



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 263 768**

51 Int. Cl.:
A45D 40/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Número de solicitud europea: **02704864 .4**

86 Fecha de presentación : **19.02.2002**

87 Número de publicación de la solicitud: **1363518**

87 Fecha de publicación de la solicitud: **26.11.2003**

54 Título: **Procedimiento para acondicionamiento de un producto.**

30 Prioridad: **22.02.2001 FR 01 02411**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
16.12.2006

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
16.12.2006

73 Titular/es: **L'ORÉAL**
14, rue Royale
75008 Paris, FR

72 Inventor/es: **Bethune, Alain y**
Hould, Jean-François

74 Agente: **Ungría López, Javier**

ES 2 263 768 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

Procedimiento para acondicionamiento de un producto.

La presente invención se refiere a un procedimiento de acondicionamiento de un producto particularmente de un producto cosmético sólido, en forma de muestra.

Es frecuente distribuir muestras de producto cosmético en almacenes, asociándolas por ejemplo con una página publicitaria. Para acondicionar los productos cosméticos en forma de muestra, se utilizan particularmente tubos o frascos de dimensiones reducidas. Sin embargo, tales acondicionamientos pueden difícilmente ser distribuidos en almacenes para fines publicitarios debido a su tamaño. Otros acondicionamientos, como por ejemplo las bolsitas que contienen particularmente productos líquidos o cremosos o también toallitas impregnadas de productos líquidos pueden más fácilmente ser introducidas en almacenes. No obstante, las bolsitas pueden difícilmente contener productos sólidos, como por ejemplo polvos compactados.

La patente FR 2 740 013 describe un acondicionamiento para una muestra de producto cosmético sólida o pastosa destinada para permitir la distribución de la muestra para fines publicitarios por inserción en una publicación. El acondicionamiento está constituido por una placa que comprende una cavidad central en la cual se introduce una copela que contiene la muestra de producto. La copela está fijada por una hoja adhesiva pegada sobre una superficie de la placa. Un opérculo está colocado en la otra cara de la placa con el fin de obturar la cavidad que contiene la copela. Un acondicionamiento de este tipo, incluso si se encuentra en forma de placa, es relativamente grueso debido a la presencia de la copela.

La patente US 2 061 139 describe igualmente un acondicionamiento para una muestra de producto cosmético en forma de placa en la cual una copela que contiene el producto está introducida. Aquí también, resulta difícil obtener un acondicionamiento poco grueso.

Resulta por consiguiente deseable librarse de la copela e introducir directamente el producto en la cavidad. Sin embargo, resulta difícil realizar un acondicionamiento de este tipo que permita un mantenimiento correcto del producto en la cavidad y en el cual la superficie exterior del producto, a saber la superficie visible durante la apertura del acondicionamiento, sea aceptable desde un punto de vista estético, es decir particularmente que tenga una superficie relativamente regular.

También, esto es uno de los objetos de la invención realizar un procedimiento de acondicionamiento de un producto, particularmente cosmético, en un soporte de forma generalmente plana que comprenda una cavidad en la cual se introduzca directamente el producto librándose de cualquier medio suplementario para contener el producto.

Es en particular un objeto de la invención realizar un procedimiento de este tipo que permita obtener un producto acondicionado que tenga una superficie visible en la apertura del acondicionamiento que sea aceptable desde un punto de vista estético, que tenga en particular una superficie regular.

Es también otro objeto de la invención realizar un procedimiento de este tipo que permita obtener un

buen comportamiento del producto en la cavidad.

Es igualmente otro objeto de la invención realizar un procedimiento de este tipo que sea poco costoso.

Según la invención, estos objetivos se logran realizando un procedimiento de acondicionamiento de un producto, particularmente cosmético, en un soporte de forma generalmente plana atravesado por una cavidad que desemboca en una primera superficie del soporte por medio de una primera abertura, y por una segunda cara del soporte, opuesta a la primera, por medio de una segunda abertura, consistiendo el procedimiento en:

- a) obturar de forma amovible la primera abertura por medio de un opérculo amovible a levantar previamente a la primera utilización con miras a acceder al producto;
- b) introducir el producto en la cavidad por la segunda abertura;
- c) obturar la segunda abertura.

El producto al ser introducido en la cavidad después de haber fijado el opérculo que sirve de medio de apertura del acondicionamiento, la superficie del producto que será la superficie exterior en la apertura del acondicionamiento corresponde al fondo de la cavidad durante el llenado. El fondo de la cavidad al llenarse primero, la superficie externa del producto delimitada por el indicado opérculo es perfectamente lisa y el producto no corre el riesgo de salirse de la cavidad por este lado del soporte.

