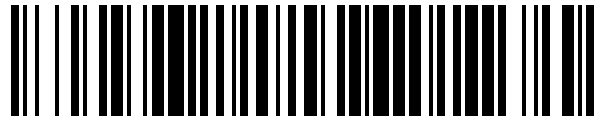


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 214 449**

21 Número de solicitud: 201830765

51 Int. Cl.:

B65D 71/50 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

24.05.2018

43 Fecha de publicación de la solicitud:

20.06.2018

71 Solicitantes:

**GONZÁLEZ SÁNCHEZ, José Francisco (100.0%)
AVDA. PI I MARAGALL, 132 4º 3ª
08140 CALDES DE MONTBUI (Barcelona) ES**

72 Inventor/es:

GONZÁLEZ SÁNCHEZ, José Francisco

74 Agente/Representante:

ISERN JARA, Jorge

54 Título: **Agrupador de envases**

ES 1 214 449 U

DESCRIPCIÓN

Agrupador de envases

5

OBJETO DE LA INVENCION

La presente solicitud tiene por objeto el registro de un agrupador de envases, por ejemplo, para contener un producto alimenticio líquido, tal como una bebida, sólido o con un grado de
10 viscosidad.

Más concretamente, la invención propone el desarrollo de un agrupador de envases, tales como por ejemplo, botellas, latas, que comprende una región de agarre configurada para ser sujeta mediante una mano de usuario y una pluralidad de regiones anulares vinculadas
15 con la región de agarre, que está previsto para facilitar el proceso de reciclaje una vez el agrupador ya no es utilizado por el usuario.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

20 Es bien conocido el uso de medios agrupadores para una pluralidad de envases, en particular del tipo lata, para envasar bebidas, productos alimentarios sólidos, etc., con la finalidad de facilitar a un usuario el transporte manual de los mismos desde el punto de venta hasta, por ejemplo, un refrigerador.

25 No obstante, desde un punto de vista de sostenibilidad medioambiental, el usuario en ocasiones extrae el anillo inferior (si bien cabe la posibilidad de que el envase no incluya la tapa superior) del envase y del resto del cuerpo del agrupador. Esto implica un residuo individual de pequeño tamaño que en muchas ocasiones es vertido en cualquier lugar, por lo que no puede ser reciclado al ser vertido en cualquier otro contenedor no adecuado o al
30 medio ambiente.

Por lo tanto, existe la necesidad de encontrar una solución que sea adecuada para el medio ambiente y al mismo tiempo facilite al usuario la separación de materiales para su posterior reciclado.

35

El titular es propietario de varios registros relacionados con un agrupador para la sujeción y transporte de envases, especialmente ideados para el transporte de envases que incluyen una tapa superior y un anillo inferior vinculado al envase a sujetar, no teniendo conocimiento en la actualidad de una invención que disponga de todas las características que se describen en esta memoria.

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCIÓN

La presente invención se ha desarrollado con el fin de proporcionar un agrupador de envases que se configura como una novedad dentro del campo de aplicación y resuelve los inconvenientes anteriormente mencionados, aportando, además, otras ventajas adicionales que serán evidentes a partir de la descripción que se acompaña a continuación.

Es por lo tanto un objeto de la presente invención proporcionar un agrupador de envases, del tipo que comprende una región de agarre configurada para ser sujeta mediante la mano de un usuario y una pluralidad de regiones anulares vinculadas con la región de agarre, en el que tales dos regiones están hechas a partir de material plástico inyectable, estando cada una de las regiones anulares configurada para soportar un correspondiente envase. En particular, la invención se caracteriza por el hecho de que cada una de las regiones anulares incluye a lo largo del perímetro de su reborde interior una pluralidad de resaltes de agarre separados entre sí previstos para estar en contacto con un envase. Más concretamente, tales resaltes de agarre están previstos para aplicar una fuerza de presión sobre la superficie del envase y además hacen tope con un reborde saliente situada en la parte superior de envases de tipo lata.

Además, la invención se caracteriza por el hecho de que incluye unos medios de rotura accionables manualmente configurados presentes en al menos una zona de la región de agarre y/o región anular del agrupador, previstos para liberar el envase con respecto a la región de agarre.

De esta manera, cuando se extrae un envase del agrupador, éste se rompe, ya sea quedando un tramo del agrupador adherido al envase o bien una región del agrupador se rompe para permitir la extracción del envase, a diferencia del estado de la técnica conocido.

En una realización preferida, los medios de rotura comprenden una pluralidad de puntos de rotura situados en la zona de unión entre la región de agarre y cada una de las regiones anulares, de tal modo que cuando se separa el envase del agrupador, la región anular queda adherida al envase, no generando un residuo independiente. Esta realización resulta
5 especialmente adecuada cuando el material empleado para las regiones anulares no es biodegradable pero en cambio es reciclable. En este caso, el material empleado para la región de agarre puede ser biodegradable.

Ventajosamente, el agrupador incluye una pestaña que se extiende hacia fuera desde la
10 región de agarre situada cerca de la zona donde está ubicada la pluralidad de puntos de rotura, que facilita al usuario la acción de rotura y separación de la región anular con respecto a la región de agarre.

En una realización alternativa de la invención, los medios de rotura comprenden una
15 pluralidad de puntos débiles de rotura situados transversalmente en cada una de las regiones anulares, de tal modo que cuando el usuario extrae un envase, la región anular no se separa del resto del agrupador, no generando así un residuo individual con respecto al resto del agrupador, lo que facilita así el proceso posterior de reciclaje de envases. Esta realización es especialmente adecuada cuando el agrupador está hecho de un material
20 biodegradable. Este último aspecto también facilita el proceso de separación en una planta de tratamiento y reciclaje de residuos.

También preferentemente, la región anular incluye una pestaña de agarre que se extiende hacia fuera y en sentido descendente que está vinculada con los puntos de rotura. De este
25 modo, se facilita al usuario la acción de rotura y separación de la región anular con respecto a la región de agarre.

Ventajosamente, la pestaña de agarre incluye en su cara exterior unos medios antideslizantes previstos contra el deslizamiento de los dedos de un usuario.

30

En una realización preferente, los medios antideslizantes comprenden una pluralidad de nervios dispuestos transversalmente con respecto a un eje longitudinal de la pestaña.

En una realización de la invención, la región de agarre y la pluralidad de regiones anulares
35 están hechas de material distinto en un mismo proceso de bi-inyección, lo que permite una

amplia variedad de combinaciones de colores y/o materiales que conforman el conjunto del agrupador. De este modo, por ejemplo, cabe la posibilidad de que las regiones anulares presenten un color y/o textura diferente con respecto a la región de agarre. Del mismo modo, es posible también combinar una parte de material biodegradable con una parte de material reciclable en el mismo agrupador empleado un proceso de bi-inyección, donde es posible inyectar dos materiales diferentes en un mismo ciclo de trabajo para la conformación de una pieza de material plástico.

