(19) OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) Número de publicación: **1 146 611**

(21) Número de solicitud: 201531192

(51) Int. CI.:

B65D 85/30 (2006.01)

(12) SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD U

(22) Fecha de presentación:

03.11.2015

(43) Fecha de publicación de la solicitud:

25.11.2015

(71) Solicitantes:

SANCHIS BIOSCA, Marcos (100.0%)
C/. Historiador Ros, nº 6 A
46630 FUENTE LA HIGUERA (Valencia) ES

(72) Inventor/es:

SANCHIS BIOSCA, Marcos

(74) Agente/Representante:

CALLEJÓN MARTÍNEZ, Mª Victoria

(54) Título: **EMBALAJE**

ES 1 146 611 U

DESCRIPCIÓN

EMBALAJE

SECTOR DE LA TÉCNICA

La presente invención se refiere a un embalaje o caja, en especial para productos hortofrutícolas, pescado o marisco, pero aplicable a otros sectores donde se desee usar un embalaje de bajo costo pero versátil y resistente a la humedad.

ESTADO DE LA TÉCNICA

En el comercio mayorista de productos hortofrutícolas, pescados o mariscos y elementos similares, el recolector o pescador introduce su producto en embalajes que a menudo son de madera u otro material similar. Estos embalajes son de bajo coste, y a cambio ofrecen algunas desventajas como la posibilidad de mancharse o estropearse con líquidos, su limitada capacidad para incluir inscripciones elaboradas, así como la posible presencia de astillas que dañan a las personas que las portan.

Cuando el material de los embalajes no es de madera, varios de estos problemas se resuelven, pero sigue presentando una escasa capacidad para incluir información, salvo que se prevea desde el inicio, con la creación de los moldes, lo cual quita versatilidad y aumenta el coste de las modificaciones.

BREVE EXPLICACIÓN DE LA INVENCIÓN

La invención consiste en un embalaje según las reivindicaciones, que resuelve los problemas de la técnica en sus diferentes realizaciones.

El embalaje se produce a partir de unas planchas, unidas entre sí en la forma que se considere más adecuada, teniendo las planchas adherida o fijada en una o las dos caras, una lámina de material termoplástico. Esta lámina permite aumentar la versatilidad de las inscripciones que se incluyen en la plancha para cualquier material, ya que sólo requiere modificar la lámina que se va a aplicar, en vez del conjunto de la plancha. Además, cuando ésta es de madera, aglomerado, MDF, contrachapado o

similares, evita la presencia de astillas e impermeabiliza las planchas. Además, ofrece un acabado más agradable al ser un material liso.

La fijación de la lámina a la plancha puede ser por medio de un adhesivo, o por termosellado. En este segundo caso, la lámina de material termoplástico queda parcialmente introducida en los poros de las planchas, cuando éstas son de madera o similar.

Si el corte de las planchas en sus tamaños finales se realiza tras la aplicación de la lámina, preferentemente ésta comprenderá entre sus inscripciones unos elementos de calibrado del borde la plancha. Estos elementos permiten a la estación de corte reconocer el punto donde se ha de producir el mismo.

Este tipo de planchas puede ser aplicado a otro tipo de embalajes, incluyendo palés.

DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

Para una mejor comprensión de la invención, se incluyen las siguientes figuras.

Figura 1: esquema de una sección del embalaje según un ejemplo de realización, con los espesores de la plancha y la lámina aumentados para aumentar su visibilidad.

Figura 2: esquema un ejemplo proceso de fabricación del material para el embalaje anterior.

MODOS DE REALIZACIÓN DE LA INVENCIÓN

A continuación se pasa a describir de manera breve un modo de realización de la invención, como ejemplo ilustrativo y no limitativo de ésta.

El embalaje de la invención está realizado mediante planchas (1) de material estructural, como puede ser madera, contrachapado, aglomerado, MDF, o incluso plásticos, sobre las que se depositan unas láminas (2) de material termoplástico como el polipropileno, polietileno, poliéster o cualquier otro apropiado. El conjunto de planchas (1) se unen realizando una caja (abierta por su parte superior o no) mediante clavos, grapas, adhesivo, engarzado en cola de milano, o cualquier otra forma conocida.

En la lámina (2) se podrán realizar las inscripciones (3) necesarias con el nombre del producto para el que se va a destinar, el nombre del fabricante, etc. Estas inscripciones (3) se podrán realizar también sobre la plancha (1), pero es menos preferido por reducir las ventajas de la invención.

La aplicación de la lámina (2) sobre la plancha (1) se realizará mediante adhesivo o, más preferiblemente, por termosellado. Para ello la instalación más preferida comprende las etapas mostradas esquemáticamente en la figura 2.