Ventajosamente, se introduce el producto en la cavidad en forma de polvo luego se compacta el indicado polvo en la cavidad antes de obturar la segunda abertura. Así, ninguna holgura es posible entre el producto y el soporte de forma que el producto queda perfectamente mantenido en la cavidad y no corre el riesgo de escaparse en la apertura del acondicionamiento.

Ventajosamente, se introduce una cantidad de producto con el fin de llenar al menos una cavidad de forma que ningún desplazamiento del producto en la cavidad sea posible. Así, el producto se mantiene perfectamente en su acondicionamiento, particularmente cuando se abre el mismo retirando el opérculo.

Cuando se introduce una cantidad de producto que es más importante que la cantidad susceptible de ser contenida en la cavidad, se elimina ventajosamente el excedente de producto introducido con el fin de llenar únicamente la cavidad. Así, la superficie inferior del soporte queda perfectamente plana y el espesor del acondicionamiento no se aumenta. Se puede así fácilmente obturar la segunda abertura sin que ninguna protuberancia impida el cierre. Además, se obtiene un volumen constante de producto en cada acondicionamiento de este tipo lo cual permite particularmente a un usuario conocer la cantidad de producto de la cual dispone cuando se sirve de un nuevo acondicionamiento del mismo tipo.

Según un modo de realización, se obtura la segunda abertura por medio de una hoja adhesiva que se fija sobre la segunda cara del soporte. Se cierra así el fondo del acondicionamiento, es decir el lado opuesto a la apertura del acondicionamiento y por consiguiente al acceso al producto. Ventajosamente, se fija la hoja adhesiva presionándola con un rodillo de forma que se adhiera, al menos en parte, el producto sobre la

hoja adhesiva. Se favorece con ello también el buen comportamiento del producto en el acondicionamiento pues la superficie del producto frente a la segunda abertura se mantiene en el soporte adhiriéndose a la hoja adhesiva. La hoja adhesiva está por ejemplo formada por un material termoplástico, seleccionado particularmente entre las poliolefinas o los poliésteres, que se recubre con una composición adhesiva permanente, es decir que no está destinada para permitir el despegado de la hoja adhesiva. La composición adhesiva asegura la fijación de la hoja sobre el soporte y se adhiere de un modo tal que difícilmente se la pueda retirar del soporte. Ventajosamente, la etiqueta puede ser decorada previamente de forma que, además de su función de cierre, decore el acondicionamiento.

El opérculo, que forma el medio de apertura del acondicionamiento, está pegado por medio de un adhesivo sobre la primera superficie del soporte de una forma tal que pueda despegarse y pegarse de nuevo al menos una vez. Así, el usuario podrá abrir el acondicionamiento y utilizar el producto una primera vez, cerrar de nuevo el acondicionamiento si no ha sido utilizado todo el producto, y retirar de nuevo el opérculo para acceder una nueva vez al producto.

Ventajosamente, la zona del opérculo destinada para encontrarse en contacto con el producto no tiene función adhesiva con el fin de evitar retirar producto que se quedaría sobre el opérculo en su apertura por el usuario. A este efecto, el opérculo no está recubierto de adhesivo, por ejemplo, en esta zona. Alternativamente, se puede prever anular la función del adhesivo en esta zona recubriendo el adhesivo con un barniz. Alternativamente también, se puede prever dejar en esta zona la película que constituye el soporte dorsal del opérculo adhesivo.

Ventajosamente aún, el opérculo presenta una zona de agarre que permite coger el opérculo con el fin de desolidarizarlo, al menos en parte, del soporte. La zona de agarre es por ejemplo una prolongación del opérculo que, como la zona del opérculo destinada a estar en contacto con el producto, no tiene función adhesiva.

Según un modo particular de la invención, el opérculo es de material transparente. Así, el acondicionamiento obtenido permite al usuario ver el producto acondicionado. El opérculo es por ejemplo una hoja de material termoplástico, particularmente de poliéster o de polipropileno recubierta de un adhesivo del tipo semi-permanente.

La invención consiste, aparte de las disposiciones expuestas anteriormente, en un cierto número de otras disposiciones que se explicarán a continuación, a propósito de ejemplos de realización no limitativos, descritos con referencia a las figuras adjuntas, entre las cuales:

- la figura 1 ilustra esquemáticamente las etapas del procedimiento según la invención; y
- la figura 2 representa un acondicionamiento obtenido por el procedimiento según la invención.

El procedimiento de acondicionamiento, cuyas etapas se ilustran en la figura 1, se describe, según el ejemplo, para acondicionar un producto cosmético sólido.