En una realización alternativa de la invención, la región de agarre y la pluralidad de regiones anulares están hechos del mismo material.

Otras características y ventajas del agrupador objeto de la presente invención resultarán evidentes a partir de la descripción de una realización preferida, pero no exclusiva, que se ilustra a modo de ejemplo no limitativo en los dibujos que se acompañan, en los cuales:

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

Figura 1.- Es una vista en perspectiva de una primera realización del agrupador de la invención;

Figura 2.- Es una vista en planta de la primera realización del agrupador;

Figura 3.- Es una vista en perspectiva de la primera realización del agrupador montado en dos envases de tipo botella;

Figura 4.- Es una vista en perspectiva de una segunda realización del agrupador de la invención;

Figura 5.- Es una vista en perspectiva de detalle del agrupador de la segunda realización montado en envases de tipo botella;

Figura 6.- Es una vista en perspectiva de una tercera realización del agrupador de la invención;

Figura 7.- Es una vista en perspectiva de la tercera realización del agrupador montado en envases de tipo botella;

Figura 8.- Es una vista en perspectiva de una cuarta realización del agrupador de acuerdo con la presente invención;

Figura 9.- Es una vista en perspectiva de la cuarta realización del agrupador montado en envases de tipo lata en que una de las latas está separada del agrupador;

Figura 10.- Es una vista en perspectiva de una quinta realización de un agrupador de acuerdo con la presente invención;

Figura 11.- Es una vista en planta de la realización mostrada en la figura 10, incluyendo un detalle aumentado; y

5 Figura 12.- Es una vista en perspectiva de la quinta realización del agrupador montado en envases de tipo lata.

DESCRIPCIÓN DE UNA REALIZACIÓN PREFERENTE

10 A la vista de las mencionadas figuras y, de acuerdo con la numeración adoptada, se puede observar en ellas un ejemplo de realización preferente de la invención, la cual comprende las partes y elementos que se indican y describen en detalle a continuación.

En las distintas realizaciones descritas en esta memoria, el agrupador de envases
15 comprende esencialmente una región de agarre (1) configurada para ser sujeta mediante la mano de un usuario y una pluralidad de regiones anulares (2) que están vinculadas con la región de agarre (1), en el que tales dos regiones (1, 2) están hechas a partir de material plástico inyectable, y estando cada una de las regiones anulares (2) configurada para soportar un correspondiente envase. Cada una de las regiones anulares (2) incluye a lo
20 largo del perímetro de su reborde interior una pluralidad de resaltes de agarre (3) separados entre sí previstos para estar en contacto con un envase. Estos resaltes están inclinados con respecto al borde perimetral definido por la región anular y orientados hacia el centro de cada región anular.

25 Además, el agrupador incluye unos medios de rotura accionables manualmente configurados para liberar el envase con respecto a la región de agarre.

En la realización representada en las figuras 1 a 3, donde se aprecia un agrupador (10) para sujetar conjuntamente dos envases (100), los medios de rotura del agrupador comprenden
30 una pluralidad de puntos débiles de rotura situados transversalmente en cada una de las regiones anulares. En lo que respecta a la región de agarre presenta una configuración sensiblemente en forma de "U" que facilita el agarre de la mano del usuario.

Para facilitar la rotura y separación de éste con respecto al envase, la región anular incluye una pestaña de agarre (4) que se extiende hacia fuera y en sentido descendente que está vinculada con los puntos de rotura.

- 5 Además, la pestaña de agarre incluye en su cara exterior unos medios antideslizantes previstos contra el deslizamiento de los dedos de un usuario. Como puede verse más claramente en la figura 1, estos medios antideslizantes comprenden una pluralidad de nervios (5) dispuestos transversalmente con respecto a un eje longitudinal de la pestaña.
- 10 En las figuras 4 y 5 se muestra una segunda realización de un agrupador (20) según la invención que se diferencia de la anterior realización en el hecho de que está diseñado para soportar cuatro envases, es decir, presenta cuatro regiones anulares que están distribuidas matricialmente.
- 15 En otra realización mostrada en las figuras 6 y 7, se representa un agrupador de envases (30) previsto para soportar dos envases de tipo botella, cuyos medios de rotura están constituidos por una pluralidad de puntos de rotura situados en la zona de unión entre la región de agarre y cada una de las regiones anulares (2). Para facilitar la operación de rotura, el agrupador (30) incluye una pestaña (6) que se extiende hacia fuera desde la región
- 20 de agarre (1) situada cerca de la zona donde está ubicada la pluralidad de puntos de rotura.

Por otro lado, en las figuras 8 y 9 se muestra otra realización alternativa de un agrupador (40) según la invención, estando el agrupador diseñado para soportar seis envases (100), del tipo lata (si bien será bien evidente que puede ser cualquier número de envases). En

25 este caso, los medios de rotura comprenden una pluralidad de puntos débiles de rotura situados en la zona de unión entre cada una de las regiones anulares y la región de agarre. Mencionar que la región de agarre (1) incluye una porción laminar que está provista de una pluralidad de nervios (7) e incluye en uno de sus extremos una extensión a modo de lengüeta (8) provista de un orificio pasante (80).

30

Finalmente, en las figuras 10 y 12, se representa una quinta realización de un agrupador (50) para envases (100), en particular, para soportar seis envases de tipo lata, en el que los medios de rotura están incorporados en cada una de las regiones anulares (2), siendo el mismo sistema que el presente en la realización mostrada en las figuras 1 a 3. En esta

35 realización, las regiones anulares (2) están unidas por dos zonas de unión, siendo una de

ellas una primera porción laminar provista de nervios como los anteriormente descritos y una segunda zona de unión laminar (9) provista de un orificio central pasante (90). La finalidad de este orificio pasante es reducir la cantidad de material plástico empleado.

- 5 Mencionar que la región de agarre (1) y la pluralidad de regiones anulares (2) pueden estar hechas de un mismo material o bien distinto, dependiendo de la ubicación de los medios de rotura anteriormente expuestos. De esta manera, en el caso de que los medios de rotura permitan separar las regiones anulares (3) de los envases (100), la región de agarre (1) y las regiones anulares (2) pueden estar hechas de un material biodegradable mientras que en el
- 10 caso de que el fabricante tenga interés de que la región anular (2) no se separe del envase cuando el usuario desea consumir la bebida del envase, la región anular (2) puede estar hecha de un material reciclable y la región de agarre de un material biodegradable.

- Los detalles, las formas, las dimensiones y demás elementos accesorios, empleados en la
- 15 fabricación del agrupador de envases de la invención podrán ser convenientemente sustituidos por otros que no se aparten del ámbito definido por las reivindicaciones que se incluyen a continuación.

