



19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 363 176**

51 Int. Cl.:  
**B65F 1/06** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **07763356 .8**

96 Fecha de presentación : **06.02.2007**

97 Número de publicación de la solicitud: **1993940**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **26.11.2008**

54 Título: **Receptáculo con orificio de ventilación.**

30 Prioridad: **06.02.2006 US 765160 P**  
**04.10.2006 US 848992 P**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:  
**22.07.2011**

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:  
**22.07.2011**

73 Titular/es:  
**RUBBERMAID COMMERCIAL PRODUCTS L.L.C.**  
**3124 Valley Avenue**  
**Winchester, Virginia 22601, US**

72 Inventor/es: **Wentz Pho, Ashley, P.Z.;**  
**Van Ladingham, Alfred, Reneau, Jr. y**  
**Ruckman, Thomas, A.**

74 Agente: **Arias Sanz, Juan**

ES 2 363 176 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

Receptáculo con orificio de ventilación

**Campo técnico**

5 La invención se refiere a un receptáculo con un orificio de ventilación que proporciona comunicación de fluido con una zona inferior del receptáculo, según el preámbulo de la reivindicación 1, y a un método de uso de un receptáculo de este tipo.

**Antecedentes**

10 Los receptáculos o contenedores para residuos tienen una variedad de aplicaciones útiles y están disponibles en varios tamaños diferentes. Por ejemplo, los receptáculos grandes (por ejemplo receptáculos de 166,6 o 208,2 litros (44 ó 55 galones) se usan comúnmente para la eliminación de basura, hierba, hojas y otros materiales. A menudo se usan revestimientos en combinación con los receptáculos para simplificar el vaciado de los receptáculos y la eliminación/transporte del revestimiento lleno.

15 Muchos revestimientos están compuestos de un material elástico o deformable (por ejemplo, bolsas de basura o revestimiento de polímero) que se adaptará a la conformación del receptáculo. Esto puede hacer que el revestimiento se adapte a los lados del receptáculo durante la extracción, formando de ese modo un sellado y evitando que el aire pase a su través hacia la parte inferior del receptáculo. Este sellado puede crear un efecto de succión o vacío en la parte inferior del receptáculo cuando se extrae el revestimiento. Por tanto, como ejemplo, cuando se extrae un revestimiento que contiene materiales densos de un receptáculo más grande, puede añadirse el vacío significativamente al esfuerzo que sufre el usuario.

20 Los siguientes documentos dan a conocer todos ellos un receptáculo según el preámbulo de la reivindicación 1.

25 La patente estadounidense 5.492.241 da a conocer un contenedor para residuos que comprende un medio de contenedor para alojar y soportar una bolsa de basura y un medio de ventilación acoplado a una superficie interior del medio de contenedor para ventilar aire al interior del medio de contenedor por debajo de la bolsa de basura para excluir un acoplamiento de vacío de la bolsa de basura con el medio de contenedor. El medio de ventilación comprende un panel sustancialmente rectangular sujeto a superficies interiores adyacentes de la pared lateral del medio de contenedor próximo a una esquina. El panel rectangular actúa conjuntamente con la esquina de la pared lateral para definir un conducto de ventilación.

30 La patente estadounidense 4.294.379 da a conocer un receptáculo para basura rígido que tiene un cuerpo principal con un extremo inferior cerrado y una parte superior abierta. El cuerpo principal incluye a lo largo de sus paredes laterales una pluralidad de tubos ventilados de conducto hueco colocados de manera periférica y alineados axialmente que son interiores a o parte de la pared interior del receptáculo para basura y que están abiertos en ambos extremos que terminan aproximadamente a 1" de la parte superior abierta y el extremo inferior cerrado del receptáculo para basura. Los tubos ventilados de conducto hueco permiten que el aire ambiental salga de la parte superior de los tubos ventilados de conducto hueco hacia la parte inferior de los tubos ventilados de conducto hueco.

35 La patente estadounidense 6.474.495 enseña un cubo de basura que comprende un receptáculo que tiene un extremo abierto y un extremo cerrado para alojar una bolsa de basura. El extremo abierto del receptáculo tiene una pluralidad de aberturas dimensionadas para expulsar aire fuera del receptáculo cuando se inserta la bolsa de basura en el receptáculo y para introducir aire en el receptáculo cuando se extrae la bolsa de basura del receptáculo. El extremo cerrado del receptáculo también define una pluralidad de aberturas dimensionadas para expulsar aire del receptáculo cuando se inserta una bolsa de basura en el receptáculo y para introducir aire en el receptáculo cuando se extrae la bolsa de basura del receptáculo.

45 La patente estadounidense 6.581.796 propone un receptáculo para basura que incluye un reborde superior, paredes laterales y una tapa. El receptáculo para basura incluye un par de partes de canal rebajadas dispuestas en paredes laterales opuestas y un par de asideros dispuestos en cada una de las partes de canal del receptáculo para basura. El receptáculo para basura está adaptado para alojar bolsas de basura en las que la presencia de los canales rebajados ayuda a romper cualquier vacío que se forme entre las bolsas de basura y las paredes laterales del receptáculo para basura 100, y a evitar la formación de tal vacío.

50 Resulta deseable ventilar la parte inferior del receptáculo de modo que el aire pueda fluir al interior de la parte inferior durante la extracción del revestimiento y para evitar o liberar un vacío. Existe una necesidad de proporcionar una forma económica de reducir o minimizar la fuerza requerida para extraer completamente el revestimiento del receptáculo sin sacrificar la utilidad ni la integridad estructural del receptáculo.

**Sumario**

En una realización a modo de ejemplo, un receptáculo incluye una primera sección de cámara configurada para alojar artículos. La primera sección de cámara tiene una primera pared lateral y una pared de fondo. Una segunda

- sección de cámara está ubicada por encima de la primera sección de cámara. La segunda sección de cámara tiene una segunda pared lateral y una anchura interna que es más ancha que una anchura interna de la primera sección de cámara. Un orificio de ventilación proporciona comunicación de fluido entre la segunda sección de cámara y una zona inferior de la primera sección de cámara, estando formado el orificio de ventilación por un saliente exterior desde la primera pared lateral que discurre desde la primera sección de cámara hasta la segunda sección de cámara, incluyendo el saliente exterior dos superficies laterales y teniendo una anchura interna entre las dos superficies laterales que oscila desde aproximadamente 2,54 cm (1 pulgada) hasta aproximadamente 8,89 cm (3,5 pulgadas) y una profundidad de aproximadamente 0,64 cm (0,25 pulgadas) a aproximadamente 2,29 cm (0,90 pulgadas).
- 5
- 10 En otra realización a modo de ejemplo un método de uso de un receptáculo con un revestimiento de este tipo incluye: tirar del revestimiento de la primera sección de cámara del receptáculo que está configurado para alojar artículos, y tirar del revestimiento de la segunda sección de cámara del receptáculo que está ubicada por encima de la primera sección de cámara. Se tira del revestimiento de la primera sección de cámara de manera que el orificio de ventilación proporciona comunicación de fluido entre la segunda cámara y la zona inferior de la primera sección de cámara.
- 15

### Breve descripción de los dibujos

Los dibujos adjuntos, que se incorporan en y constituyen una parte de esta memoria descriptiva, ilustran realizaciones preferidas de la invención y, junto con la descripción sirven para explicar los principios de la invención.

