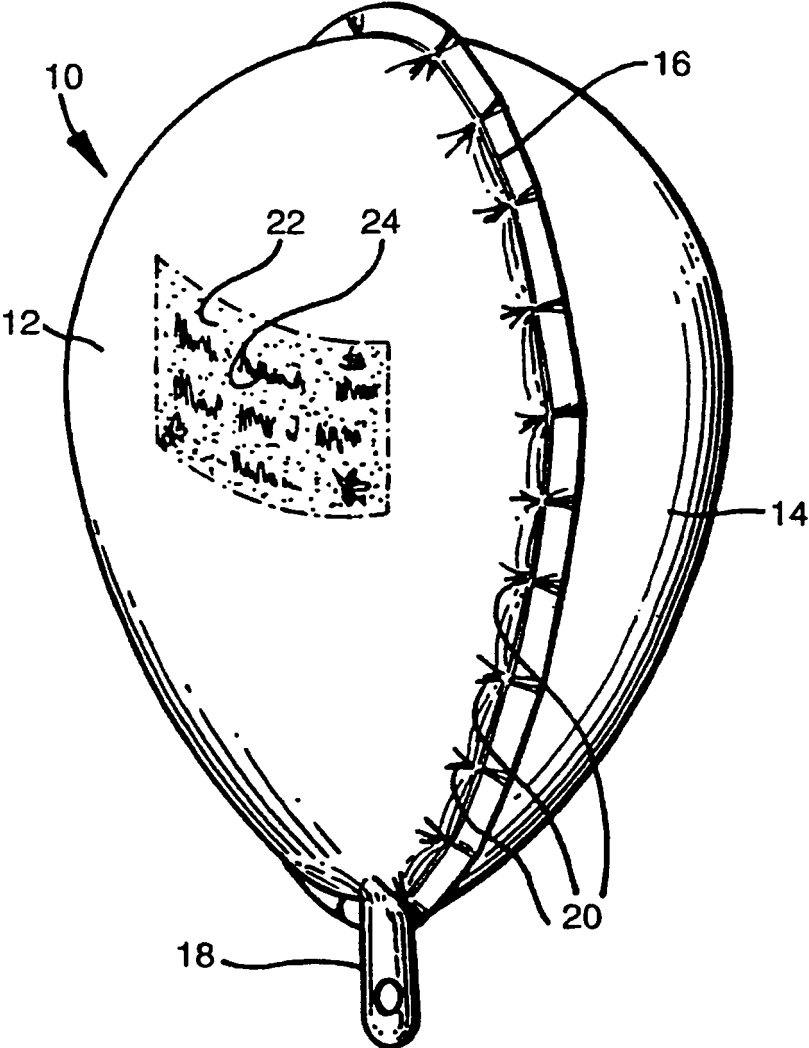


FIG. 2

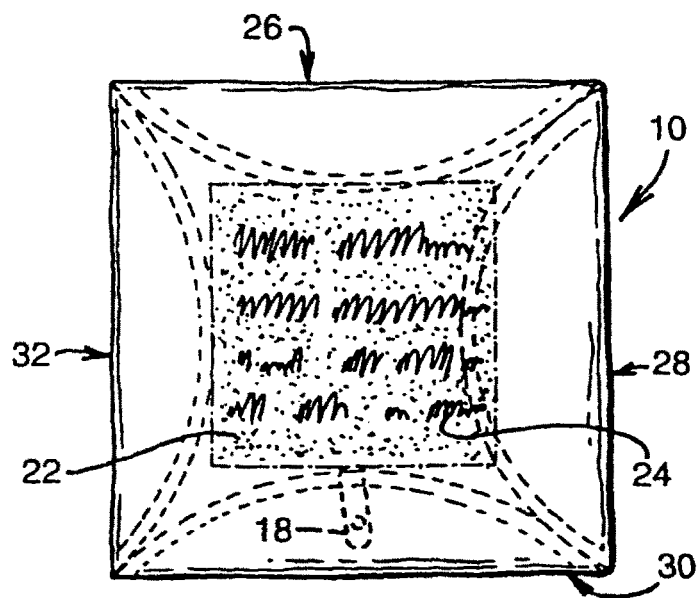
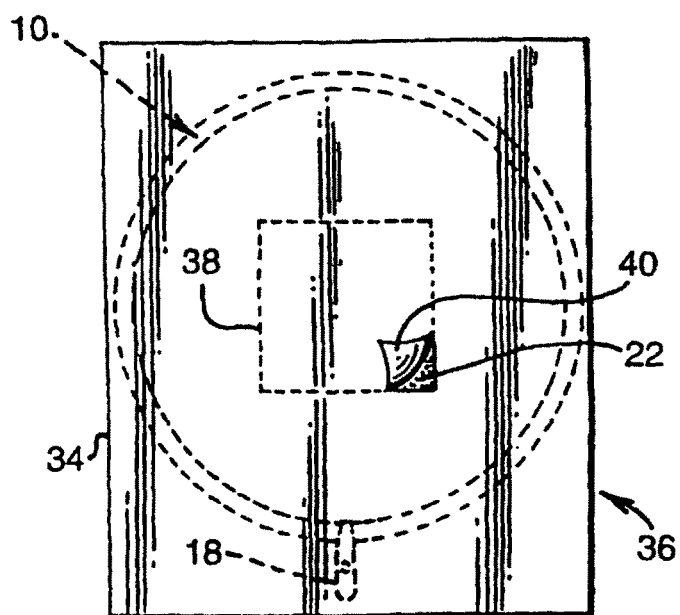