REIVINDICACIONES

1. Agrupador de envases (10, 20, 30, 40, 50) que comprende una región de agarre (1) configurada para ser sujeta mediante una mano de usuario y una pluralidad de regiones
5 anulares (2) vinculadas con la región de agarre, en el que tales dos regiones (1, 2) están hechas a partir de material plástico inyectable, estando cada una de las regiones anulares configurada para soportar un correspondiente envase, incluyendo cada una de las regiones anulares a lo largo del perímetro de su reborde interior una pluralidad de resaltes de agarre separados entre sí previstos para estar en contacto con un envase, y **caracterizado** por el
10 hecho de que incluye unos medios de rotura accionables manualmente configurados presentes en al menos una zona de la región de agarre (1) y/o región anular (2) del agrupador, previstos para liberar el envase con respecto a la región de agarre (1).
2. Agrupador de envases según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que los
15 medios de rotura comprenden una pluralidad de puntos de rotura situados en la zona de unión entre la región de agarre (1) y cada una de las regiones anulares (2).
3. Agrupador de envases según la reivindicación 2, caracterizado por el hecho de que
20 incluye una pestaña que se extiende hacia fuera desde la región de agarre (1) situada cerca de la zona donde está ubicada la pluralidad de puntos de rotura.
4. Agrupador de envases según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que los
25 medios de rotura comprenden una pluralidad de puntos débiles de rotura situados transversalmente en cada una de las regiones anulares (2).
5. Agrupador de envases según la reivindicación 4, caracterizado por el hecho de que la
región anular (2) incluye una pestaña de agarre que se extiende hacia fuera y en sentido descendente que está vinculada con los puntos de rotura.
- 30 6. Agrupador de envases según la reivindicación 5, caracterizado por el hecho de que la pestaña de agarre incluye en su cara exterior unos medios antideslizantes previstos contra el deslizamiento de los dedos de un usuario.

7. Agrupador de envases según la reivindicación 6, caracterizado por el hecho de que los medios antideslizantes comprenden una pluralidad de nervios (7) dispuestos transversalmente con respecto a un eje longitudinal de la pestaña.
- 5 8. Agrupador de envases según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que la región de agarre (1) y la pluralidad de regiones anulares (2) están hechas de material distinto.
9. Agrupador de envases según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que la región de agarre (1) y la pluralidad de regiones anulares (2) están hechos del mismo material.
- 10 10. Agrupador de envases según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que la región de agarre (1) presenta una configuración
- 15 sensiblemente en forma de "U".