La figura 1 es una vista en perspectiva de una realización preferida de un receptáculo según la presente invención.

- 20 La figura 2 es una vista en perspectiva del receptáculo de la figura 1.

La figura 3 es una vista frontal del receptáculo de la figura 1.

La figura 4 es una vista lateral del receptáculo de la figura 1.

La figura 5 es una vista desde arriba del receptáculo de la figura 1.

La figura 6 es una vista desde abajo del receptáculo de la figura 1.

- 25 La figura 7 es una vista en perspectiva de una realización preferida de un receptáculo según la presente invención.

La figura 8 es una vista en perspectiva del receptáculo de la figura 7.

La figura 9 es una vista frontal del receptáculo de la figura 7.

La figura 10 es una vista lateral del receptáculo de la figura 7.

La figura 11 es una vista desde arriba del receptáculo de la figura 7.

- 30 La figura 12 es una vista desde abajo del receptáculo de la figura 7.

La figura 13 es una vista en sección transversal del receptáculo tomada a partir de la línea A-A en la figura 3.

La figura 14 es una vista en sección transversal del receptáculo tomada a partir de la línea B-B en la figura 6.

### Descripción detallada

- 35 Las realizaciones de la invención preferidas actualmente se ilustran en los dibujos. Se ha hecho un esfuerzo para usar números de referencia iguales o similares en todos los dibujos para referirse a partes iguales o similares. En el presente documento se describe la construcción y el uso de un receptáculo con referencia a las realizaciones a modo de ejemplo mostradas en las figuras 1-14.

- 40 La figura 1 muestra una realización de un receptáculo 10 según la presente invención. En esta realización, el receptáculo incluye una primera sección de cámara 12, una segunda sección de cámara 14, y un orificio de ventilación 22. El receptáculo 10 puede estar configurado para alojar artículos (por ejemplo, un revestimiento 24, otro receptáculo u otros elementos).

- 45 La primera sección de cámara 12 está definida por una pared lateral 16 y una pared de fondo 18 (también mostrada en las figuras 2-6). La pared lateral 16 puede estar formada, por ejemplo, con una pluralidad de partes de pared lateral 16a, 16b, 16c, y 16d. La primera sección de cámara 12 tiene una zona inferior 13. Tal como se muestra en la figura 14, la zona inferior 13 es una ubicación en la que puede formarse un vacío en ausencia del orificio de ventilación 22.

La segunda sección de cámara 14 está ubicada por encima de (o suprayacente) la primera sección de cámara 12.

La segunda sección de cámara 14 está definida por la pared lateral 20. La pared lateral 20 puede estar formada, por ejemplo, de una pluralidad de partes de pared lateral 20a, 20b, 20c, y 20d tal como se muestra en las figuras 2-3.

El orificio de ventilación 22 proporciona comunicación de fluido entre la segunda sección de cámara y la zona inferior 13 de la primera sección de cámara 12. El orificio de ventilación 22 impide la acumulación de un vacío y por tanto reduce la presión negativa en la parte inferior 13 de la primera sección de cámara 12 cuando se extrae el revestimiento 24 del receptáculo 10.

El orificio de ventilación 22 puede formarse, por ejemplo, por una serie de salientes exteriores 30 en cada una de las cuatro esquinas del receptáculo 10, es decir, en las ubicaciones en las que se encuentran las partes de pared lateral 16a, 16b 16c, y 16d. Los salientes exteriores 30 preferiblemente discurren en vertical hacia arriba por el lado del receptáculo 10. Los salientes exteriores 30 forman vías aéreas o canales que permiten que el aire fluya desde la segunda sección de cámara 14 hacia la primera sección de cámara 12. Los salientes exteriores 30 están diseñados para que tengan un volumen relativamente pequeño en comparación con las secciones de cámara primera y segunda 12, 14. Específicamente, los salientes exteriores 30 están diseñados para que tengan una profundidad y una anchura que no permitan fácilmente que un revestimiento lleno (por ejemplo, 24) se filtre al interior de la cavidad interior de los salientes y bloquee los orificios de ventilación, tal como se trata más adelante en el presente documento.

Tal como se muestra en la figura 2, por ejemplo, los salientes exteriores 30 preferiblemente tienen una anchura interna variable. Por ejemplo, la anchura interna del saliente 30 en la parte inferior del receptáculo 10 puede ser menor que la anchura interna en la parte superior del receptáculo. De esta forma, el orificio de ventilación 22 puede proporcionar aire a la parte inferior 13 del receptáculo 10 mientras que permite que se forme el receptáculo 10 con mecanizado económico.

Tal como se muestra en la figura 13, se muestra una vista en sección transversal del receptáculo 10 tomada a partir de la línea A-A en la figura 3. Los salientes 30 tienen preferiblemente una anchura que es suficiente para evitar que el revestimiento 24 llene el paso de aire 35 definido por los salientes. Por ejemplo, en una realización preferida que se adapta sustancialmente a las dimensiones de un contenedor SLIM JIM convencional (aproximadamente 58,4 cm (23 pulgadas) de largo, aproximadamente 27,9 cm (11 pulgadas) de ancho, y aproximadamente 76,2 cm (30 pulgadas) de alto), la anchura interna del paso de aire presenta una sección decreciente desde aproximadamente de 2,54 cm a 5,08 cm (de 1 a 2 pulgadas) (de manera más preferible aproximadamente 3,81 cm (1,5 pulgadas)) en la parte inferior hasta aproximadamente de 6,35 cm a 8,89 cm (de 2,5 a 3,5 pulgadas) (de manera más preferible aproximadamente 7,37 cm (2,9 pulgadas)) en la parte superior, y su profundidad es de aproximadamente 0,64 cm (0,25 pulgadas) a aproximadamente 1,91 cm (0,75 pulgadas) (de manera más preferible aproximadamente 1,27 cm (0,5 pulgadas)). Tal como se muestra en la figura 14, el aire en la zona inferior 13 del receptáculo puede pasar al revestimiento 24 cuando el revestimiento 24 se está extrayendo del receptáculo.

Los salientes exteriores 30 pueden formarse o incluirse en el receptáculo 10 utilizando varios métodos de fabricación. Por ejemplo, el molde del presente receptáculo 10 puede incluir muescas para los salientes exteriores 30. De esta forma, el receptáculo 10 con orificios de ventilación 22 puede fabricarse sin un aumento significativo de costes de mecanizado o costes de material.

