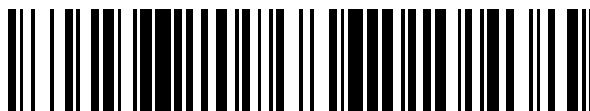


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 565 669**

51 Int. Cl.:

A24F 23/02 (2006.01)
B31C 1/08 (2006.01)
B31C 99/00 (2009.01)
B31D 1/00 (2006.01)
B65D 75/58 (2006.01)
B65D 75/66 (2006.01)
B65D 75/68 (2006.01)
B65D 85/10 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **13.02.2013 E 13704930 (0)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **30.12.2015 EP 2814759**

54 Título: **Empaquetado con pestaña de apertura y lengüeta de rotura**

30 Prioridad:

13.02.2012 GB 201202449

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

06.04.2016

73 Titular/es:

**BRITISH AMERICAN TOBACCO (INVESTMENTS)
LTD (100.0%)
Globe House, 1 Water Street
London, WC2R 3LA, GB**

72 Inventor/es:

**GIBSON, PAUL y
WHIFFEN, ROBERT**

74 Agente/Representante:

CARPINTERO LÓPEZ, Mario

ES 2 565 669 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

Empaquetado con pestaña de apertura y lengüeta de rotura

Campo técnico

5 La presente invención se refiere al empaquetado y más particularmente, a envoltorios para empaquetado y empaquetado que incluye dichos envoltorios.

Antecedentes

10 Existe constancia de un empaquetado que incluye un envoltorio exterior sellado que se debe retirar tras la apertura inicial del empaquetado. Dichos envoltorios pueden incluir una banda que se rasga para ayudar en la retirada del envoltorio y que separa el envoltorio en dos partes, de las que al menos una se debe retirar de la cajetilla. La banda que se rasga puede permanecer adherida a una parte del envoltorio que se separa de modo que se retire de la cajetilla, lo que deja a la otra parte del envoltorio que se separa en su sitio sobre una parte de la cajetilla.

En el documento FR-A-2362765 se describe un envoltorio con las características del preámbulo de la reivindicación 1.

Compendio

15 La presente invención proporciona un envoltorio para su utilización en un embalaje, tal como se describe anteriormente, que comprende una película que tiene unos bordes primero y segundo en lados opuestos de la película, y un tercer y cuarto borde en lados opuestos de la película entre los bordes primero y segundo, donde una banda de rotura se extiende a lo largo de al menos una parte de la película entre los bordes primero y segundo, y se dispone una pestaña en un extremo de la banda de rotura, donde la banda de rotura se define mediante dos tiras de rotura de refuerzo a cada lado de la banda de rotura, teniendo cada tira de rotura un primer extremo distante respectivo en la pestaña, y donde las dos tiras de rotura se extienden desde la pestaña y divergen entre sí de modo que la anchura de la banda de rotura aumente a lo largo de al menos parte de su longitud, y donde las tiras de rotura tienen unos segundos extremos distantes respectivos, que están separados entre sí y separados de la pestaña, y donde la pestaña se dispone en el primer borde y las tiras de rotura se extienden totalmente a lo largo de la película desde el primer borde hasta el segundo borde, de modo que los segundos extremos distantes respectivos estén dispuestos en el segundo borde de la película.

Las tiras de rotura pueden divergir entre sí de manera constante a lo largo de su longitud, o pueden divergir entre sí a lo largo de parte de su longitud y extenderse paralelas entre sí a lo largo de parte de su longitud.

30 De acuerdo con las realizaciones de la invención, también se dispone un embalaje que comprende un paquete envuelto en un envoltorio tal como se describe anteriormente, donde los bordes primero y segundo de la película se superponen y sellan conjuntamente, extendiéndose la banda de rotura alrededor del paquete, donde el envoltorio se configura de modo que tirar de la pestaña hace que se propague una rotura a lo largo de la película y la banda de rotura se separe del paquete y toda la película se separe del paquete unido a la banda de rotura, y donde las dos tiras de rotura de refuerzo se extienden desde la pestaña y divergen entre sí al menos en una parte alrededor del paquete, de modo que la anchura de la banda de rotura aumente alrededor de al menos una parte del perímetro del paquete.