En esta figura, se parte de uno o más depósitos (10) del material que forma las planchas (1), así como de un rollo (20) con la lámina (2) de material termoplástico que porta ya las inscripciones (3). La lámina (2) se sitúa sobre la correspondiente plancha (1) aguas arriba de una estación de termosellado (30). Para ello se podrá disponer de uno o más rodillos de presión (40). En la estación de termosellado (30) la temperatura funde parcialmente la lámina (2), con lo que se adhiere a la plancha (1).Si ésta es de madera, el material fundido se introducirá parcialmente en sus poros, haciendo que la fijación sea muy resistente. Si la plancha (1) es de material termoplástico, su superficie fundirá en paralelo a la lámina (2), y al enfriarse y solidificar, producirá un agarre igualmente resistente. En ambos casos, la temperatura de la estación de termosellado (30) deberá definirse de forma que obtenga los mejores resultados: fundir la lámina (2) parcialmente, sin afectar a las inscripciones (3). Por lo tanto la temperatura dependerá del material de la lámina (2).

En algún punto de la instalación se realizará el corte (50) de las planchas (1), con o sin la lámina (2). Preferentemente será aguas abajo de la estación de termosellado (30), disponiendo las inscripciones (3) de elementos de calibrado (3') que permitan corregir cualquier pequeña desviación en el mismo al marcar el borde de la plancha (1). Estos elementos de calibrado (3') son conocidos en el estado de la técnica, por ejemplo en la fabricación de tetrabriks. Cuando un lector (no representado) dispuesto en la estación de corte (50) reconozca los elemento de calibrado (3'), dará orden de activación de las cuchillas, cizallas,… Por lo tanto, el canto de la plancha (1) quedará a una distancia fija de estos elementos de calibrado (3').

REIVINDICACIONES

1- Embalaje caracterizado por que está formado por una serie de planchas (1), unidas entre sí, sobre las que están fijadas sendas láminas (2) de material termoplástico por al menos una cara.

2- Embalaje, según la reivindicación 1, donde las planchas son de madera, aglomerado, MDF o contrachapado.

3- Embalaje, según la reivindicación anterior, donde la lámina (2) de material termoplástico está parcialmente introducida en los poros de las planchas (1).

4- Embalaje, según la reivindicación primera, donde las láminas (2) poseen inscripciones (3).

5- Embalaje, según la reivindicación anterior, donde las inscripciones (3) incluyen elementos de calibrado (3') del borde la plancha (1).

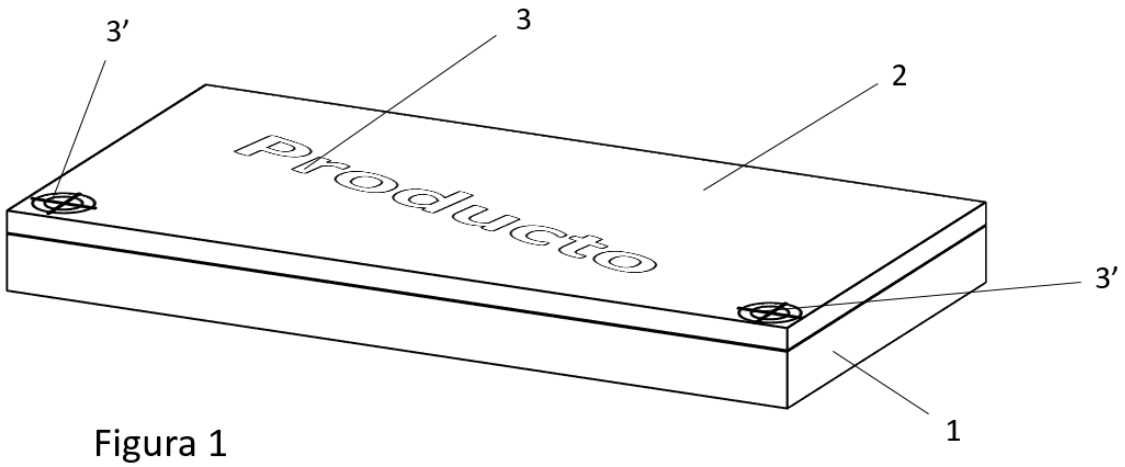

Figura 1

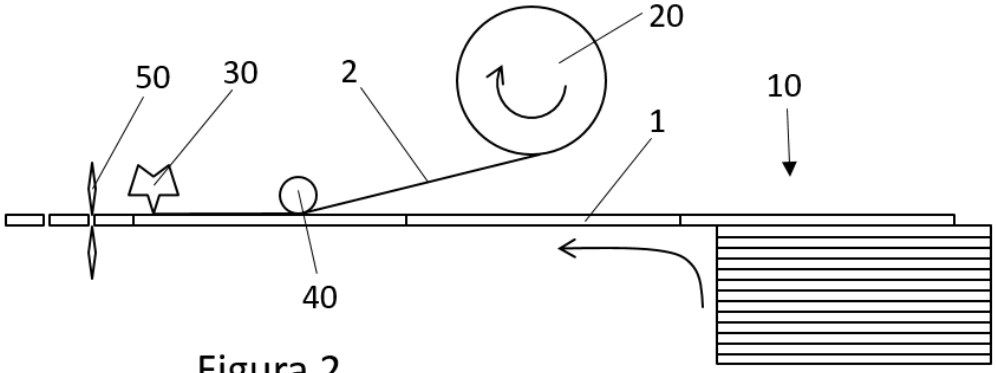

Figura 2