Otra realización a modo de ejemplo de un receptáculo 110 según la presente invención se muestra en las figuras 7-12. Al igual que en la realización descrita anteriormente, este receptáculo 110 incluye una primera sección de cámara 112 definida por una pared lateral 116 y una pared de fondo 118, una segunda sección de cámara 114 definida por una pared lateral 120, y un orificio de ventilación 122 que reduce la presión negativa en una parte inferior 113 (tal como se muestra en la figura 14) de la primera sección de cámara 112 cuando se extrae un revestimiento 124. Tal como se muestra en las figuras 9-10, la pared lateral 116 está formada con partes de pared lateral 116a, 116b, 116c y 116d. La pared lateral 120 está formada con pared lateral 120a, 120b, 120c, y 120d. El orificio de ventilación 122 puede formarse por una pluralidad de salientes exteriores 130. Los salientes 130 tienen preferiblemente una anchura que es suficiente para evitar que el revestimiento 124 llene el paso de aire 135 definido por los salientes. Por ejemplo, en una realización preferida que se adapta sustancialmente a las dimensiones de un contenedor BRUTE de 166,6 litros (44 galones) convencional (aproximadamente 61 cm (24 pulgadas) de diámetro en la parte superior y aproximadamente 78,7 cm (31 pulgadas) de alto), la anchura interna del paso de aire presenta una sección decreciente desde aproximadamente de 2,54 a 3,81 cm (de 1 a 1,5 pulgadas) (de manera más preferible aproximadamente 3,05 cm (1,2 pulgadas)) en la parte inferior hasta aproximadamente de 5,08 cm a 7,62 cm (de 2 a 3 pulgadas) (de manera más preferible aproximadamente 6,35 cm (2,5 pulgadas)) en la parte superior, y su profundidad es de aproximadamente 0,77 cm (0,3 pulgadas) a aproximadamente 2,29 cm (0,9 pulgadas) (de manera más preferible aproximadamente 1,68cm (0,66 pulgadas)). Preferiblemente, las estructuras en el receptáculo 110 están configuradas para realizarse de una manera similar a la descrita para el receptáculo 10. Además, la pared de fondo 118 puede incluir nervaduras 142, tal como se muestra en la figura 11, que aumentan la separación entre el revestimiento 124 y la pared de fondo 118 del receptáculo 110, y de ese modo aumentan el flujo de fluido.

En cada realización, está previsto un reborde 32, 132 en la parte superior del receptáculo 10, 110. El reborde 32,

132 incluye una parte de asidero 38, 138 con la que puede transportarse a mano el receptáculo 10, 110.

Pueden incorporarse mecanismos de sujeción 34, 134 (tal como se muestra en las figuras 4 y 10) en el receptáculo 10, 110. El mecanismo de sujeción 34, 134 puede incluir ranuras 36, 136 en la parte de asidero 38, 138. Las ranuras 36, 136 se incluyen para agrupar el revestimiento 24, 124 (tal como se muestra en las figuras 1, 7 y 13-14) en ellas y para mantenerlo en su sitio. Se incluyen cuatro ranuras 36, 136 en la parte de asidero 38, 138 que proporcionan cuatro anclajes, pudiéndose usar uno o más de los mismos para ubicar fijamente el revestimiento 24, 124 con respecto al receptáculo 10, 110. También pueden proporcionarse aberturas 40. El mecanismo de sujeción se describe en el documento EP-A-1 981 783.

La conformación del receptáculo 10, 110 puede configurarse basándose en la aplicación deseada. En la realización mostrada en las figuras 1-6 y 13-14, el receptáculo 10 tiene preferiblemente una conformación en sección transversal sustancialmente rectangular. Por consiguiente, en esta realización, las secciones de cámara primera y segunda 12, 14 tienen preferiblemente conformaciones en sección transversal sustancialmente rectangulares. En la realización mostrada en las figuras 7-12, el receptáculo 110 tiene preferiblemente una conformación en sección transversal sustancialmente circular. Por consiguiente, en esta realización, las secciones de cámara primera y segunda 112, 114 tienen preferiblemente conformaciones en sección transversal sustancialmente circulares.

En ambas realizaciones, la segunda sección de cámara 14, 114 tiene preferiblemente una anchura mayor que la primera sección de cámara 12, 112, que potencia la rigidez del receptáculo 10, 110 y permite la extracción más fácil del revestimiento 24 cuando se acerca a la parte superior del receptáculo 10, 110. En particular, la primera sección de cámara 12, 112 tiene una anchura interna  $w_1$ ,  $w_3$  y la segunda sección de cámara 14, 114 tiene una anchura interna  $w_2$ ,  $w_4$ , tal como se muestra en las figuras 5 y 11. Preferiblemente, la anchura interna  $w_2$ ,  $w_4$  de la segunda sección de cámara 14, 114 es más ancha que la anchura interna  $w_1$ ,  $w_3$  de la primera sección de cámara 12, 112. Aunque la anchura  $w_1$ ,  $w_3$  de la primera sección de cámara 12, 112 puede aumentar desde la pared de fondo 18, 118 hasta la segunda sección de cámara 14, 114, todavía la anchura de la primera sección de cámara 12, 112 medida desde cualquier punto es preferiblemente menor que la anchura de la segunda sección de cámara 14, 114 medida desde cualquier punto.

El receptáculo 10, 110 está configurado preferiblemente para ajustarse a al menos el 50% de un receptáculo conformado de manera sustancialmente similar en una dirección vertical en una relación de anidamiento. Configurar el receptáculo para que pueda anidarse de esta forma proporciona ventajas obvias, tales como el reducido espacio necesario para el transporte.

El receptáculo 10, 110 puede estar compuesto de cualquier material aceptable, incluyendo los conocidos dentro de la técnica. Por ejemplo, el receptáculo puede estar compuesto de un polímero. El receptáculo 10, 110 puede formarse mediante cualquier procedimientos adecuados, tal como moldeo por inyección, que se conocen en la técnica.

El revestimiento 24, 124 puede estar compuesto de varios materiales incluyendo un material elástico (por ejemplo, un polímero). El revestimiento 24, 124 preferiblemente está configurado para adaptarse sustancialmente a la conformación del receptáculo 10, 110.

En otra realización a modo de ejemplo, se proporciona un método de uso de un receptáculo con un revestimiento (tal como se muestra en las figuras 1 y 7). Las etapas del método incluyen: tirar del revestimiento 24, 124 de una primera sección de cámara 12, 112 del receptáculo 10, 110 que está configurado para alojar artículos, teniendo la primera sección de cámara una pared de fondo 18, 118 y una primera pared lateral 16, 116 con un orificio de ventilación 22, 122; y tirar del revestimiento de una segunda sección de cámara 14, 114 del receptáculo que está ubicada por encima de la primera sección de cámara. La segunda sección de cámara 14, 114 tiene una segunda pared lateral 20, 120 y una anchura interna ( $w_2$ ,  $w_4$ ) que es más ancha que una anchura interna de la primera sección de cámara ( $w_1$ ,  $w_3$ ). Se tira del revestimiento 24, 124 de la primera sección de cámara 12, 112 de manera que el orificio de ventilación 22, 122 proporciona comunicación de fluido entre la segunda sección de cámara 14, 114 y una zona inferior de la primera sección de cámara 12, 112. Puede tirarse del revestimiento 24, 124 del receptáculo 10, 110 agrupando el revestimiento en la parte superior del revestimiento o poniendo varias esquinas del revestimiento juntas y tirando hacia arriba.

