



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 360 265**

51 Int. Cl.:

B65D 5/36 (2006.01)

B65D 5/54 (2006.01)

B65D 5/68 (2006.01)

B65D 71/06 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **08425489 .5**

96 Fecha de presentación : **18.07.2008**

97 Número de publicación de la solicitud: **2019044**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **28.01.2009**

54

Título: **Recipiente para servilletas de papel comprendiendo un dispensador de servilletas.**

30

Prioridad: **24.07.2007 IT FI07A0173**

45

Fecha de publicación de la mención BOPI:
02.06.2011

45

Fecha de la publicación del folleto de la patente:
02.06.2011

73

Titular/es: **SOFFASS S.p.A.**
Via Fossanuova 59
55016 Porcari, LU, IT

72

Inventor/es: **Stefani, Emi**

74

Agente: **Isern Jara, Jorge**

ES 2 360 265 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

Recipiente para servilletas de papel comprendiendo un dispensador de servilletas

5 Sector técnico

La presente invención se refiere al sector de productos desechables de papel, en particular para uso doméstico. En concreto, la presente invención se refiere al sector de servilletas de papel o productos similares. El término servilletas de papel está previsto dentro del contexto de la presente invención y de las reivindicaciones adjuntas como cualquier producto hecho de papel, preferentemente papel tisú, plegado y apilado para formar paquetes de artículos.

10

Antecedentes técnicos

15 Actualmente las servilletas de papel se envasan normalmente en envases que contienen un número variable de servilletas plegadas, por ejemplo 25, 50, 100, 250 servilletas, de dimensiones variables, por ejemplo de 15x15 a 40x40 cm. Cada envase se cierra mediante una película de plástico. Cuando se abre el envase rasgando la película de plástico, las servilletas se quedan desprovistas de recipiente, pueden ensuciarse y se desordena la pila de servilletas que forma el envase. Para un uso práctico de este tipo de material consumible se han producido dispensadores o recipientes, dentro de los cuales se introducen las pilas individuales de servilletas plegadas. Estos recipientes o dispensadores normalmente tienen la forma de una bandeja abierta, con unas dimensiones en planta iguales a las dimensiones de la servilleta plegada sola. En algunos casos el recipiente está equipado con un elemento de contención para las servilletas, tal como una barra de metal, que evita que las servilletas se derramen o revoloteen, por ejemplo cuando el envase está previsto para un uso al aire libre.

20

25

Otros productos, en particular pañuelos intercalados de papel, son envasados en cajas individuales de cartón, las cuales presentan una abertura protegida por una porción de cartón separable a lo largo de una línea de perforación. Este tipo de envasado es costoso, ya que cada grupo de pañuelos debe estar equipado con una caja, lo cual representa un coste en términos de material y además hace al proceso de envasado más complejo, largo y costoso.

30

El documento US-A-4,595,093 divulga un envase de rollos comprimidos de papel higiénico. El envase está formado por una película de termoplástico en combinación con un panel convertible de soporte. El panel de soporte está hecho de cartón y conforma la base del envase. La película está adherida al panel de soporte. Dicho panel de soporte es convertible, ya que puede convertirse en una bandeja de exposición, donde los rollos de papel higiénico pueden colocarse una vez se ha extraído la película de termoplástico del envase.

35

El documento GB-A-2043598 divulga un cartón formado a partir de preformas. Cada cartón tiene un cuerpo y una cubierta de cierre, hecha de dos preformas de cartón. El cartón está previsto para fruta, vegetales o similares. Una vez se ha extraído la cubierta, el cuerpo del cartón conforma una unidad de exposición para exhibir la mercancía contenida en el mismo. Los cartones están diseñados tal que pueden ser puestos sobre los otros sin venirse abajo.

