



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2018102207, 22.06.2016

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
23.06.2015 EP 15173224.5

(43) Дата публикации заявки: 23.07.2019 Бюл. № 21

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 23.01.2018(86) Заявка РСТ:
EP 2016/064363 (22.06.2016)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2016/207192 (29.12.2016)

Адрес для переписки:

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

(71) Заявитель(и):

ФИЛИП MORRIS ПРОДАКТС С.А. (СН)

(72) Автор(ы):

МИНЗОНИ, Мирко (СН)**(54) ИЗДЕЛИЕ, ГЕНЕРИРУЮЩЕЕ АЭРОЗОЛЬ, И СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ,
ГЕНЕРИРУЮЩИХ АЭРОЗОЛЬ****(57) Формула изобретения**

1. Изделие, генерирующее аэрозоль, содержащее табачный элемент и мундштучный элемент, при этом табачный элемент содержит субстрат, образующий аэрозоль, опорный элемент, расположенный ниже по потоку относительно субстрата, образующего аэрозоль, и элемент, охлаждающий аэрозоль, расположенный ниже по потоку относительно опорного элемента; при этом мундштучный элемент содержит фильтрующий сегмент и полую трубку; при этом длина элемента, охлаждающего аэрозоль, табачного элемента составляет не более 15 миллиметров.

2. Изделие, генерирующее аэрозоль, по п. 1, отличающееся тем, что длина мундштучного элемента адаптирована в соответствии с длиной элемента, охлаждающего аэрозоль, так что общая длина изделия, генерирующего аэрозоль, остается предварительно определенной общей длиной.

3. Изделие, генерирующее аэрозоль, по пп. 1 или 2, отличающееся тем, что имеет предварительно определенную общую длину, составляющую 45 миллиметров.

4. Изделие, генерирующее аэрозоль, по любому из предыдущих пунктов, отличающееся тем, что длина элемента, охлаждающего аэрозоль, составляет от 10 миллиметров до 15 миллиметров.

5. Изделие, генерирующее аэрозоль, по любому из предыдущих пунктов, отличающееся тем, что длина полую трубки составляет от 3 миллиметров до 8

миллиметров.

6. Изделие, генерирующее аэрозоль, по любому из предыдущих пунктов, отличающееся тем, что полая трубка расположена ниже по потоку относительно фильтрующего сегмента.

7. Изделие, генерирующее аэрозоль, по любому из предыдущих пунктов, отличающееся тем, что полая трубка представляет собой картонную трубку.

8. Изделие, генерирующее аэрозоль, по любому из предыдущих пунктов, отличающееся тем, что толщина стенки полой трубки составляет от 100 микрометров до 300 микрометров.

9. Изделие, генерирующее аэрозоль, по любому из предыдущих пунктов, отличающееся тем, что длина мундштучного элемента составляет от 8 миллиметров до 25 миллиметров.

10. Изделие, генерирующее аэрозоль, по любому из предыдущих пунктов, отличающееся тем, что длина субстрата, образующего аэрозоль, составляет от 5 миллиметров до 16 миллиметров.

11. Изделие, генерирующее аэрозоль, по любому из предыдущих пунктов, отличающееся тем, что длина опорного элемента составляет от 5 миллиметров до 12 миллиметров.

12. Изделие, генерирующее аэрозоль, по любому из предыдущих пунктов, отличающееся тем, что элемент, охлаждающий аэрозоль, изготовлен из листа полимолочной кислоты.

13. Способ изготовления изделий, генерирующих аэрозоль, при этом способ включает этапы: - получения полуобъединенного табачного элемента путем объединения субстрата, образующего аэрозоль, опорного элемента и элемента, охлаждающего аэрозоль, и обертывания субстрата, образующего аэрозоль, опорного элемента и элемента, охлаждающего аэрозоль, оберткой; - получения полуобъединенного мундштука, содержащего фильтрующий элемент; - объединения полуобъединенного табачного элемента и полуобъединенного мундштука в конфигурации «торец к торцу», так что элемент, охлаждающий аэрозоль, полуобъединенного табачного элемента упирается в фильтрующий элемент полуобъединенного мундштука; - обертывания полуобъединенного мундштука и частей полуобъединенного табачного элемента ободковым материалом; и - выбора длины элемента, охлаждающего аэрозоль; и - адаптации длины полуобъединенного мундштука так, чтобы общая длина изделия, генерирующего аэрозоль, составляла предварительно определенное значение.

14. Способ по п. 13, отличающийся тем, что этапы выбора длины элемента, охлаждающего аэрозоль, и адаптации длины полуобъединенного мундштука включают уменьшение длины элемента, охлаждающего аэрозоль, и увеличение длины полуобъединенного мундштука.

15. Способ по любому из пп. 13, 14, отличающийся тем, что этап получения полуобъединенного мундштука включает объединение фильтрующего элемента и полой трубки и обертывание фильтрующего элемента и полой трубки оберткой.

16. Способ по п. 15, отличающийся тем, что длину полой трубки увеличивают на ту же величину, на которую уменьшают длину элемента, охлаждающего аэрозоль.

17. Способ по любому из пп. 15, 16, отличающийся тем, что полуобъединенный мундштук представляет собой мундштук двойной длины с полой трубкой двойной длины, расположенной между двумя фильтрующими сегментами, и этап объединения полуобъединенного табачного элемента и полуобъединенного мундштука в конфигурации «торец к торцу» включает объединение двух полуобъединенных табачных элементов и мундштука двойной длины, так что элемент, охлаждающий аэрозоль, каждого из полуобъединенных табачных элементов упирается в фильтрующие элементы

на каждой продольной стороне мундштука двойной длины; - обертывание мундштука двойной длины и частей каждого из полуобъединенных табачных элементов ободковым материалом с образованием таким образом изделия, генерирующего аэрозоль, двойной длины; - разрезание изделия, генерирующего аэрозоль, двойной длины путем разрезания полой трубки двойной длины.

RU 2018102207 A

A 2022018102 RU