Otras realizaciones de la invención resultarán evidentes para los expertos en la técnica tras considerar la memoria descriptiva y la puesta en práctica de la invención dada a conocer en el presente documento. Se pretende que la memoria descriptiva y los ejemplos se consideren únicamente a modo de ejemplo. Resultará evidente para los expertos en la técnica que pueden realizarse diversas modificaciones y variaciones a los presentes receptáculos sin apartarse del alcance de la invención tal como se define por las reivindicaciones adjuntas. Por ejemplo, aunque las realizaciones ilustradas muestran un revestimiento que se ajusta dentro de un receptáculo, otra realización incluye cajas que tienen materiales densos, por ejemplo, libros, que se empaquetan en un espacio reducido. Como ejemplo adicional, el receptáculo puede ser útil en cualquier situación en la que un objeto u objetos en el receptáculo o bien forma(n) por sí mismo(s) esencialmente un sellado con la pared lateral del receptáculo o bien un contenedor que contiene el objeto u objetos forma tal sellado, de manera que en ausencia de los orificios de ventilación no podría(n) alcanzar la parte inferior del receptáculo. Por tanto, se pretende que el presente receptáculo cubra las

modificaciones y variaciones de esta invención siempre que entren dentro del alcance de las reivindicaciones adjuntas.

## REIVINDICACIONES

1. Receptáculo (10, 110), que comprende:
 

una primera sección de cámara (12, 112) configurada para alojar artículos, teniendo la primera sección de cámara una primera pared lateral (16, 116) y una pared de fondo (18, 118);

5 una segunda sección de cámara (14, 114) ubicada por encima de la primera sección de cámara, en el que la segunda sección de cámara tiene una segunda pared lateral (20, 120) y una anchura interna que es más ancha que una anchura interna de la primera sección de cámara; y

10 un orificio de ventilación (22, 122) que proporciona comunicación de fluido entre la segunda sección de cámara y una zona inferior (13, 113) de la primera sección de cámara, caracterizado por que el orificio de ventilación está formado por un saliente exterior (30, 130) desde la primera pared lateral que discurre desde la primera sección de cámara hasta la segunda sección de cámara, en el que el saliente exterior incluye dos superficies laterales, y por que el saliente exterior tiene una anchura interna entre las dos superficies laterales que oscila desde aproximadamente 2,54 cm (1 pulgada) hasta aproximadamente 8,89 cm (3,5 pulgadas) y una profundidad de aproximadamente 0,64 cm (0,25 pulgadas) a aproximadamente 2,29 cm (0,90 pulgadas).
2. Receptáculo según la reivindicación 1, caracterizado por que la primera pared lateral forma una conformación en sección transversal sustancialmente circular con un primer radio, y la segunda pared lateral (120) forma una conformación en sección transversal sustancialmente circular con un segundo radio que es mayor que el primer radio.
- 20 3. Receptáculo según la reivindicación 1, caracterizado por que la primera pared lateral (16) forma una conformación en sección transversal sustancialmente rectangular con una primera anchura, y la segunda pared lateral (20) forma una conformación en sección transversal sustancialmente rectangular con una segunda anchura que es mayor que la primera anchura.
- 25 4. Receptáculo según la reivindicación 1, caracterizado por que la anchura interna del saliente exterior (30, 130) es variable, siendo más ancho el saliente exterior en un extremo de la primera sección de cámara que en otro extremo de la primera sección de cámara.
- 30 5. Receptáculo según la reivindicación 1, caracterizado por que la primera pared lateral (16) forma una conformación en sección transversal sustancialmente rectangular, estando dispuesto el saliente exterior (30) en una esquina de la conformación en sección transversal de manera que una de las dos superficies laterales del saliente exterior sobresale hacia el exterior desde un lado de la conformación en sección transversal rectangular y el otro de las dos superficies laterales del saliente exterior sobresale hacia el exterior desde otro lado de la conformación en sección transversal rectangular que es perpendicular al primer lado.
- 35 6. Receptáculo según la reivindicación 1, caracterizado por que la anchura interna del saliente exterior es suficiente para evitar que un revestimiento (24, 124) llene un paso de aire definido por el saliente exterior.
7. Receptáculo según la reivindicación 1, caracterizado por que el orificio de ventilación (22, 122) está formado además al menos en parte por una pluralidad de salientes exteriores (30, 130) en la primera pared lateral (16, 116); y opcional o preferiblemente en el que cada saliente exterior tiene una anchura que es suficiente para evitar que un revestimiento (24, 124) llene un paso de aire definido por el saliente exterior.
- 40 8. Receptáculo según la reivindicación 1, caracterizado por que el receptáculo (10, 110) está configurado para alojar al menos el 50% de un receptáculo conformado de manera sustancialmente similar en una dirección vertical en una relación de anidamiento.
9. Receptáculo según la reivindicación 1, caracterizado por que la anchura interna formada entre las dos superficies laterales del saliente exterior (30, 130) es variable y oscila de aproximadamente 2,54 cm (1 pulgada) a aproximadamente 5,08 cm (2 pulgadas) en una parte inferior del saliente exterior hasta de aproximadamente 5,08 cm (2 pulgadas) a aproximadamente 8,89 cm (3,5 pulgadas) en una parte superior del saliente exterior.
- 45 10. Receptáculo según la reivindicación 1, caracterizado por que el orificio de ventilación (22, 122) está configurado para reducir la presión negativa en la primera sección de cámara cuando un revestimiento se llena y/o se extrae del receptáculo.
- 50 11. Método de uso de un receptáculo (10, 110) según la reivindicación 1, con un revestimiento (24, 124), que comprende:
 

tirar del revestimiento de la primera sección de cámara (12, 112) del receptáculo que está configurado para

alojar artículos;

tirar del revestimiento de la segunda sección de cámara (14, 114) del receptáculo que está ubicada por encima de la primera sección de cámara;

5 mediante lo cual se tira del revestimiento de la primera sección de cámara de manera que el orificio de ventilación proporciona comunicación de fluido entre la segunda sección de cámara y la zona inferior (13, 113) de la primera sección de cámara.