40

Sumario de la invención

El objeto de la invención es proporcionar un envasado novedoso de servilletas que supera total o parcialmente los inconvenientes de los productos conocidos mencionados anteriormente. Este objeto se logra con un envase de acuerdo con la reivindicación 1. Las reivindicaciones dependientes se refieren a realizaciones ventajosas adicionales de la invención.

45

Sensiblemente de acuerdo con un aspecto, la invención proporciona un envase múltiple de paquetes de servilletas, vinculados a los cuales hay un recipiente o dispensador para dichas servilletas, hechos de material en hojas plegadas en la posición abatida y expandible en la posición de uso. El recipiente o dispensador está preferentemente alojado dentro de una bolsa, hecha por ejemplo de papel o película de plástico, en la cual se contienen dichos paquetes o envases individuales de servilletas.

50

El recipiente o dispensador puede estar hecho de material en hojas de plástico, dobladas y soldadas. Preferentemente, sin embargo, también por razones de impacto medioambiental, el recipiente o dispensador está hecho de cartón de gramaje adecuado. Esto le permite ser fácilmente reciclado.

55

En una realización preferida de la invención, el recipiente o dispensador comprende un cuerpo y una cubierta, producido cada uno a partir de una respectiva pieza de material en hoja plegada. De esta forma, el recipiente o dispensador puede ponerse más fácil y rápidamente en la posición de uso, simplemente mediante elevación, respecto a la respectiva base del cuerpo y la cubierta, de los lados laterales que, durante la producción, han sido formados mediante plegado y pegado o soldado.

60

En una realización ventajosa, el recipiente o dispensador presenta una lengüeta abrible al tirar a lo largo de una línea de perforación, para formar una abertura para extraer las servilletas del recipiente. La lengüeta puede permanecer ceñida a la cubierta, por ejemplo a lo largo de una línea de pliegue después de rasgar a lo largo de la línea de perforación, para así formar un elemento de protección no extraíble, que cierra la abertura para extraer las servilletas, permitiendo sin embargo una fácil extracción de las mismas. Para obtener una abertura ancha y práctica, en una realización, el cuerpo tiene un borde rebajado, la forma del cual corresponde preferentemente a una porción del borde de la abertura definida por la lengüeta en la cubierta prevista para cerrar el cuerpo del recipiente o dispensador.

En una realización preferida, el cuerpo y la cubierta presentan respectivamente cada uno, una base y cuatro lados laterales. Preferentemente, la lengüeta de la cubierta se realiza parcialmente sobre la base y parcialmente sobre uno de los lados de la cubierta.

Aunque es preferible envasar el recipiente o dispensador junto con los paquetes o envases de servilletas, también sería posible usar individualmente el recipiente o dispensador, es decir independientemente respecto de los envases de servilletas. Por ejemplo, podrían estar dispuestos como medios publicitarios o promocionales, o como un artilugio para entregar al consumidor como un presente gratuito con la compra de un cierto número de envases de servilletas y/o artículos similares.

Características y realizaciones adicionales de la invención se describirán a continuación haciendo referencia a un ejemplo de realización.

Breve descripción de los dibujos

La invención se entenderá mejor al seguir la descripción y los dibujos que acompañan, los cuales muestran una realización práctica no limitativa de la invención. Más en particular, en los dibujos:

La figura 1 muestra una vista en perspectiva de una bolsa o un envase múltiple conteniendo un recipiente o dispensador.

La figura 2 muestra una vista en perspectiva de un dispensador o recipiente de servilletas en la posición plegada en la cual se introduce dentro del paquete o bolsa múltiple de la figura 1;

Las figuras 3 y 4 muestran en una posición desplegada las hojas troqueladas previstas para formar la parte superior o cubierta y la parte inferior o cuerpo del recipiente o dispensador de la figura 2;

La imagen 5 muestra una etapa intermedia de la operación para plegar y pegar el cuerpo o parte inferior del recipiente o dispensador; y

La imagen 6 muestra una vista explosionada del recipiente o dispensador con una pila o envase de servilletas que se van a introducir en los mismos.