La banda de rotura se puede extender desde un borde de la película en la zona de superposición, y la pestaña se puede disponer en el borde de la película.

Los extremos primeros y segundos distantes de las tiras de rotura se pueden disponer en el mismo lado del paquete.

40 La pestaña se puede separar de manera que sea equidistante de cada uno de los segundos extremos distantes de las tiras de rotura.

Las tiras de rotura pueden divergir entre sí de manera constante a lo largo de su longitud, o pueden divergir entre sí a lo largo de parte de su longitud y extenderse paralelas entre sí a lo largo de parte de su longitud.

El embalaje puede comprender productos de la industria tabaquera y/o el empaquetado de cigarrillos.

45 Descripción breve de los dibujos

A continuación se describirán algunas realizaciones de la invención, únicamente a modo de ejemplo, haciendo referencia a los dibujos anexos, en los cuales:

la figura 1 muestra una cajetilla que incluye un envoltorio de una primera realización de la invención desenvuelto parcialmente de esta;

la figura 2 muestra un envoltorio de una segunda realización de la invención que se extiende plano; y

la figura 3 muestra una configuración de un envoltorio que no se encuentra dentro del alcance de la invención pero que se muestra únicamente con fines informativos.

Descripción detallada

5 La figura 1 muestra una cajetilla 1 que tiene un envoltorio 80 de una primera realización de la invención. El envoltorio 80 comprende una película 81 y se muestra totalmente envuelto alrededor de una cajetilla 1 de artículos para fumar. Los lados primero y segundo opuestos de la película 81 se superponen en una pared lateral 2 de la cajetilla 1 y están sellados con calor conjuntamente. El envoltorio 80 comprende una banda de rotura 82 que se extiende
10 alrededor del perímetro de la cajetilla 1. La banda de rotura 82 se define mediante dos tiras de rotura de refuerzo 83a, 83b en los bordes superior e inferior de la banda de rotura 82, que están permanentemente adheridas a la película 81 y están dispuestas entre la película 81 y la cajetilla 1. Cada tira de rotura 83a, 83b incluye un primer extremo 84a, 84b distante, donde los primeros extremos distantes 84a, 84b se encuentran en un extremo 85 de la banda de rotura 82, en un borde de la película 81 en una pared lateral 2 de la cajetilla 1. Las dos tiras de rotura 83a, 83b divergen desde el extremo 85 de la banda de rotura 82 a lo largo de la cara frontal de la cajetilla, y a
15 continuación se extienden paralelas entre sí en la parte superior e inferior de la cajetilla a lo largo de las paredes lateral, posterior y lateral opuesta de la cajetilla, donde terminan en los segundos extremos 86a, 86b distantes respectivos en un borde de la película 81 opuesto al borde en el que está situado el extremo 85 de la banda de rotura 82. En la cajetilla 1 envuelta, antes de desenvolverla, los segundos extremos 86a, 86b distantes están separados entre sí, y están separados de los primeros extremos 84a, 84b distantes de las tiras de rotura. Asimismo, los extremos primeros y segundos 84a, 84b, 86a, 86b distantes de las tiras de rotura están dispuestos en la misma cara lateral 2 de la cajetilla 1.

Para retirar el envoltorio 80 de la cajetilla 1, un usuario tira del extremo 85 de la banda de rotura 82 en la dirección de la flecha B, que lo separa de alrededor de la cajetilla 1 a lo largo de las tiras de rotura 83a, 83b mediante la rotura de la película 81, lo que hace que la película 81 se separe en una parte superior 81a y una parte inferior 81b.
25 Conforme la banda de rotura 82 alcanza el lado opuesto de la cara frontal de la cajetilla 1, esta se extiende sobre toda la altura de la cajetilla 1 y posteriormente continua a lo largo de la pared lateral, la pared posterior y la pared lateral opuesta de la cajetilla 1, y finalmente las partes superior e inferior 81a, 81b de la película 81 se separan de la cajetilla 1 con la banda de rotura 82. Por lo tanto, se puede retirar la totalidad de la película 81 de la cajetilla 1 en un único paso de desenvolver.