Fig. 1

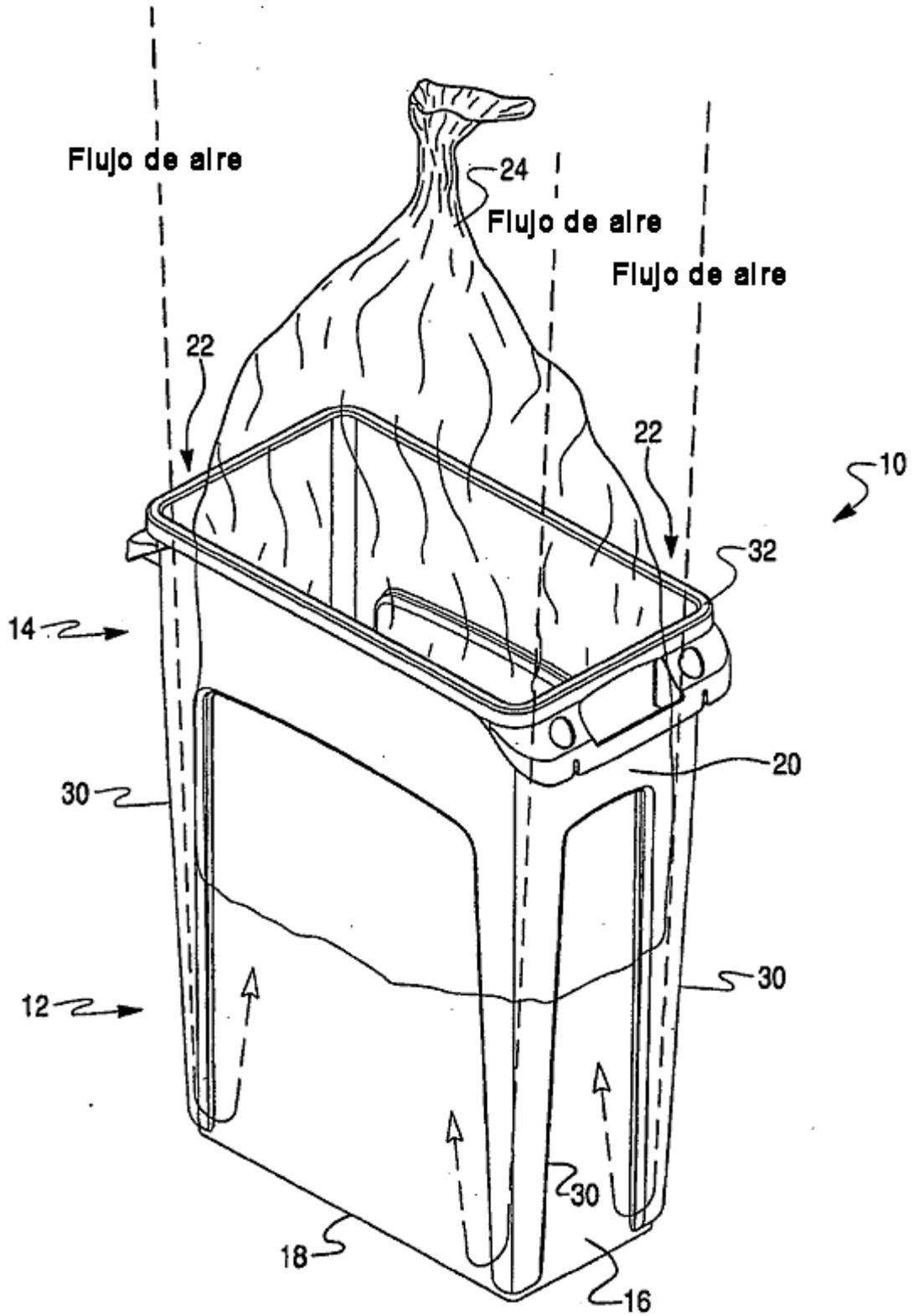


Fig. 2

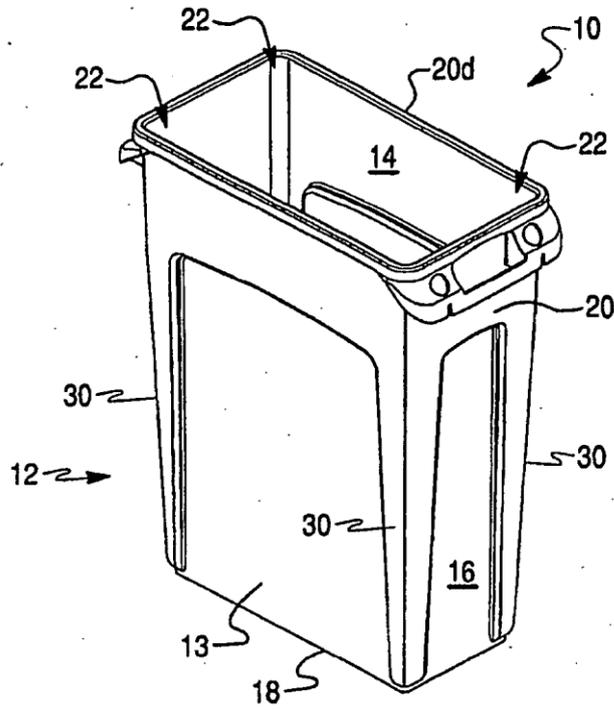


Fig. 3

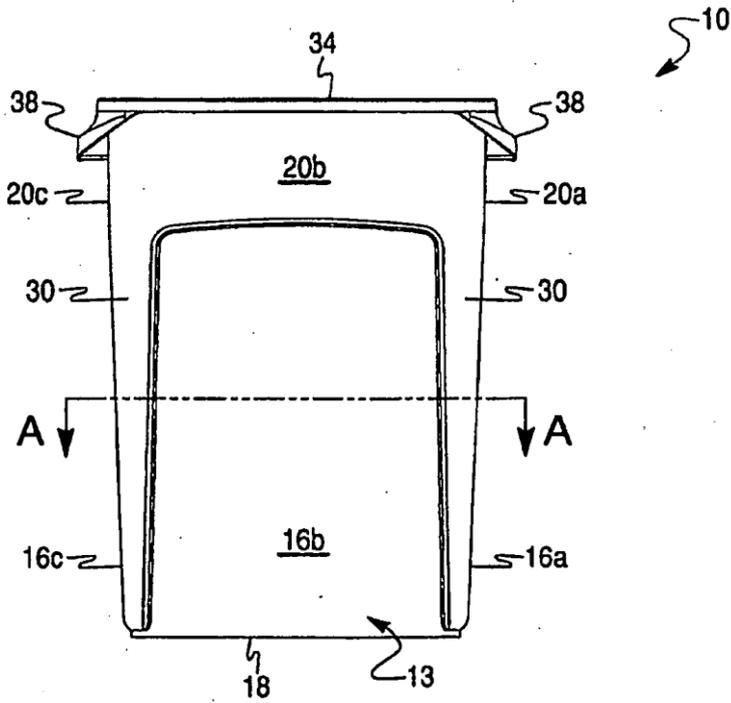