Descripción detallada de una realización

La figura 1 muestra un envase o bolsa múltiple indicado de forma general con la referencia 1. En algunas realizaciones, el envase 1 múltiple está formado por una hoja o película de material plástico 3 plegada o soldada, con la cual es posible además formar una tira superior 4, en la cual se realiza un asa 5 por cortado. Una pluralidad de paquetes o envases 6 múltiples de servilletas está dispuesta dentro de la película u hoja 3. En el ejemplo mostrado, el paquete 1 contiene cuatro paquetes o envases 6 individuales, pero también sería posible producir envases 1 múltiples con un número diferente de paquetes o envases individuales.

En algunas realizaciones, cada paquete o envase 6 individual de servilletas está formado convencionalmente con una película u hoja externa y soldada de material plástico que encierra la pila de servilletas. Sería posible también producir el envasado, es decir la hoja que encierra el envase 6 individual y/o el envase 1 múltiple, en un material diferente, tal como papel, en cuyo caso el cierre puede tener lugar de una forma diferente, por ejemplo por pegado.

Preferentemente, dentro de la bolsa o envase 1 múltiple se coloca un recipiente o dispensador plegado, indicado de forma general con la referencia 9, dentro del cual el usuario puede introducir los envases 6 individuales, después de haber extraído la película exterior o el envoltorio de los mismos.

El recipiente o dispensador 9 comprende dos partes, cada una formada por una hoja de material laminado, troquelado, doblado, plegado y pegado o soldado de una forma adecuada, de manera que pueda obtenerse el

recipiente listo para ser usado simplemente al abrir y montar las dos porciones de las cuales está formado y que están envasadas en la posición abatida o plegada en la bolsa o envase 1 múltiple. En la figura 2 el recipiente o dispensador se muestra en la posición plegada, en la cual se aloja en el envase 1 múltiple.

- 5 La estructura del recipiente o dispensador 9 y la manera en la cual se construye y usa se describirán en detalle a continuación haciendo referencia a las figuras 3, 4, 5, 6.

10 La figura 6 muestra en una vista explosionada, un paquete o pila P de servilletas y el dispensador 9 formado por una parte superior o cubierta 9A y por una parte inferior o cuerpo 9B. El cuerpo o parte inferior 9B tiene la forma de una bandeja con una base y cuatro lados, dentro del cual se introduce la pila P de servilletas T plegadas. La pila P puede estar formada por todo el envase 6 individual, o incluso por una fracción de dicho envase. También sería posible producir el recipiente 9 de una altura superior al envase 6, para introducir dentro del mismo más de un envase individual de servilletas. La envoltura o película de plástico de protección (o similar) se extrae de la pila P de servilletas T antes de la introducción de la misma en la parte inferior o cuerpo 9B del dispensador o recipiente 9.

15 El cuerpo inferior 9B presenta una forma de paralelepípedo con una dimensión en la vista superior correspondiente a la dimensión de la servilleta T. Uno de los bordes del mismo está cortado para conformar un amplio rebaje 9C, que sirve para facilitar la extracción de servilletas individuales del recipiente 9.

20 Las paredes laterales o lados y la base del cuerpo o parte inferior 9B del recipiente están hechos a partir de porciones plegadas y adecuadas de una hoja troquelada mostrada en la posición extendida de la misma en la figura 4, y que se describirá con mayor detalle a continuación.

25 La cubierta o parte superior 9A del recipiente o dispensador 9 presenta una forma similar a aquella del cuerpo o parte inferior 9B, pero de una dimensión ligeramente mayor, de manera que pueda encajar con el cuerpo o parte inferior 9B, con los lados de la misma sobre el exterior respecto a los lados del cuerpo 9B. La cubierta 9A se obtiene a partir de una hoja troquelada en la posición extendida en la figura 3 y descrita con mayor detalle a continuación.