30 En la primera realización descrita anteriormente, habiéndose separado entre sí inicialmente, las tiras de rotura 83a, 83b de la banda de rotura 82 se extienden alrededor de una parte de la cajetilla 1 paralelas entre sí. No obstante, la invención no se concibe de modo que esté limitada a esta configuración y se conciben configuraciones alternativas que entran dentro del alcance de la invención. Dicho envoltorio 90 alternativo de una segunda realización de la invención se muestra en la figura 2 como una lámina plana antes de envolverse alrededor de una cajetilla. En este
35 caso, el envoltorio 90 comprende una película 91 que tiene una banda de rotura 92 definida mediante dos tiras de rotura 93a, 93b de refuerzo que están permanentemente adheridas a la película 91. Tal como ocurre con la primera realización, cada tira de rotura 93a, 93b incluye unos primeros extremos distantes 94a, 94b que se encuentran en un extremo o pestaña 95 de la banda de rotura 92, en un borde de la película 91 la cual, cuando está envuelta alrededor de la cajetilla 1, estaría dispuesta en una pared lateral 2 de la cajetilla 1, tal como se muestra en la figura
40 1. La segunda realización difiere en que las dos tiras de rotura 93a, 93b divergen desde el extremo 95 de la banda de rotura 92 y continúan alejándose entre sí a lo largo de su longitud hasta sus segundos extremos 96a, 96b distantes respectivos en un borde de la película 91 opuesto al borde en el que está situado el extremo 95 de la banda de rotura 92. Por lo tanto, las tiras de rotura 93a, 93b divergen entre sí a lo largo de las caras frontal, lateral, posterior y lateral opuesta de la cajetilla 1. No obstante, tal como ocurre con la primera realización, sobre la cajetilla
45 1 envuelta, antes de desenvolverla, los segundos extremos 96a, 96b distantes de las tiras de rotura están separados entre sí, y están separados de los primeros extremos 94a, 94b distantes de las tiras de rotura. Asimismo, los extremos primeros y segundos 94a, 94b, 96a, 96b distantes de las tiras de rotura están dispuestos en la misma cara lateral 2 de la cajetilla 1.

Se puede observar a partir de la figura 2, que las tiras de rotura 93a, 93b son líneas rectas en la película 91 cuando
50 están en su forma plana antes de envolverse alrededor de la cajetilla 1. Esto hace la fabricación del envoltorio 90 y el proceso de envolver y el aparato para realizar las cajetillas 1 envueltas más simples. Asimismo, se apreciará que en el proceso de fabricación, la película 91 se puede disponer como una única banda continua y las dos tiras de rotura 93a, 93b se suministran a la película 91 desde bobinas separadas, y la película se corta en láminas individuales tal como se muestra en la figura 2.

55 En las realizaciones primera y segunda descritas anteriormente, los segundos extremos 86a, 86b, 96a, 96b distantes de las tiras de rotura terminan en un borde de la película 81, 91. En la figura 3, se muestra un envoltorio alternativo 100 que no se encuentra dentro del alcance de la invención como una lámina plana antes de envolverla alrededor de una cajetilla. En este caso, el envoltorio 100 es similar al envoltorio 90 de la segunda realización, y comprende una