Fig. 5

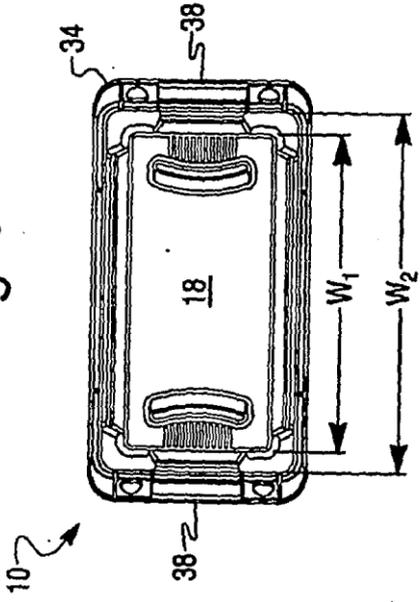


Fig. 6

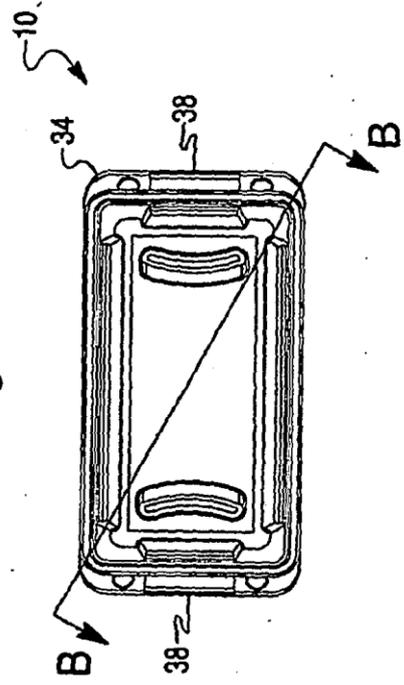


Fig. 4

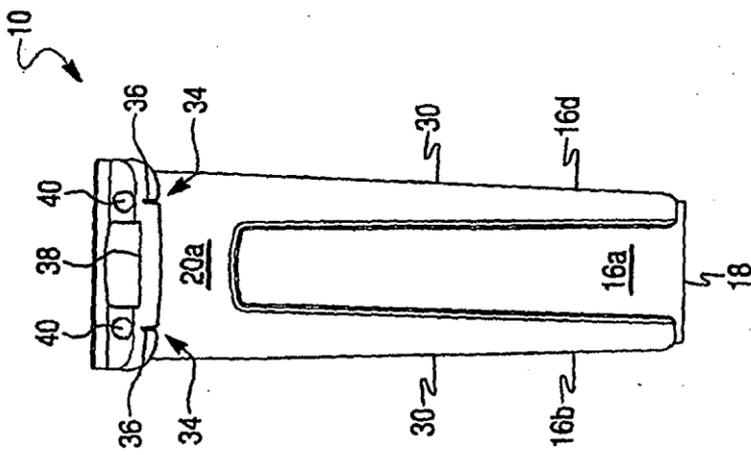