FIG. 1

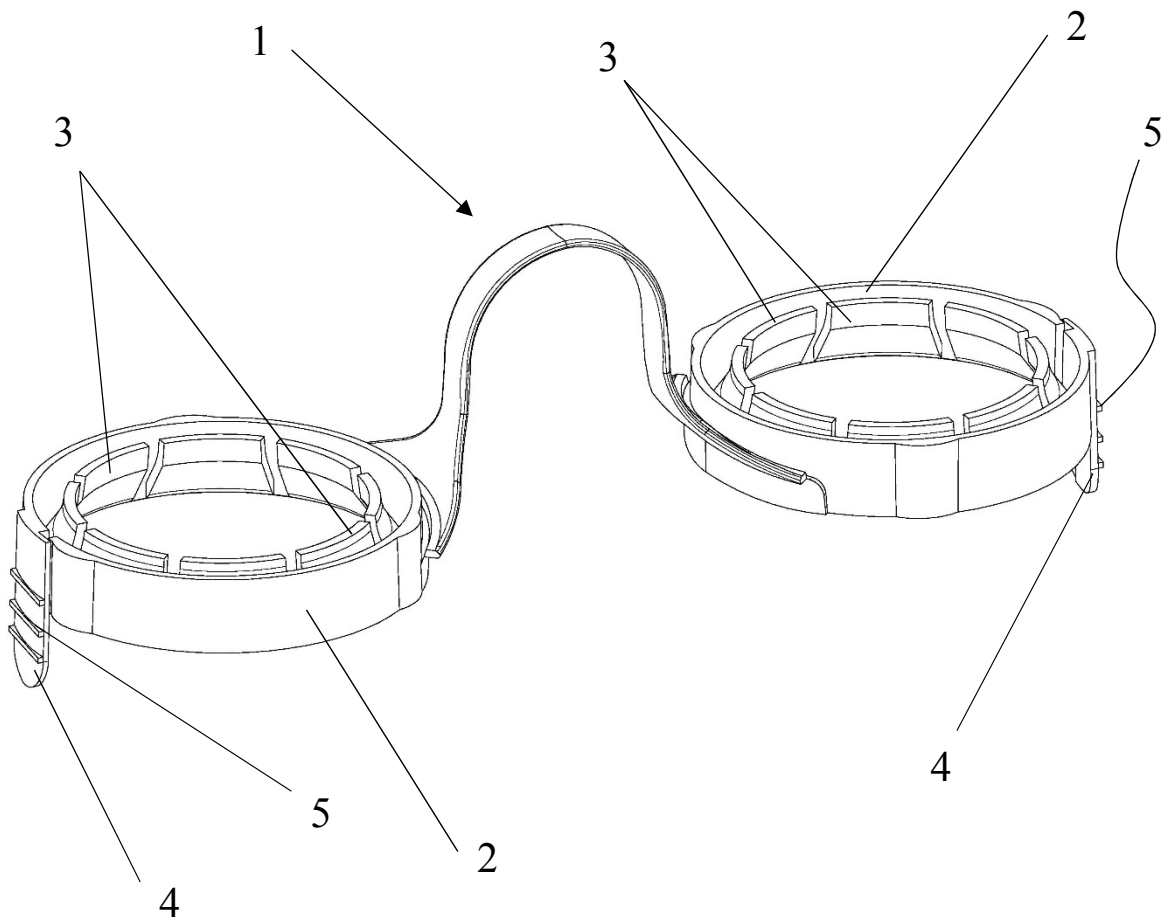


FIG. 2

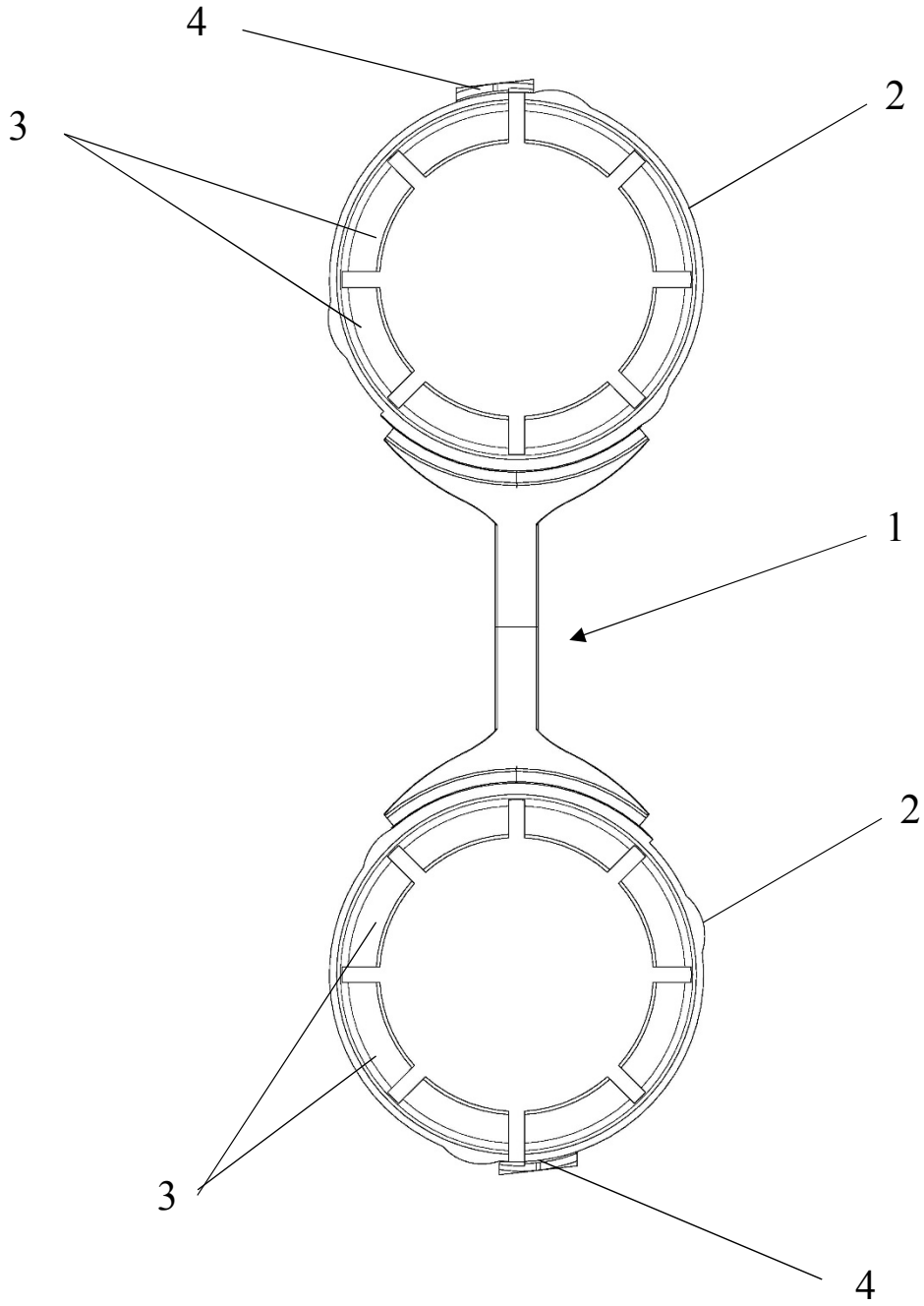


FIG. 3