película 101 que tiene una banda de rotura 102 definida mediante dos tiras de rotura 103a, 103b de refuerzo que están permanentemente adheridas a la película 101. Cada tira de rotura 103a, 103b incluye un primer extremo 104a, 104b distante que se encuentran en un extremo 105 de la banda de rotura 102, en un borde la película 101, los cuales, cuando esta está envuelta alrededor de una cajetilla 1, estarían dispuestos en una pared lateral 2 de la cajetilla 1, tal como se muestra en la figura 1. Tal como ocurre con la segunda realización, las tiras de rotura 103a, 103b divergen desde el extremo 105 de la banda de rotura 102 y continúan alejándose entre sí a lo largo de su longitud hasta sus segundos extremos 106a, 106b distantes respectivos. No obstante, los segundos extremos 106a, 106b distantes de las tiras de rotura 103a, 103b no terminan en un borde de la película 101 opuesto al borde en el que está situado el extremo 105 de la banda de rotura 102, sino que por el contrario terminan antes de dicho borde opuesto de la película 101. Esta distancia a la cual se sitúan los segundos extremos 106a, 106b distantes antes del borde la película se muestra como la dimensión 'd' en la figura 3. Por lo tanto, en la cajetilla 1 envuelta, antes de desenvolverla, los segundos extremos 106a, 106b distantes de las tiras de rotura están separados entre sí, y están separados de los primeros extremos 104a, 104b distantes de las tiras de rotura, aunque al contrario que en las realizaciones primera y segunda, los extremos primeros y segundos 104a, 104b, 106a, 106b distantes de las tiras de rotura pueden no estar dispuestos en la misma cara lateral 2 de la cajetilla 1 y, a su vez, los segundos extremos 106a, 106b distantes de las tiras de rotura pueden estar dispuestos, por ejemplo, en la cara posterior de la cajetilla. Esto último garantiza que todo el envoltorio 100 se retire al tirar una vez de la banda de rotura 102, pues garantiza que las partes superior e inferior del envoltorio 100 no se separen de la banda de rotura 102 sino que permanezcan unidas a la banda de rotura 102.

Se puede observar en la figura 3 que las tiras de rotura 103a, 103b son líneas rectas en la película 101, cuando están en su forma plana antes de envolverse alrededor de la cajetilla 1. Esto hace más simples la fabricación del envoltorio 100 y el proceso de envolver y el aparato para hacer cajetillas 1 envueltas. Asimismo, como en un proceso de fabricación la película 101 se puede disponer como una única banda continua y las dos tiras de rotura 103a, 103b se suministran a la película 101 desde bobinas móviles separadas, o brazos móviles de suministro, y la película se corta en láminas individuales tal como se muestra en la figura 3, el tener la distancia 'd' entre los segundos extremos 106a, 106b distantes de las tiras de rotura 103a, 103b y el borde de la película proporciona tiempo al aparato de fabricación con el fin de reiniciar las bobinas de suministro o brazos de suministro de las tiras de rotura de vuelta a una posición de comienzo para el siguiente envoltorio 100, mientras la película 101 se transporta como una banda continua pasado el punto donde las tiras de rotura 103a, 103b se disponen en la película 101.

Aunque se han mostrado y descrito anteriormente realizaciones de la invención relacionadas con los envoltorios que envuelven una única cajetilla de artículos para fumar, dichos envoltorios de la invención se conciben de modo que se puedan utilizar como un envoltorio exterior alrededor de configuraciones alternativas de empaquetado, tales como alrededor de múltiples cajetillas de artículos para fumar envueltos conjuntamente, tanto sin cartón como en un cartón que contiene, por ejemplo, 10 o 20 cajetillas con artículos para fumar, o alrededor de latas u otros paquetes, tales como paquetes de tabaco de mascar. Además, dicho o dichos paquetes para ser envueltos con envoltorios de la invención no deben tener necesariamente una forma de paralelepípedo, y pueden comprender otras formas, por ejemplo, la de paquete(s) cilíndrico(s). Las diversas realizaciones de la invención se muestran y describen anteriormente como envoltorios de cajetillas de artículos para fumar, o como un empaquetado de artículos para fumar que tiene diversas realizaciones del envoltorio exterior. No obstante, la invención no se concibe de modo que esté limitada a dicha utilización y se apreciará que la invención, de igual forma, se puede aplicar a los envoltorios y el empaquetado de cualquier otra utilización no relacionada con la industria tabaquera.

En las realizaciones descritas anteriormente, los envoltorios se describen como sellados con calor a lo largo de una junta en un solape del envoltorio. No obstante, la invención no se concibe de modo que esté limitada a dichos medios de sellado, y se conciben alternativas que están dentro del alcance de la invención, tal como pegamento o adhesivo. Además, algunas de las realizaciones se describen anteriormente como que comprenden una película orientada, aunque dicha película se puede utilizar como la película en envoltorios de cualquiera de las realizaciones de la invención descritas en la presente, y puede ser adecuada, en particular, para envoltorios sin tiras de rotura que se extiendan alrededor de todo el perímetro de una cajetilla envuelta, o esos envoltorios concebidos de modo que se rompan en posiciones diferentes a aquellas directamente adyacentes al borde de una tira de rotura.