Un soporte 20 rectangular de formato tipo tarjeta bancaria comprende en su espesor una cavidad 30 prevista para recibir el producto. Es bastante evidente que el soporte puede presentar cualquier forma, puede por ejemplo ser cuadrado, redondo, oval, etc... El

soporte 20 tiene dos caras planas y paralelas 21 y 22 en cada una de las cuales desemboca la cavidad 30. La cavidad 30 tiene por consiguiente dos aberturas 31 y 32 respectivamente en cada cara 21 y 22 del soporte. El soporte 20 presenta un bajo espesor del orden del milímetro, por ejemplo entre 0,5 y 2 mm. Según un ejemplo particular, el soporte tiene un espesor de 0,8 mm. El soporte es por ejemplo obtenido por moldeo o bien troquelado. La cavidad tiene una sección circular pero puede también ser de sección cuadrada, rectangular, oval, o de cualquier otra forma. La cavidad está prevista para recibir una pequeña cantidad de producto, por ejemplo 0,15 g.

Un opérculo amovible 40 está fijado 100 sobre una de las caras del soporte, la cara superior 21, con el fin de obturar una de las aberturas de la cavidad a saber aquella para la cual el usuario podrá acceder al producto. Se trata por ejemplo de una etiqueta glaseada de tipo poliéster que se pega a la cara superior del soporte. Se elegirá de preferencia una etiqueta transparente de forma que permita al usuario ver el producto presente en el acondicionamiento. La etiqueta está recubierta de un adhesivo semi-permanente que permite mantenerla correctamente en contacto con la cara con el fin de cerrar la abertura siendo fácilmente retirable de la cara. Ventajosamente, se elegirá un adhesivo que permita pegar de nuevo al menos una vez la etiqueta sobre el soporte después de una primera apertura. El soporte dorsal de la etiqueta ha sido mantenido durante una operación particular de troquelado o de limpiado (doble troquelado por ejemplo), en dos zonas de la etiqueta 40. El soporte dorsal se mantiene, por una parte, en la zona 42 que se pone en contacto con el producto con el fin de impedir al producto adherirse sobre la etiqueta en la apertura y, por otra parte, en una zona de agarre 41 situada en la periferia de la etiqueta con el fin de formar una lengüeta fácilmente prensible por el usuario para retirar la etiqueta de su soporte. La etiqueta presenta una superficie lisa de forma que la superficie superior del producto, es decir la superficie visible por el usuario cuando abre el acondicionamiento, tenga un aspecto liso. Pero es evidente que si se desea obtener una superficie visible del producto que presente otro aspecto, se elegirá entonces una etiqueta con una superficie adaptada.

En una segunda fase, se introduce 200 el producto cosmético en forma de polvo, por la segunda abertura 32, en la cavidad 30 cerrada por la parte inferior por la etiqueta 40. El polvo introducido se compacta entonces 300 con el fin de formar una pastilla de producto que se mantenga entonces correctamente en el acondicionamiento. La cantidad de producto introducida es de preferencia justo la suficiente para llenar la cavidad. Cuando una cantidad demasiado importante es introducida, se elimina el excedente de producto por aspiración después del compactado. Según una variante, se introduce el producto en forma líquida.

Por último, se cierra 400 la segunda abertura 32 mediante una película adhesiva 50 presionándola sobre la cara inferior con la ayuda de un rodillo presionador 60 para evacuar el aire y hacer adherir la película al producto. Así, la película adhesiva 50 forma el fondo del acondicionamiento y participa en el mantenimiento de la pastilla en la cavidad.

Se obtiene así un acondicionamiento tal como el representado en la figura 2 que puede ser abierto por la etiqueta 40 que ha sido fijada antes del llenado. El

usuario tiene entonces acceso a la superficie del producto que corresponde al fondo de la cavidad en el llenado.

En la descripción detallada que antecede, se ha he-

cho referencia a modos de realización preferidos de la invención. Es evidente que variantes pueden aportarse a la misma sin apartarse de la invención tal como se reivindica a continuación.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de acondicionamiento de un producto (10), particularmente cosmético, en un soporte (20) de forma generalmente plana atravesado por una cavidad (30) que desemboca en una primera cara (21) del soporte (20) por una primera abertura (31), y sobre una segunda cara (22) del soporte, opuesta a la primera, por una segunda abertura (32), consistiendo el indicado procedimiento en:

a) obturar (100) de forma amovible la primera abertura (31) por medio de un opérculo amovible (40) a levantar previamente a la primera utilización con miras a acceder al producto;

b) introducir (200) el producto (10) en la cavidad (30) por la segunda abertura (32);

c) obturar (400) la segunda abertura (32).

2. Procedimiento según la reivindicación 1, **caracterizado** porque se introduce el producto (10) en la cavidad (30) en forma de polvo luego se compacta (300) el indicado polvo en la cavidad (30) antes de obturar la segunda abertura (32).

3. Procedimiento según la reivindicación 1 ó 2, **caracterizado** por el hecho de que se introduce una cantidad de producto con el fin de llenar al menos la cavidad (30).