Fig. 7

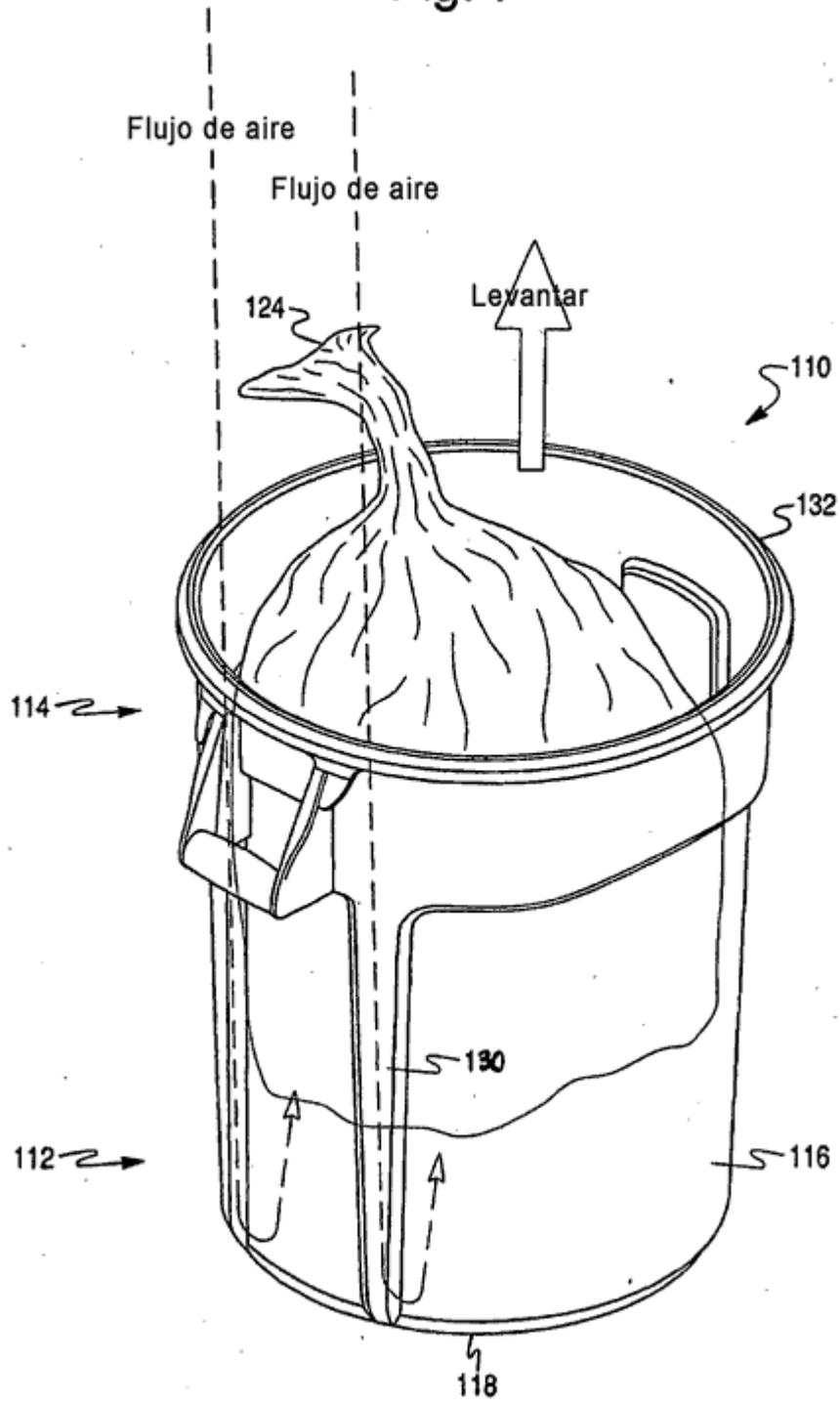


Fig. 8

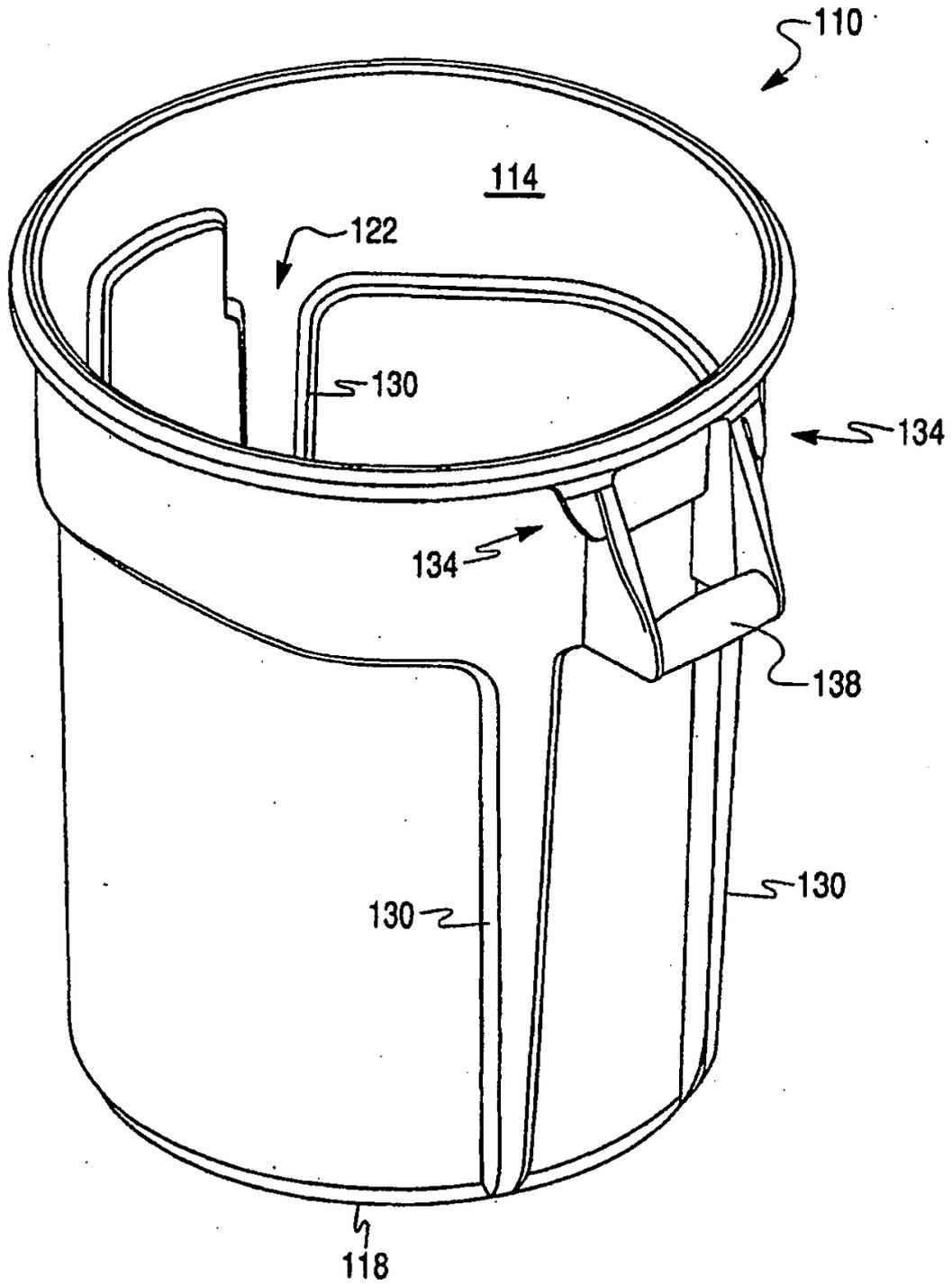


Fig. 9