En las realizaciones descritas anteriormente, las tiras de rotura se describen como que están adheridas a la película respectiva, aunque la invención no se concibe de modo que esté limitada a dicha construcción y las tiras de rotura, como alternativa, se pueden sellar con calor a la película respectiva o comprender otros medios para sellarlas a esta. Adicionalmente, aunque en muchas de las realizaciones descritas anteriormente, las tiras de rotura se describen como que se disponen en la superficie interior del envoltorio cuando están envueltas alrededor de una cajetilla, las tiras de rotura, de igual forma, se puede disponer en el exterior del envoltorio respectivo.

La película y las tiras/bandas de rotura de los envoltorios de la invención descritas anteriormente se pueden realizar a partir de diversos materiales que incluyen, aunque sin carácter limitante, polipropileno, cloruro de polivinilo (PVC), película de acetato de celulosa, tereftalato de polietileno (PET), óxido de polietileno (PEOX), polietileno, celofán, Natureflex™ o ácido poliláctico (PLA). Además, se pueden utilizar combinaciones de dichos materiales para la

película /la o las bandas de rotura/ la o las lengüetas de rotura respectivamente. Además, la película y/o el material de la banda/tira de rotura utilizado en los envoltorios pueden tener entre aproximadamente 200 micrómetros y aproximadamente 4 micrómetros de grosor.

5 Tal como se utiliza en la presente, el término “artículo para fumar” incluye productos que se pueden fumar tales como cigarrillos, puros y puritos, si son de tabaco, derivados del tabaco, tabaco expandido, tabaco reconstituido o sustitutos del tabaco y también de productos que se calientan, pero no se queman. El artículo para fumar puede tener un filtro para el flujo gaseoso succionado por el fumador.

10 Un producto de la industria tabaquera hace referencia a cualquier artículo fabricado o vendido por la industria tabaquera, que incluye habitualmente a) cigarrillos, puritos, puros, tabaco para pipas o para cigarrillos de liar, (si son para tabaco, derivados del tabaco, tabaco expandido, tabaco reconstituido o sustitutos del tabaco); b) productos que no son para fumar que incorporan tabaco, derivados del tabaco, tabaco expandido, tabaco reconstituido o sustitutos del tabaco tales como rapé, tabaco de mascar, tabaco fuerte y productos que se calientan pero no se queman; y c) otros sistemas de suministro de nicotina tales como inhaladores, pastillas y chicles.

15 Esta lista no pretende ser excluyente, sino que simplemente ilustra una serie de productos que se fabrican y venden en la industria tabaquera.

20 Con el fin de tratar los diversos problemas y hacer avanzar la técnica, toda esta exposición muestra, a modo de ejemplo, diversas realizaciones en las que la o las invenciones que se reivindican se pueden llevar a la práctica y pueden proporcionar unos envoltorios de empaquetado mejores. Las ventajas y características de la exposición provienen únicamente de una muestra representativa de las realizaciones, y no son exhaustivas y/o excluyentes. Estas se presentan únicamente para ayudar a entender y enseñar los principios reivindicados. Se debería sobreentender que no son representativas de todas las invenciones reivindicadas. De esta forma, ciertos aspectos de la exposición no se han analizado en la presente. El hecho de que las realizaciones alternativas puede que no se hayan presentado para una parte específica de la invención o que puedan existir realizaciones alternativas no descritas adicionales para una parte no se debe considerar como una renuncia a estas realizaciones alternativas. Se apreciará que muchas de estas realizaciones no descritas incorporan los mismos principios de la invención y otros equivalentes. Por tanto, se debe sobreentender que se pueden utilizar otras realizaciones y se pueden realizar modificaciones sin alejarse del alcance y/o la naturaleza de la exposición. De esta forma, todos los ejemplos, implementaciones y/o realizaciones se consideran que no son limitantes a lo largo de toda esta exposición. Asimismo, no se debería extraer ninguna conclusión con respecto a aquellas realizaciones analizadas en la presente en relación con aquellas no analizadas en la presente, distinta de que esto es así con fines de reducir el tamaño y la repetición. De manera adecuada, diversas realizaciones pueden comprender, constar de o constar esencialmente de diversas combinaciones de los elementos, componentes, características, partes, pasos, medios, etc., expuestos. Algunas de las características, elementos, implementaciones, etc., expuestos pueden ser contradictorios entre sí, ya que no se pueden presentar simultáneamente en una única realización. De manera similar, algunas características se pueden aplicar a un aspecto de la exposición y no se pueden aplicar a otros. Además, la exposición incluye otras invenciones que no se reivindican en la presente. El solicitante se reserva todos los derechos en esas otras realizaciones no reivindicadas en la presente lo que incluye el derecho a reivindicar dichas invenciones, presentar solicitudes, continuaciones, continuaciones en parte, divisiones y/o similares adicionales de esta. De esta forma, se debería sobreentender que las ventajas, realizaciones, ejemplos, funciones, características, estructuras y/o otros aspectos de la exposición no se deben considerar limitaciones a la exposición, tal como se definen mediante las reivindicaciones, o limitaciones a equivalentes de las reivindicaciones.