4. Procedimiento según la reivindicación 3, **caracterizado** porque se elimina el excedente de producto introducido con el fin de llenar únicamente la cavidad (30).

5. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque se obtura la segunda abertura (32) por medio de una hoja adhesiva (50) que se fija sobre la segunda cara (22) del soporte.

6. Procedimiento según la reivindicación 5, **carac-**

terizado porque se fija la hoja adhesiva (50) presionándola con un rodillo (60) de forma que se adhiera, al menos en parte, el producto (10) sobre la hoja adhesiva (50).

7. Procedimiento según la reivindicación 5 ó 6, **caracterizado** porque la hoja adhesiva (50) está formada por un material termoplástico particularmente de poliolefina o de poliéster.

8. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque el opérculo (40) está pegado por medio de un adhesivo a la primera cara (21) del soporte (20) de una forma tal que pueda despegarse y pegarse de nuevo al menos una vez.

9. Procedimiento según la reivindicación 8, **caracterizado** porque el opérculo (40) no tiene función adhesiva en la zona (42) destinada para situarse frente a la primera abertura (21).

10. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque el opérculo (40) presenta una zona de agarre (41) que permite coger el opérculo (40) con el fin de desolidarizarlo, al menos en parte, de dicho soporte (20).

11. Procedimiento según la reivindicación 8, **caracterizado** porque el opérculo (40) está en parte recubierto en su superficie adhesiva por una película termoplástica no adhesiva, particularmente sobre la(s) zona(s) (41) y/o (42).

12. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores **caracterizado** porque el opérculo (40) es de un material transparente.

13. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque el opérculo (40) se realiza en material termoplástico, particularmente en poliéster o en polipropileno.

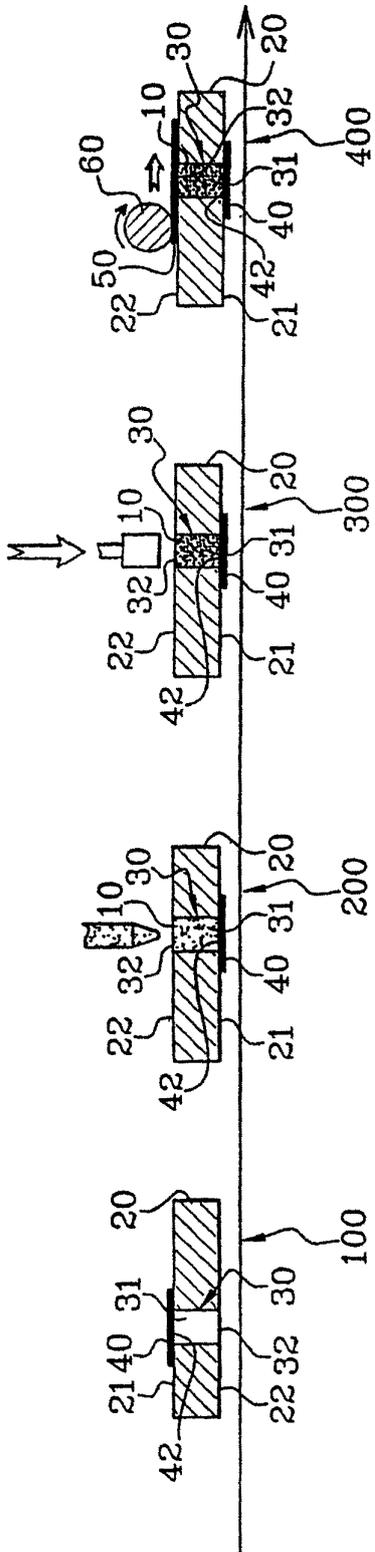


Fig. 1

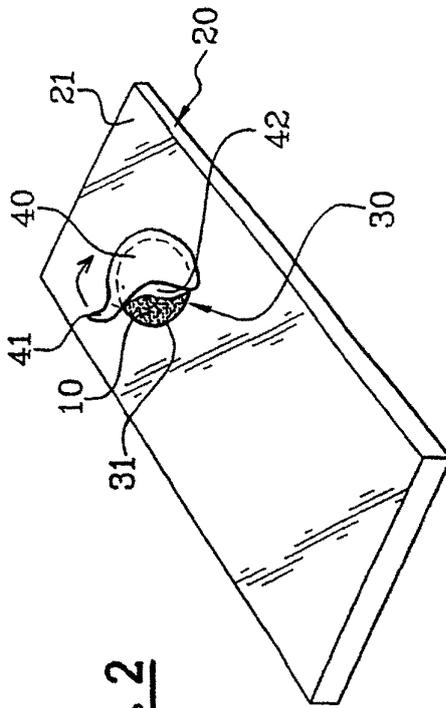


Fig. 2