FIG. 3



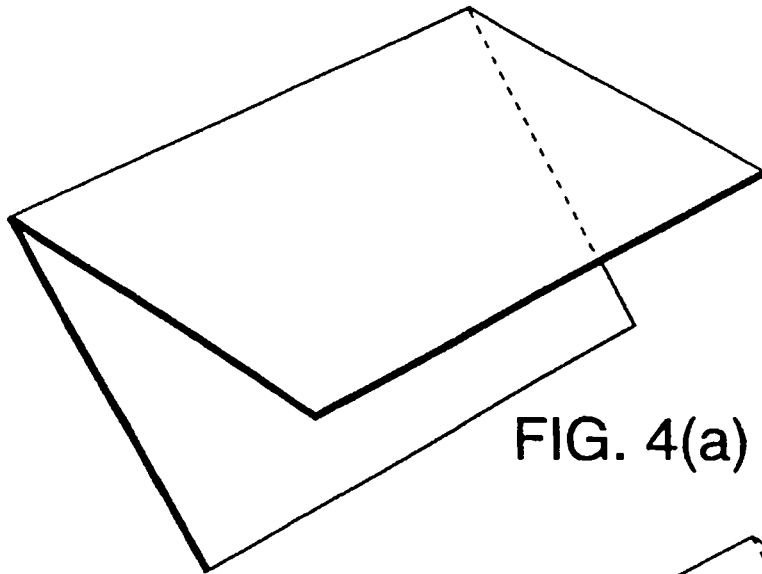


FIG. 4(a)

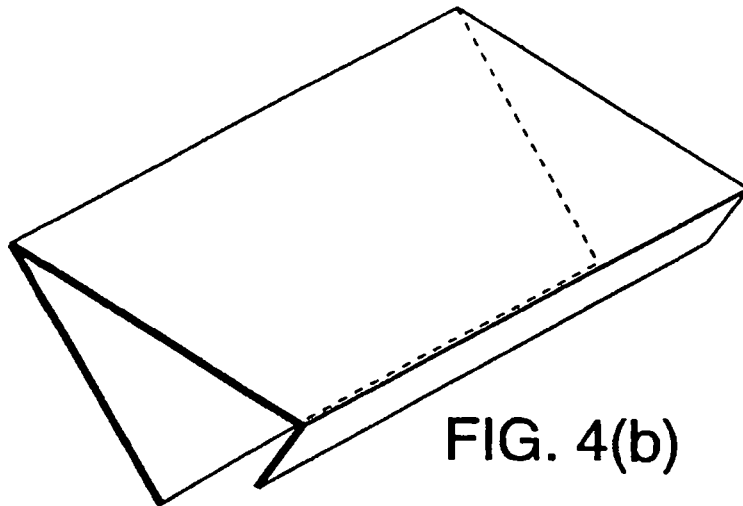


FIG. 4(b)

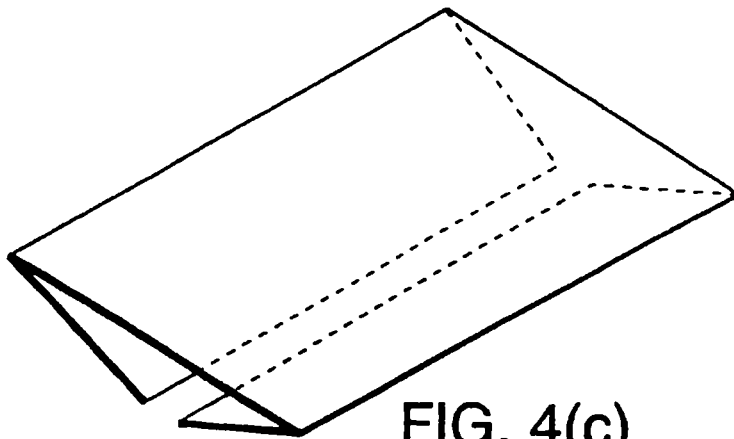


FIG. 4(c)