30 Haciendo referencia a la figura 4, la hoja troquelada prevista para formar el cuerpo o parte inferior 9B del recipiente 9, también indicada con la referencia 9B, presenta una sección aproximadamente cuadrada, con una porción central cuadrada 9.1 que forma la base del recipiente. La porción central cuadrada 9.1 está delimitada por dos líneas de pliegue 9.2 opuestas y paralelas entre sí y por dos líneas de pliegue 9.3 ortogonales a las líneas 9.2. A lo largo de las dos líneas de pliegue 9.2 hay conectados a la porción central 9.1 dos apéndices 9.4 que, una vez plegados a lo largo de las líneas de pliegue 9.2 a 90° para posicionarse ortogonalmente a la porción central 9.1, conformando dos de los cuatro lados (de nuevo indicados con la referencia 9.4 en la figura 6) del cuerpo 9B del recipiente o dispensador 9.

Uno de los dos apéndices 9.4 se corta para conformar el borde conformado 9C mencionado anteriormente.

40 Dos lengüetas conformadas 9.6 están conectas a los apéndices 9.4, a lo largo de las líneas de pliegue 9.5, ortogonales a las líneas de pliegue 9.2. Cuando el recipiente (figura 9) está en la condición montada, las líneas de pliegue 9.5 definen las esquinas del cuerpo o parte inferior 9B.

45 Conectados a la porción central cuadrada 9.1, a lo largo de las líneas de pliegue 9.3, hay dos apéndices 9.7 laterales, cada uno de los cuales está delimitado por dos líneas de pliegue 9.9 respectivas e inclinadas, que representan líneas de plegado de lengüetas triangulares 9.10. Las lengüetas triangulares 9.10 pueden plegarse a 180° a lo largo de las líneas de pliegue 9.9 para plegarlas hacia abajo sobre los respectivos apéndices 9.7 a fin de permitir plegar el cuerpo 9B del recipiente 9 en una posición abatida después de que la hoja troquelada haya sido plegada y pegada de la manera descrita abajo para formar el cuerpo 9B.

50 El cuerpo 9B se obtiene a partir de la hoja troquelada 9B de la figura 4 al pegar recíprocamente cada lengüeta 9.6 con la lengüeta triangular 9.10 contigua. Esta operación puede tener lugar con el uso de máquinas normales de transformación de papel. La figura 5 muestra una etapa intermedia de la operación para pegar el cuerpo 9B del recipiente 9. Las lengüetas 9.6 han sido plegadas hacia abajo con pliegues a lo largo de las líneas de pliegue 9.5 sobre los apéndices 9.4 correspondientes. Los apéndices 9.7 han sido plegados hacia abajo a lo largo de las líneas de pliegue 9.3 sobre la porción central 9.1 y las lengüetas triangulares 9.10 han sido plegadas hacia abajo a lo largo de las líneas 9.9 sobre la cara de los apéndices 9.7 opuesta a la que está en contacto con la porción 9.1.

60 Habiendo alcanzado esta posición, puede aplicarse un pegamento en las superficies libres de las lengüetas triangulares 9.10 y/o las superficies expuestas de las lengüetas 9.6. En la figura 5, el pegamento, indicado con la referencia C, ha sido aplicado en las lengüetas triangulares 9.10.

El montaje se completa al plegar hacia abajo los apéndices 9.4, con pliegues a lo largo de las líneas de pliegue 9.2, sobre la porción central 9.1. Las lengüetas 9.6 permanecen entre los apéndices 9.4 y las lengüetas 9.10.

5 La hoja troquelada 9A (figura 3) que sirve para formar la parte superior 9A o cubierta del recipiente 9 se corta y dobla de forma análoga y se pliega y pega mediante un procedimiento análogo al descrito anteriormente. En la figura 3 las porciones de la hoja troquelada 9A que corresponden a aquellas de la hoja troquelada 9B, están indicadas con las mismas referencias numéricas incrementadas en 10. Por lo tanto, la porción central correspondiente a la porción 9.1 de la hoja troquelada 9B está indicada con la referencia 19.1 etcétera.