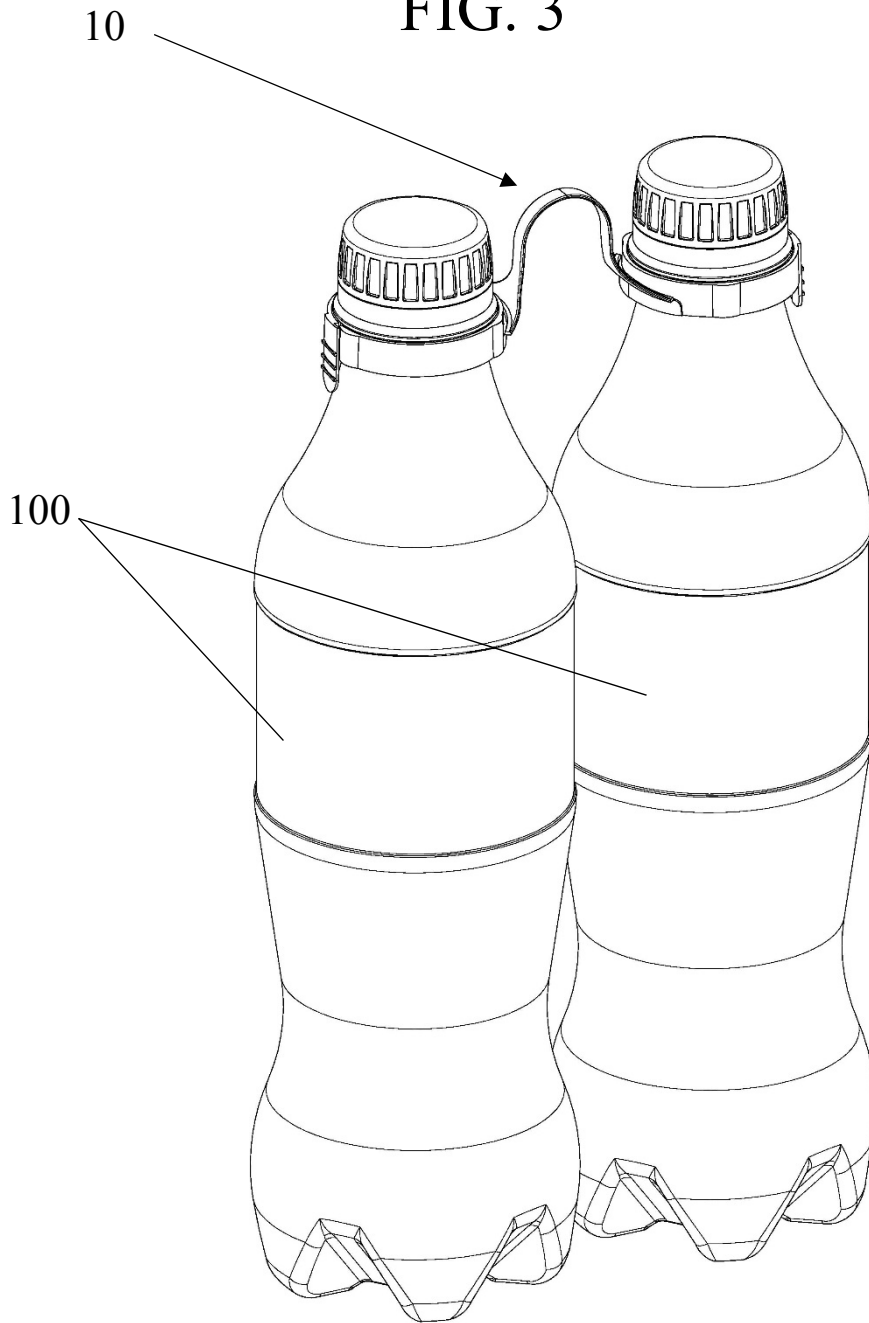


FIG. 4

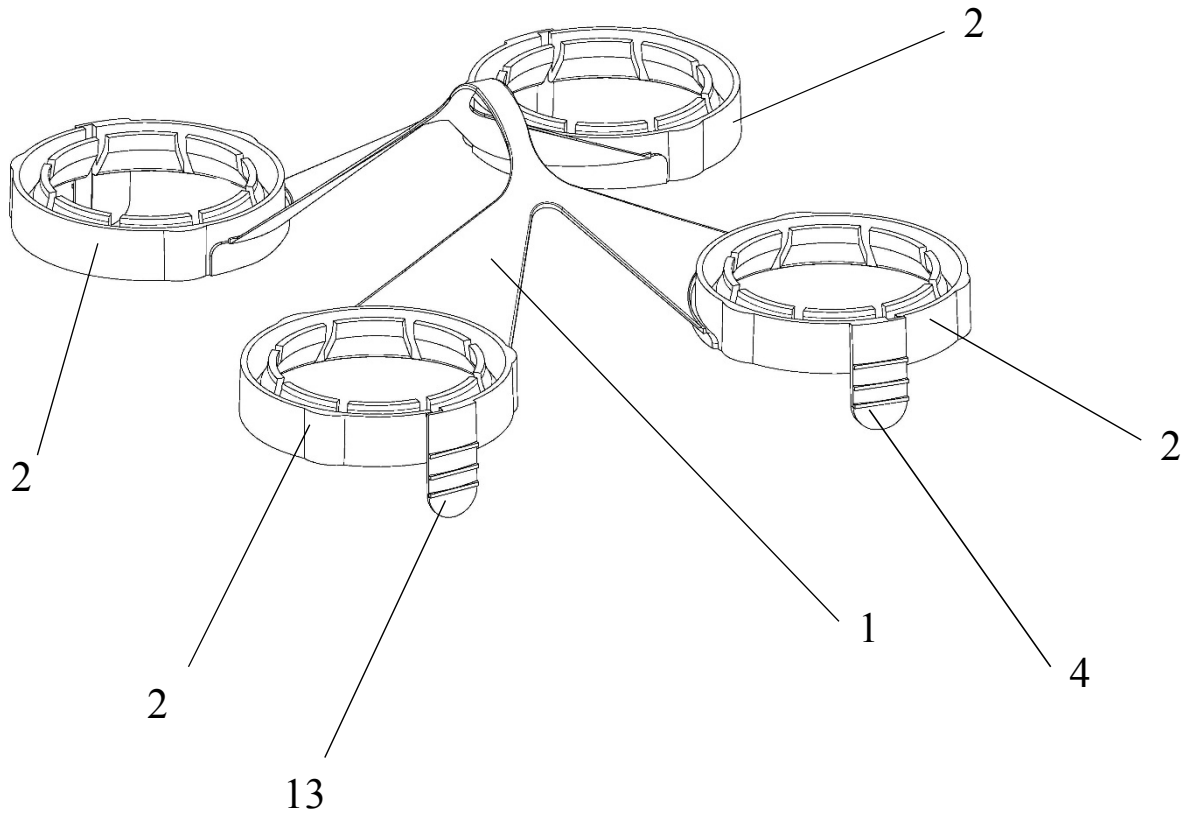


FIG. 5