30

35

40

REIVINDICACIONES

1. Un envoltorio (80, 90) para su utilización en un embalaje (1) que comprende una película (81, 91) que tiene unos bordes primero y segundo en lados opuestos de la película, y unos bordes tercero y cuarto en lados opuestos de la película entre los bordes primero y segundo, donde una banda de rotura (82, 92) se extiende a lo largo de la película entre los bordes primero y segundo, y se dispone una pestaña (85, 95) en un extremo de la banda de rotura (82, 92), donde la banda de rotura (82, 92) se define mediante dos tiras de rotura de refuerzo (83a, 83b, 93a, 93b) a cada lado de la banda de rotura, teniendo cada tira de rotura un primer extremo (84a, 84b, 94a, 94b) distante respectivo en la pestaña (85, 95), y las dos tiras de rotura se extienden desde la pestaña y se alejan entre sí de modo que aumente la anchura de la banda de rotura (82, 92) a lo largo de al menos una parte de su longitud, y donde las tiras de rotura tienen unos segundos extremos (86a, 86b, 96a, 96b) distantes respectivos que están separados entre sí y separados de la pestaña (85, 95), y donde la pestaña (85, 95) está dispuesta en el primer borde, y **caracterizada por que** las tiras de rotura (83a, 83b, 93a, 93b) se extienden totalmente a lo largo de la película desde el primer borde hasta el segundo borde, de modo que los segundos extremos distantes respectivos estén dispuestos en el segundo borde de la película.
2. Un envoltorio (90) de acuerdo con la reivindicación 1, donde las tiras de rotura (93a, 93b) se alejan entre sí de manera constante a lo largo de su longitud.
3. Un envoltorio (80) de acuerdo con la reivindicación 1, donde las tiras de rotura (83a, 83b) se alejan entre sí a lo largo de parte de su longitud, y se extienden paralelas entre sí a lo largo de parte de su longitud.
4. Un embalaje (1) que comprende un paquete recubierto por un envoltorio (80, 90) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, donde se superponen los bordes primero y segundo de la película y se sellan conjuntamente, extendiéndose la banda de rotura (82, 92) alrededor del paquete, donde el envoltorio se configura de modo que al tirar de la pestaña (85, 95) haga que se propague una rotura a lo largo de la película (81, 91) y se separe la banda de rotura del paquete y la totalidad de la película se separe del paquete unido a la banda de rotura, y donde las dos tiras de rotura (83a, 83b, 93a, 93b) se extienden desde la pestaña y se alejan entre sí al menos parcialmente alrededor del paquete, de modo que la anchura de la banda de rotura aumente al menos en una parte alrededor del perímetro del paquete.
5. Un embalaje (1) de acuerdo con la reivindicación 4, donde los extremos primeros y segundos (84a, 84b, 94a, 94b, 86a, 86b, 96a, 96b) distantes de las tiras de rotura (83a, 83b, 93a, 93b) están dispuestos en el mismo lado del paquete.
6. Un embalaje (1) de acuerdo con la reivindicación 4 o la reivindicación 5, donde la pestaña (85, 95) está separada, de manera equidistante, de cada uno de los segundos extremos (84a, 84b, 94a, 94b, 86a, 86b, 96a, 96b) distantes de las tiras de rotura (83a, 83b, 93a, 93b).
7. Un embalaje (1) de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 4 a 6, que comprende productos de la industria tabaquera y/o embalajes de cigarrillos.