10 Como puede verse al comparar las figuras 3 y 4, las dos hojas troqueladas 9A, 9B son sensiblemente idénticas, excepto por el hecho de que la hoja troquelada 9A no tiene abertura o rebaje 9C y en su lugar se ha provisto una línea de perforación 9D, que delimita, junto con una línea de pliegue 19.12, una lengüeta 9G. También hay dispuesta una línea de corte 9E que forma un orificio 9F.

15 En la figura 6 las diversas porciones de la cubierta o parte superior 9A están indicadas con las mismas referencias numéricas usadas en la figura 3. Como puede entenderse a partir de la figura 6, una vez el paquete o pila P de servilletas T ha sido introducido en la parte inferior 9B del recipiente 9, este se cierra con la cubierta 9A, de la cual se arranca la lengüeta 9G a lo largo de la línea de perforación 9D. La lengüeta 9G permanece de este modo sujeta y articulada a la cubierta 9A a lo largo de la línea de pliegue 19.12 y puede abrirse y cerrarse para proteger las servilletas T y permitir una fácil extracción de las mismas a través de la amplia abertura que ha sido despejada por la lengüeta 9G y por el rebaje 9C.

20

En la posición plegada o abatida, las dos partes superior e inferior 9A, 9B del recipiente o dispensador 9 cogen una dimensión igual a la dimensión de las dos porciones de base 9.1 y 19.1 respectivamente, y un espesor máximo igual a cinco veces el espesor del material laminado (por ejemplo, cartón o cartulina), en el cual se realizan las hojas troqueladas que forman las dos porciones del recipiente o dispensador. Estas dos porciones plegadas puede colocarse adyacentes y unidas entre sí, por ejemplo mediante una tira 10 (figura 2), por ejemplo hecha de papel u otro material reciclable e introducirse en el envase 1 múltiple durante la operación normal de envasado.

25

30 Cuando el primer envase 6 individual es usado, el usuario abre la tira 10, separa las dos porciones o partes 9A, 9B del dispensador o recipiente y las coloca en la posición desplegada o extendida, como se muestra en la figura 6, si es necesario también rompiendo la línea de perforación 9D que mantiene a la lengüeta 9B unida a lo largo de todo el borde de la misma a la cubierta 9A. Después de introducir el paquete o pila P de servilletas T en la parte inferior 9B del recipiente o dispensador, este puede cerrarse al ajustar la cubierta 9A sobre el mismo. La lengüeta 9G protege las servilletas T contenidas en el recipiente y al mismo tiempo permite una fácil extracción de las mismas, simplemente mediante alzado.