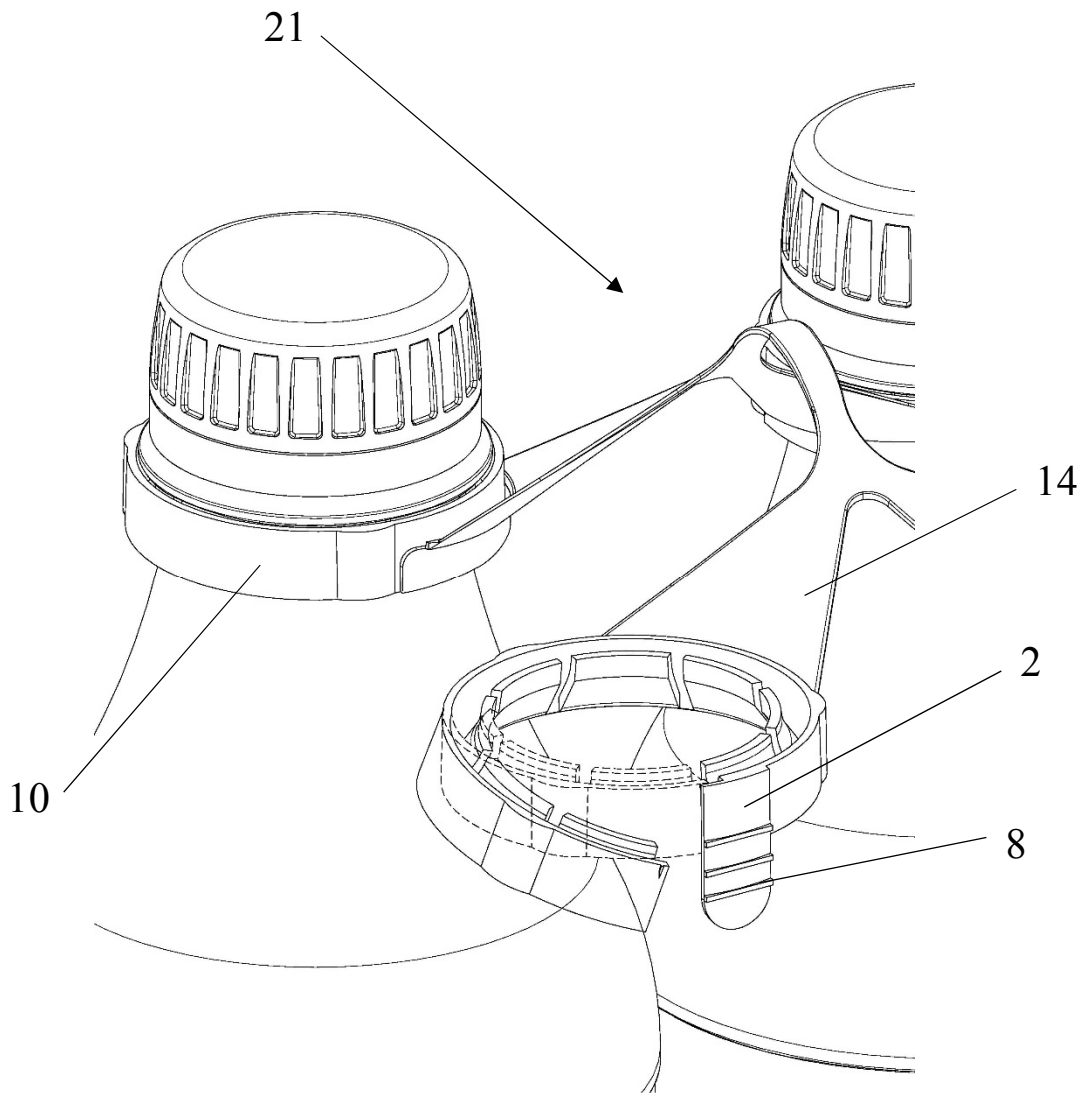


FIG. 6

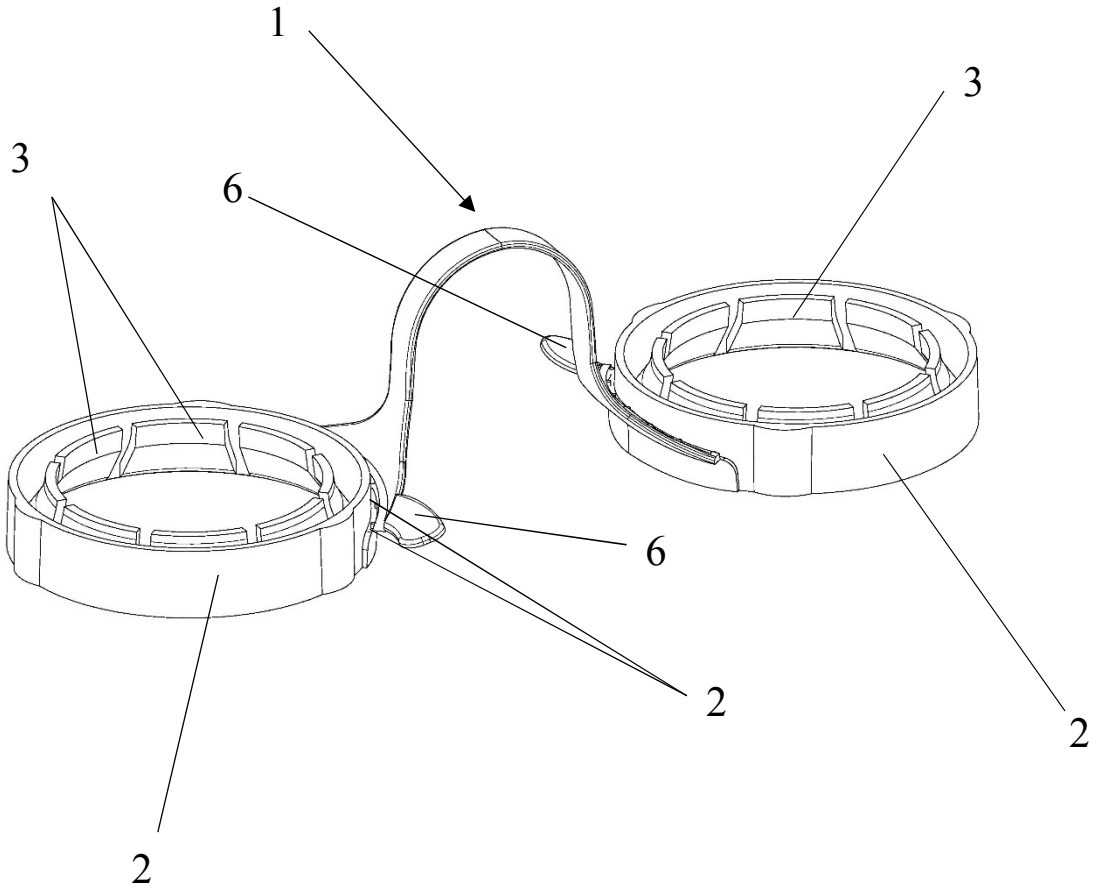


FIG. 7

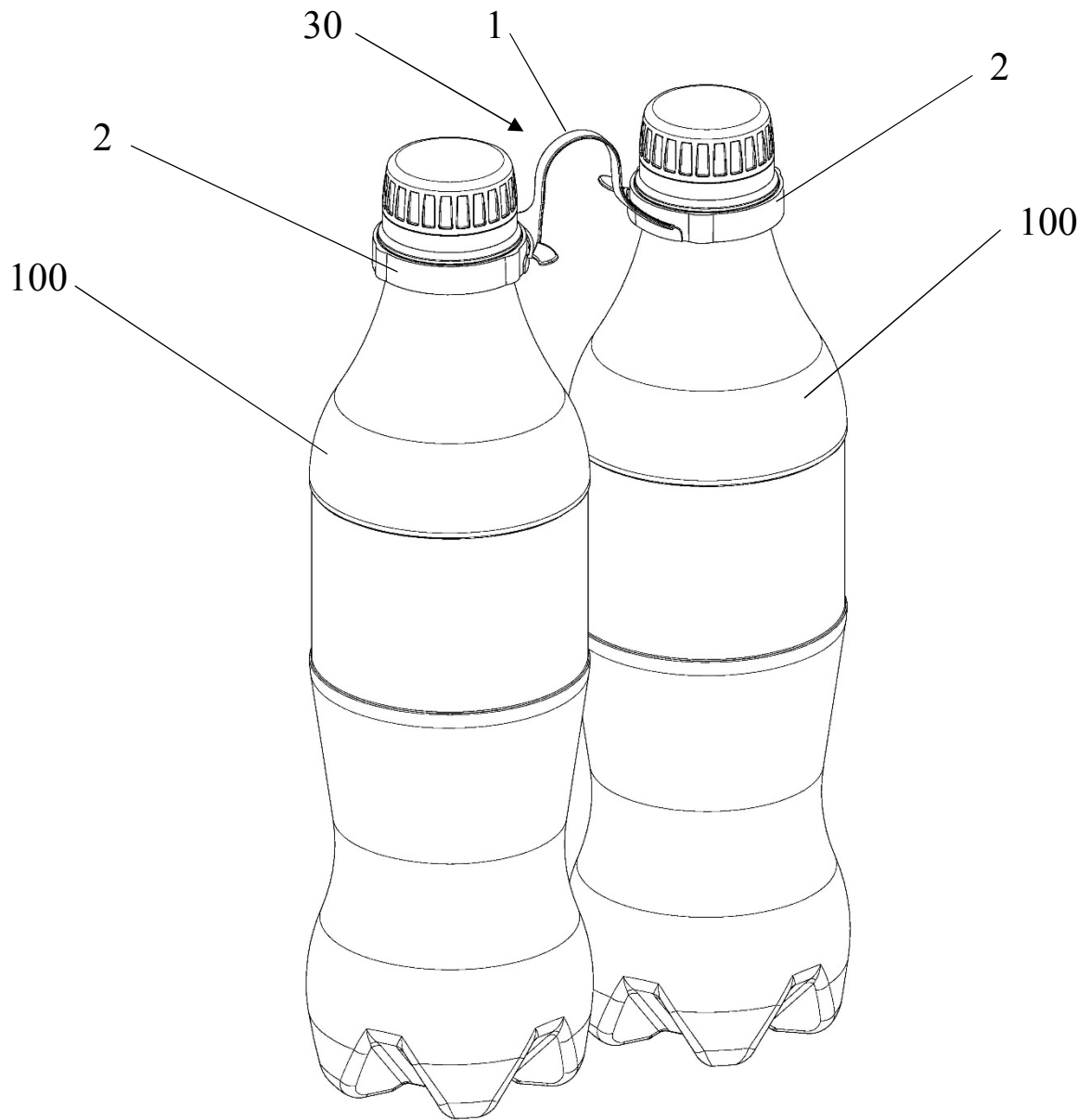