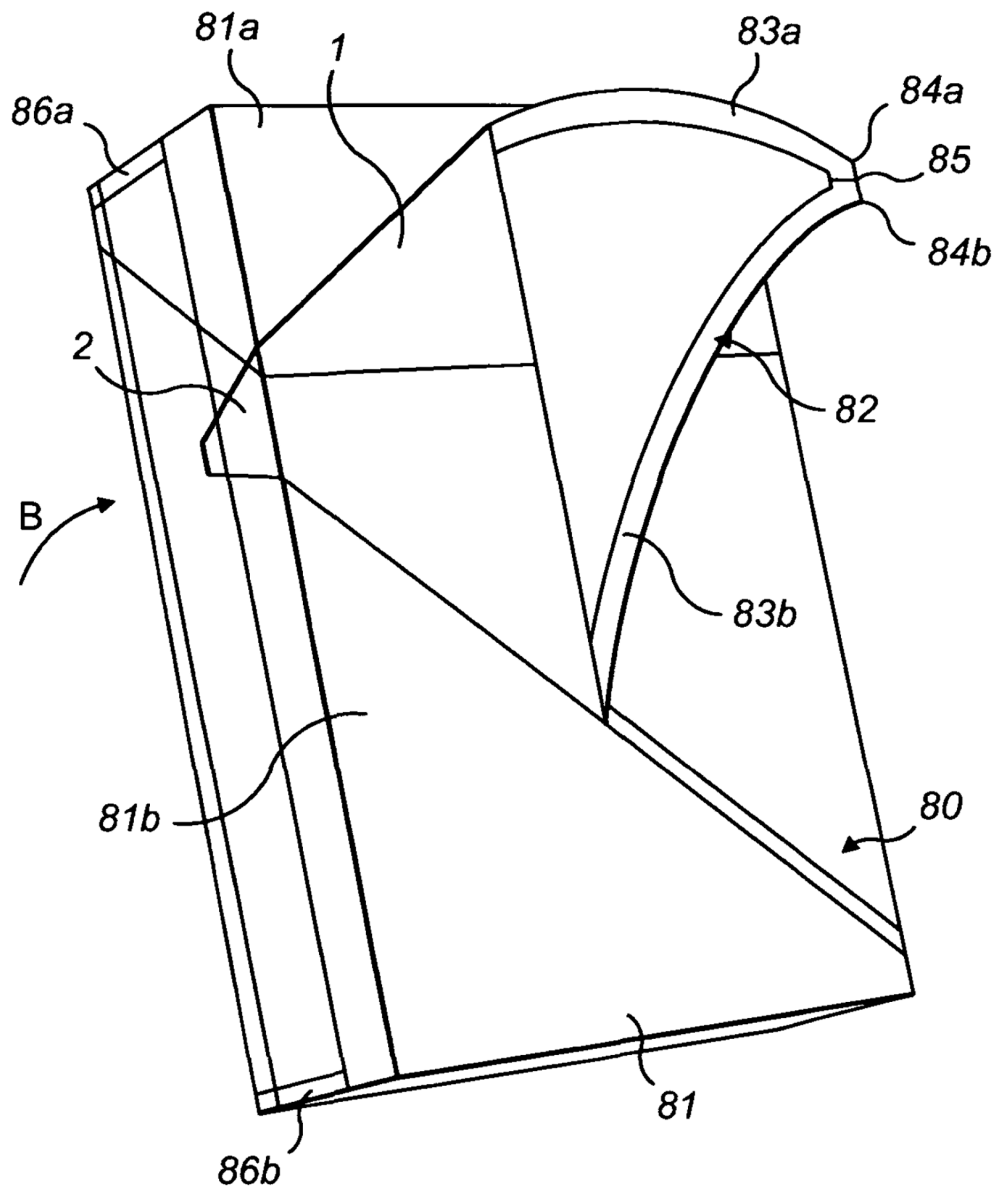


FIG. 1

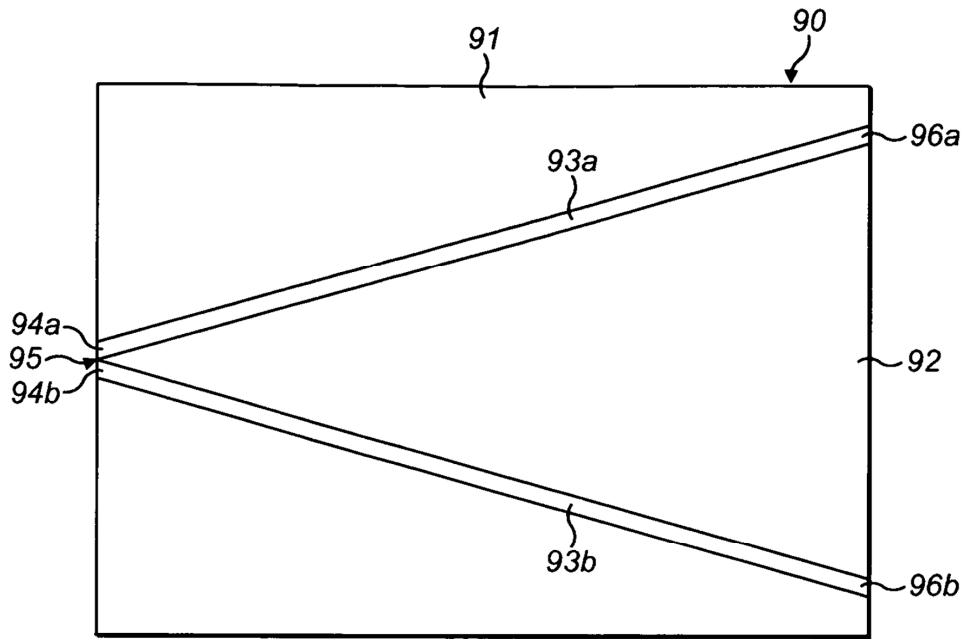