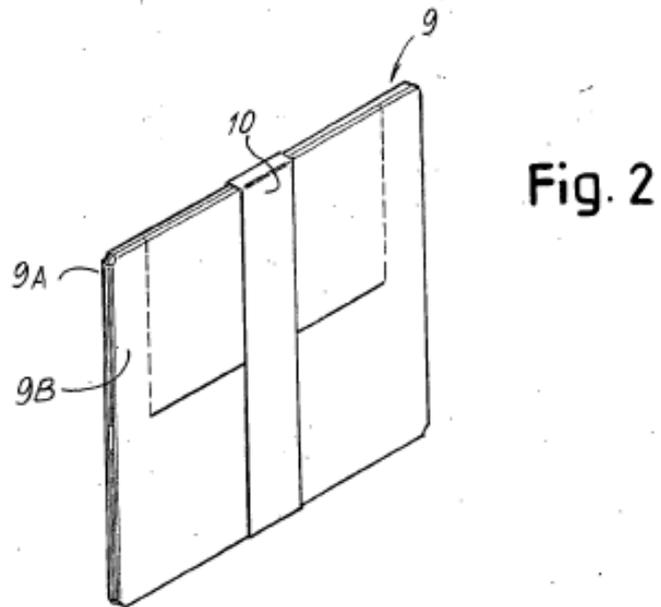
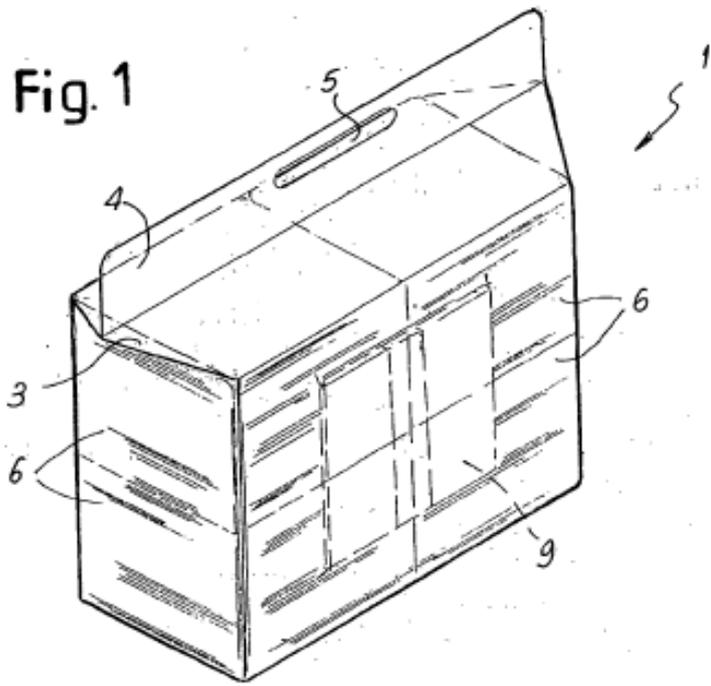
35

Se entiende que el dibujo sólo muestra una realización práctica de la invención, que puede variar en formas y disposiciones sin separarse no obstante del ámbito del concepto fundamental de la invención como se define por las reivindicaciones. Cualquier referencia numérica en las reivindicaciones siguientes está dispuesta únicamente para facilitar la lectura de las mismas a la luz de la descripción anterior y de los dibujos adjuntos, y no limitan de ninguna manera el ámbito de protección definido por las reivindicaciones.