FIG. 8

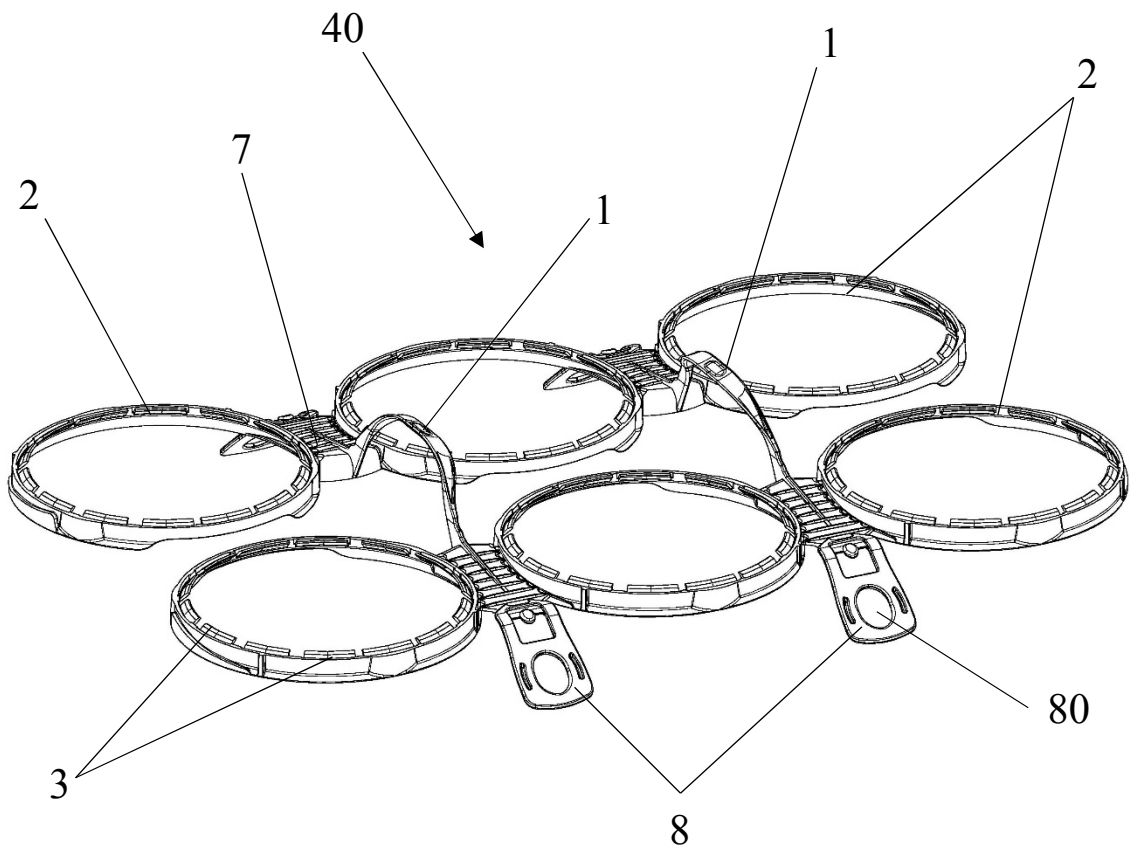


FIG. 9

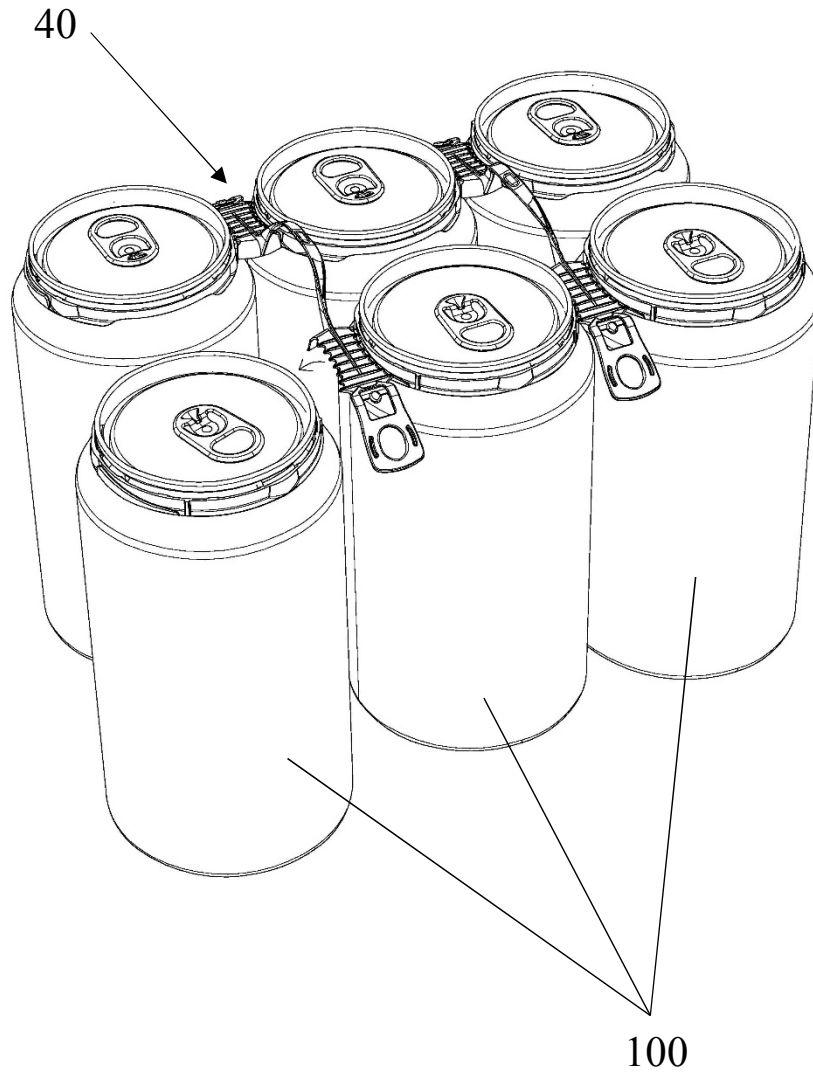