FIG. 2

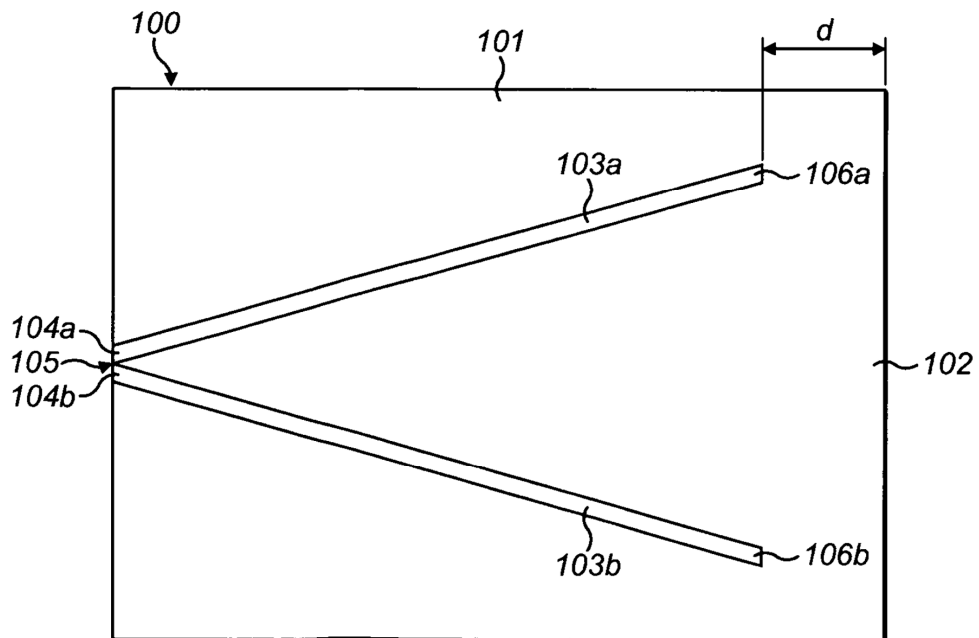


FIG. 3