40

REIVINDICACIONES

- 5 1. Un envase (1) múltiple incluyendo un hoja de envoltorio (3) y una pluralidad de paquetes (6) de servilletas dispuestos dentro de dicha hoja, e incluyendo además un dispensador (9) de servilletas, hecho de material en hoja y dispuesto dentro de dicho envase plegado en una posición abatida y expandible en una posición de uso, comprendiendo dicho dispensador un cuerpo (9B) y una cubierta (9A) que pueden superponerse entre sí, estando cada uno de dicho cuerpo y dicha cubierta realizados de dicho material en hoja y adecuados para adoptar una posición abatida y un posición expandida, siendo dicha cubierta y dicho cuerpo recíprocamente acoplables en dicha posición de expansión para definir un volumen cerrado dentro del cual se introducen dichas servilletas.
- 10 2. Envase según la reivindicación 1, en el que dicho dispensador está alojado dentro de una bolsa hecha de película plegada y soldada de material plástico (3), en la cual se encierran dichos paquetes de servilletas.
- 15 3. Envase según la reivindicación 1 o 2, en el que dicho dispensador está hecho de cartón.
- 20 4. Envase según una o más de las reivindicaciones anteriores, en el que dicha cubierta tiene una lengüeta (9G) abrible al tirar a lo largo de una línea de perforación (9D), para conformar una abertura para extraer las servilletas del dispensador (9).
- 25 5. Envase según la reivindicación 4, en el que dicho cuerpo (9B) presenta un borde rebajado (9C), la forma del cual es tal que corresponde a una porción del borde de la abertura definida por dicha lengüeta (9G).
- 30 6. Envase según la reivindicación 4 o 5, en el que dicha lengüeta está conectada a la cubierta (9A) a lo largo de una línea de pliegue o plegado (19.12), para permanecer establemente ceñida a dicha cubierta después de abrir mediante rasgado a lo largo de dicha línea de perforación.
- 35 7. Envase según una o más de las reivindicaciones anteriores, en el que dicho cuerpo (9B) y dicha cubierta (9A) presentan respectivamente cada uno, una base (9.1; 19.1) y cuatro lados laterales (9.4, 9.7; 19.4, 19.7).
- 40 8. Envase según las reivindicaciones 4 y 7, en el que dicha lengüeta (9G) de la cubierta (9A) se realiza parcialmente sobre la base (19.1) y parcialmente sobre uno de los lados (19.4) de la cubierta.
- 45 9. Envase según las reivindicaciones 5 y 7, en el que dicho borde rebajado (9C) está realizado en uno de los lados (9.4) del cuerpo de dicho dispensador.
- 50 10. Envase según una o más de las reivindicaciones 7 a 9, en el que:
- un primer par de lados opuestos (9.4; 19.4) de dicho cuerpo (9B) y de dicha cubierta (9A) están realizados por apéndices de material en hoja unidos a la base (9.1; 19.1) a lo largo de respectivas líneas de plegado o pliegue (9.2; 19.2);
 - cada uno de dichos apéndices formando el primer par de lados opuestos está unido a dos lengüetas (9.6; 19.6) laterales a lo largo de respectivas líneas de plegado o pliegue (9.5; 19.5);
 - un segundo par de lados opuestos (9.7; 19.7) de dicho cuerpo (9B) y de dicha cubierta (9A) están realizados cada uno por un respectivo apéndice adicional unido a la base (9.1; 19.1) a lo largo de unas líneas de plegado o pliegue (9.3; 19.3) y por dos lengüetas triangulares laterales (9.10; 19.10) unidas por líneas de plegado o pliegue (9.9; 19.9) a dichos apéndices adicionales;
 - cada una de dichas lengüetas laterales (9.6; 19.6) unida a los apéndices formando el primer par de lados (9.4; 19.4) está conectada a una respectiva lengüeta triangular (9.10; 19.10).
11. Envase según la reivindicación 10, en el que dichas lengüetas laterales (9.6; 19.6) unida a los apéndices formando el primer par de lados (9.4; 19.4) están conectadas a las lengüetas triangulares (9.10; 19.10) por pegado.