FIG. 10

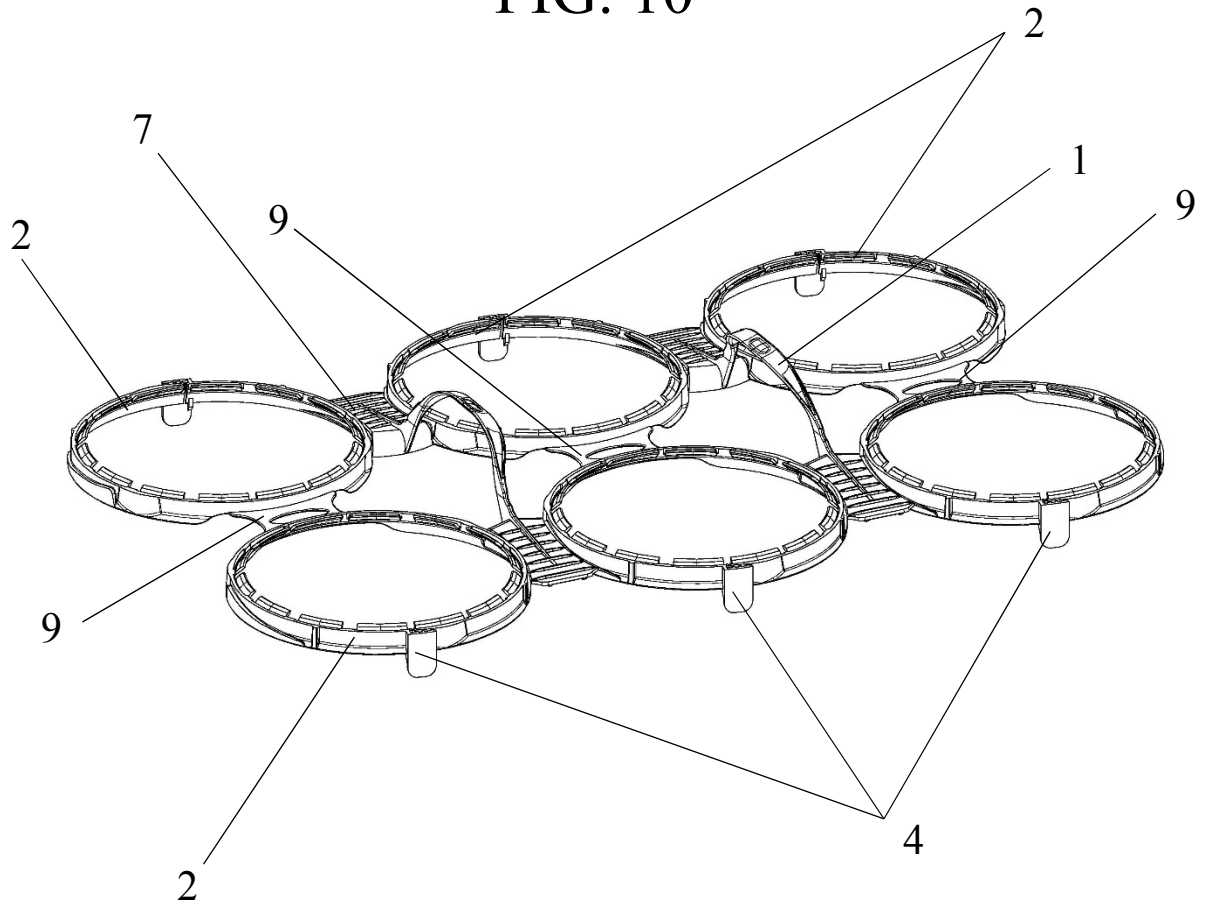


FIG. 11

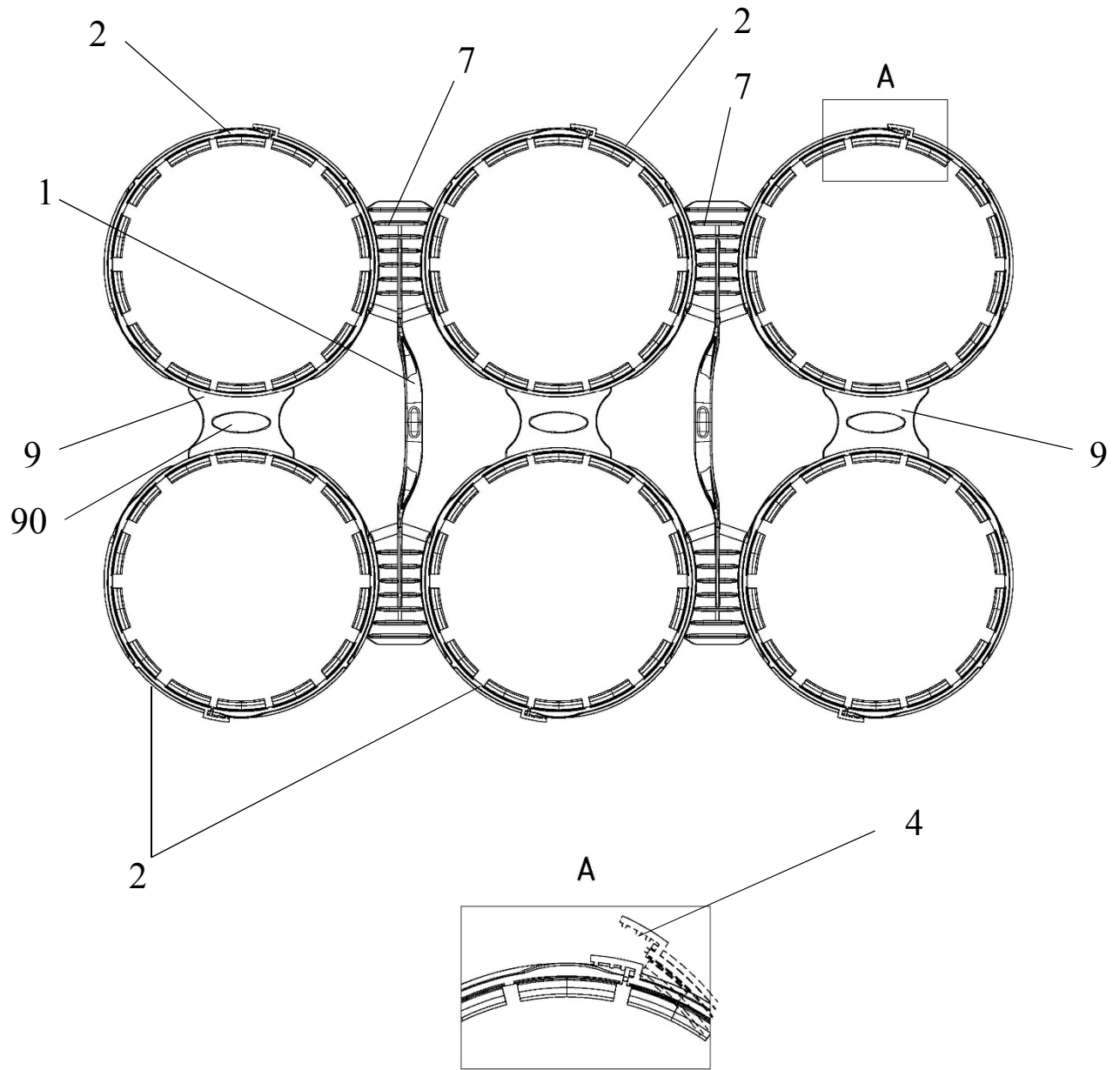


FIG. 12