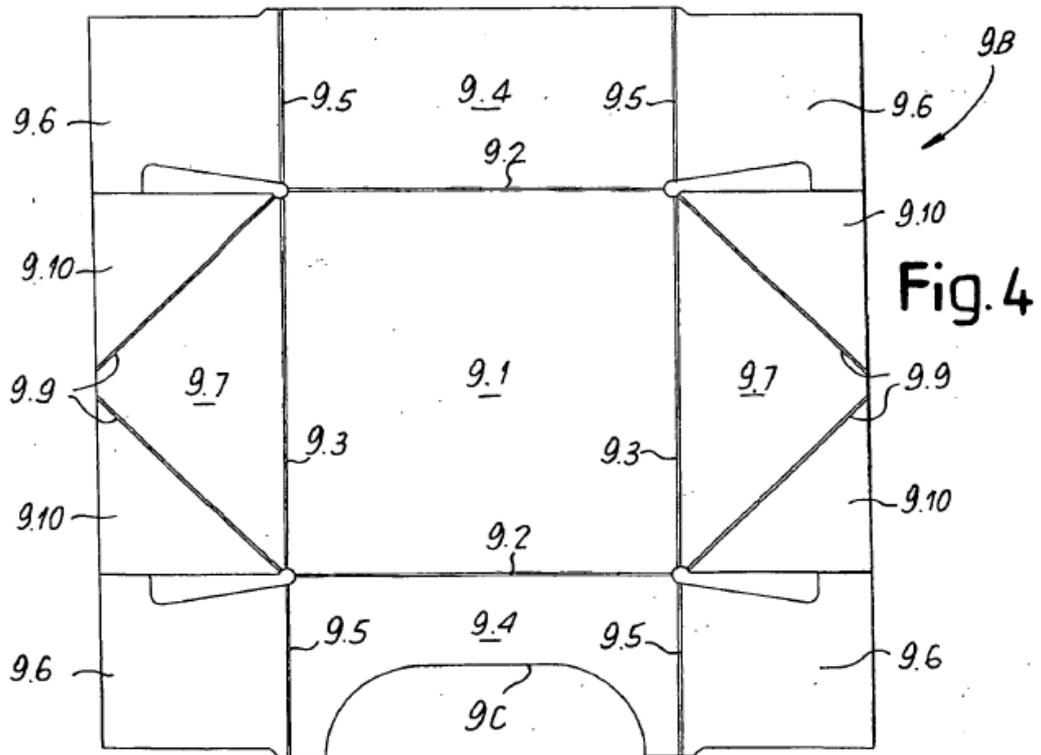
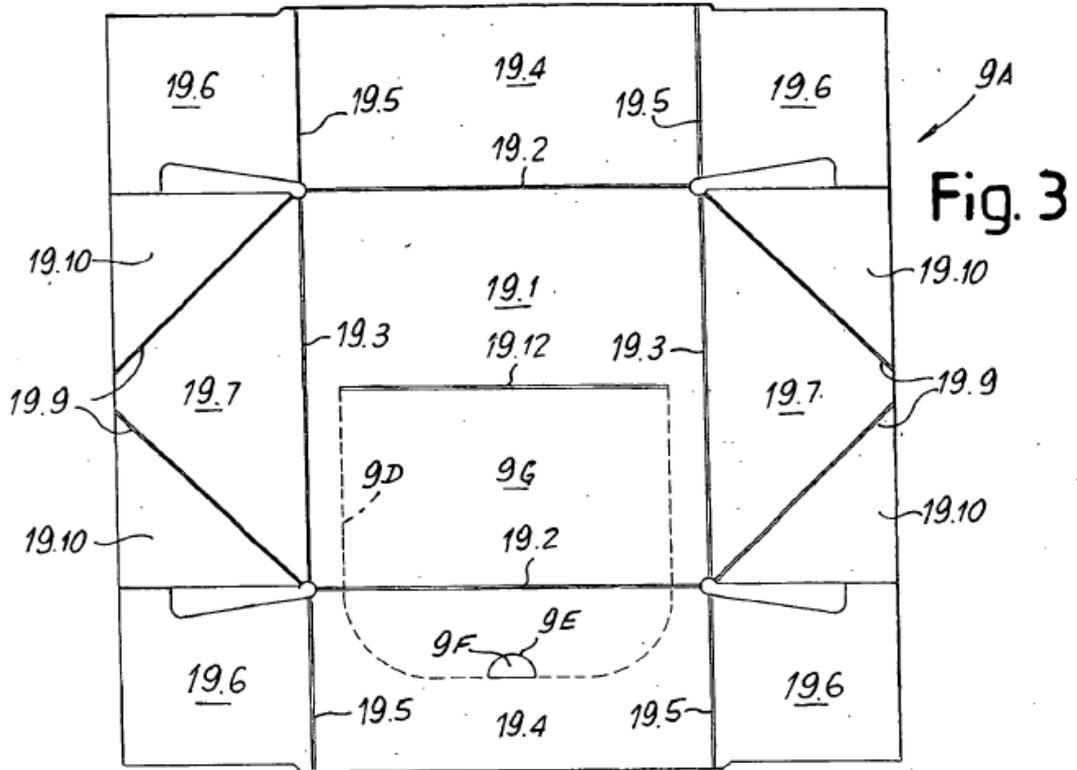


Fig.5