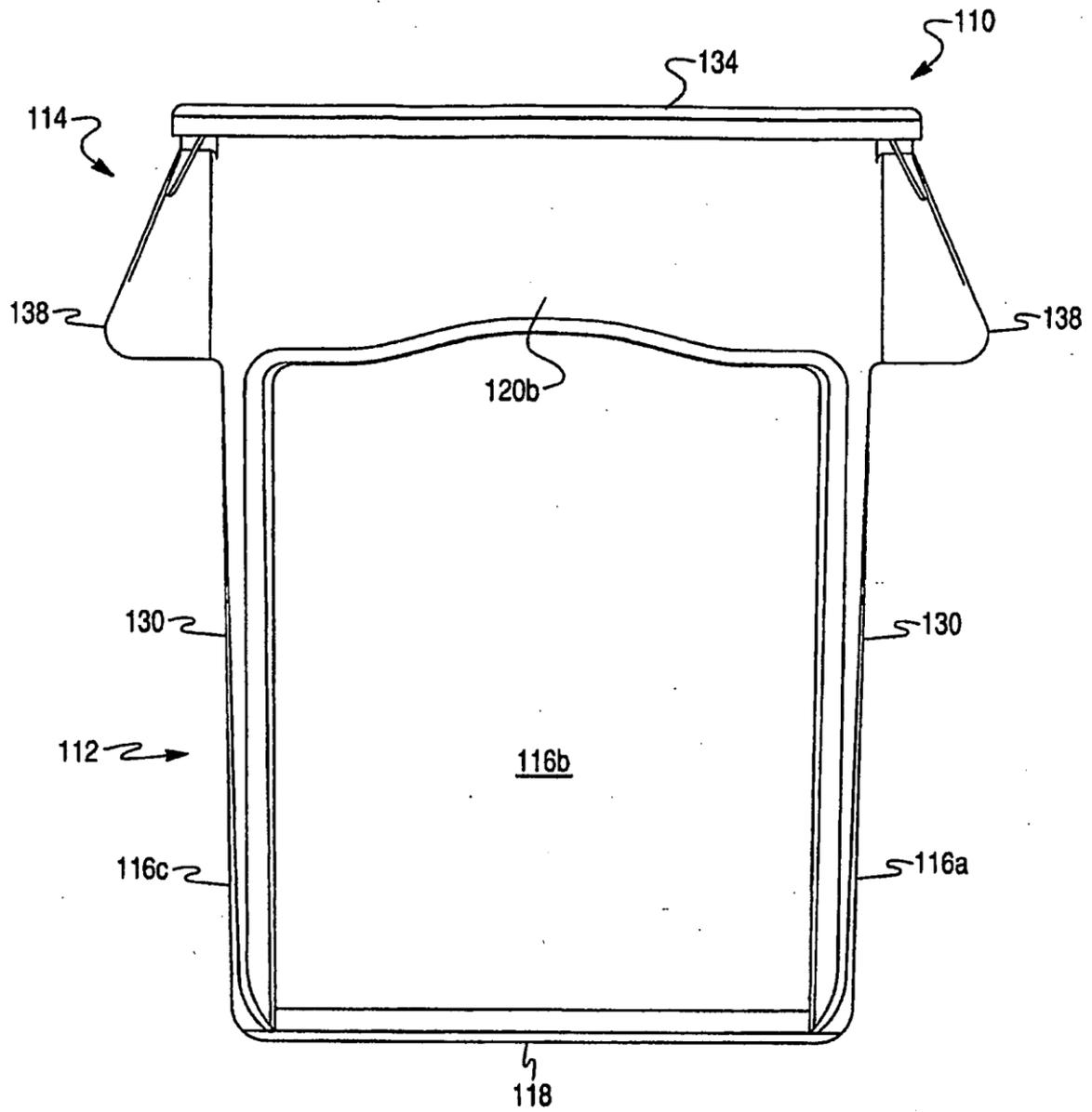


Fig. 10

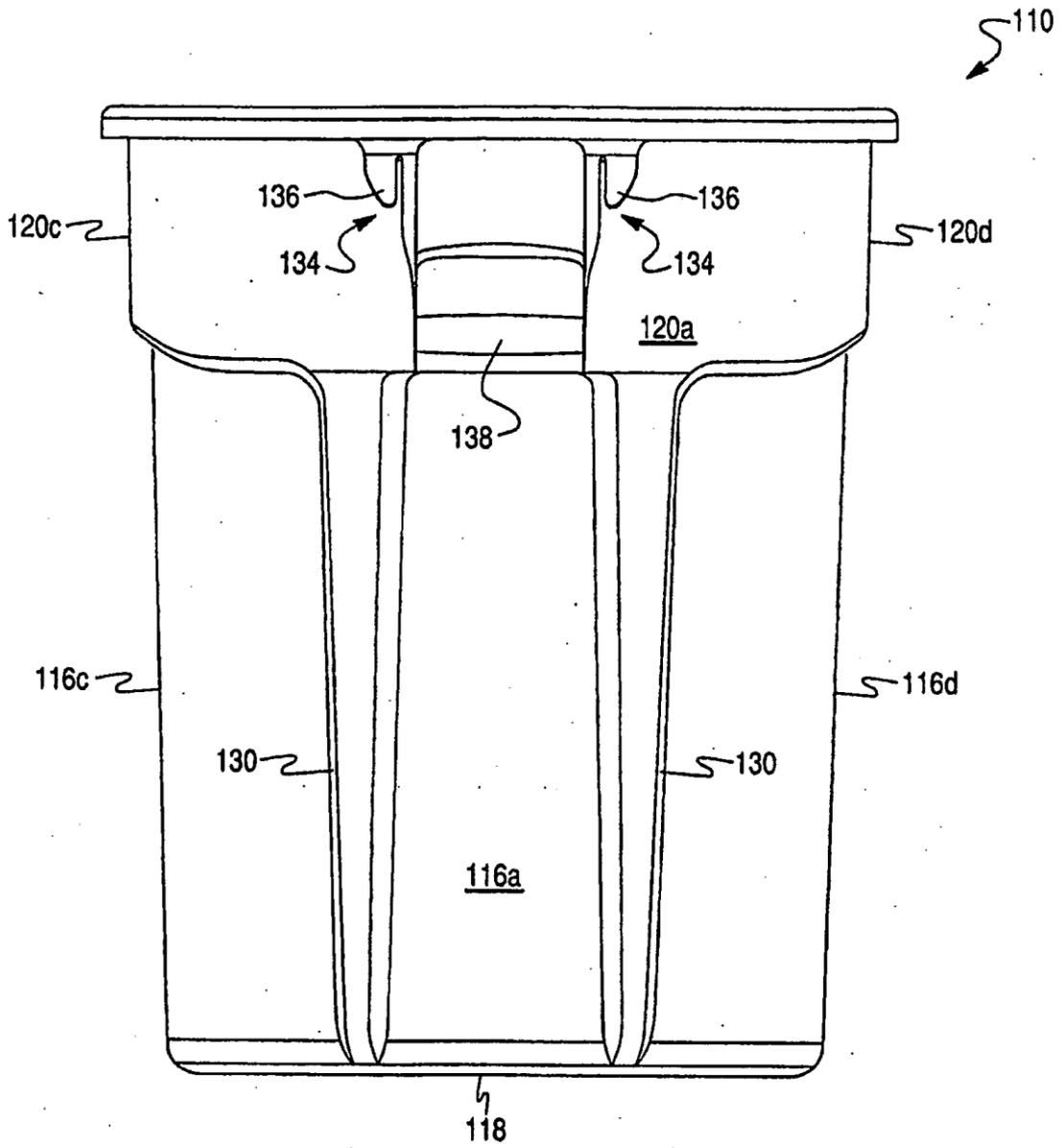


Fig. 11

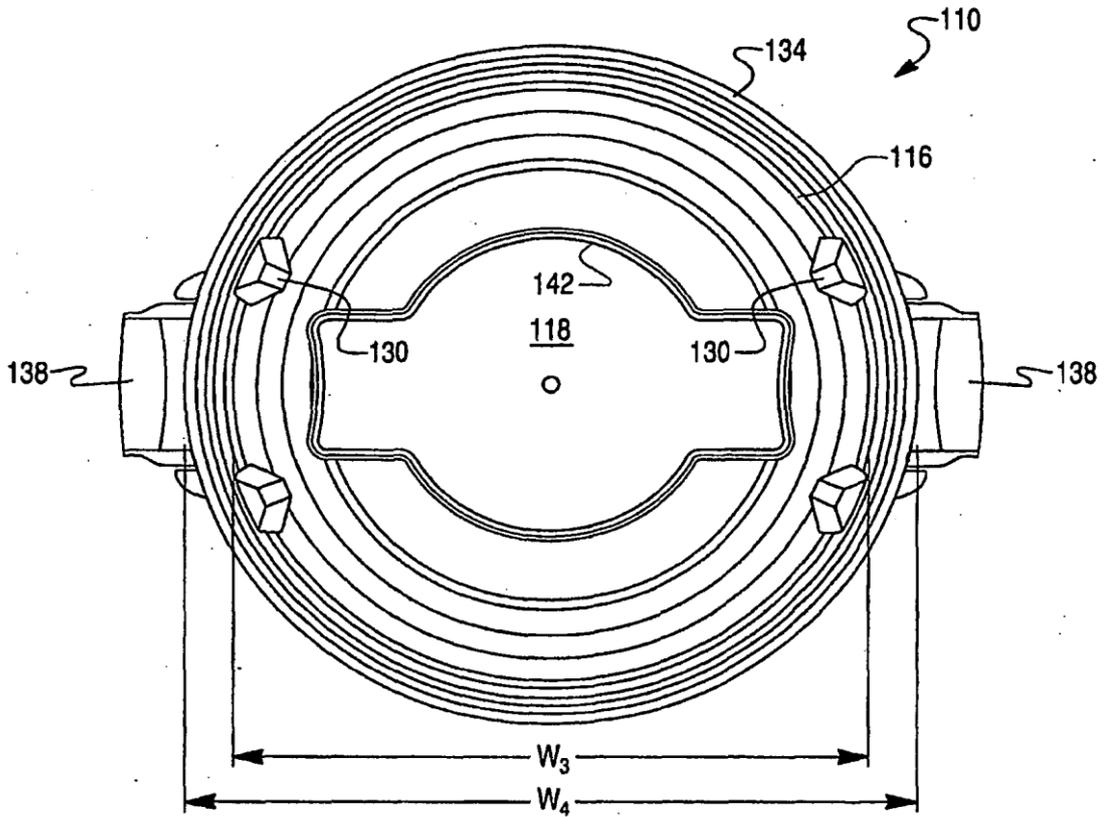


Fig. 12

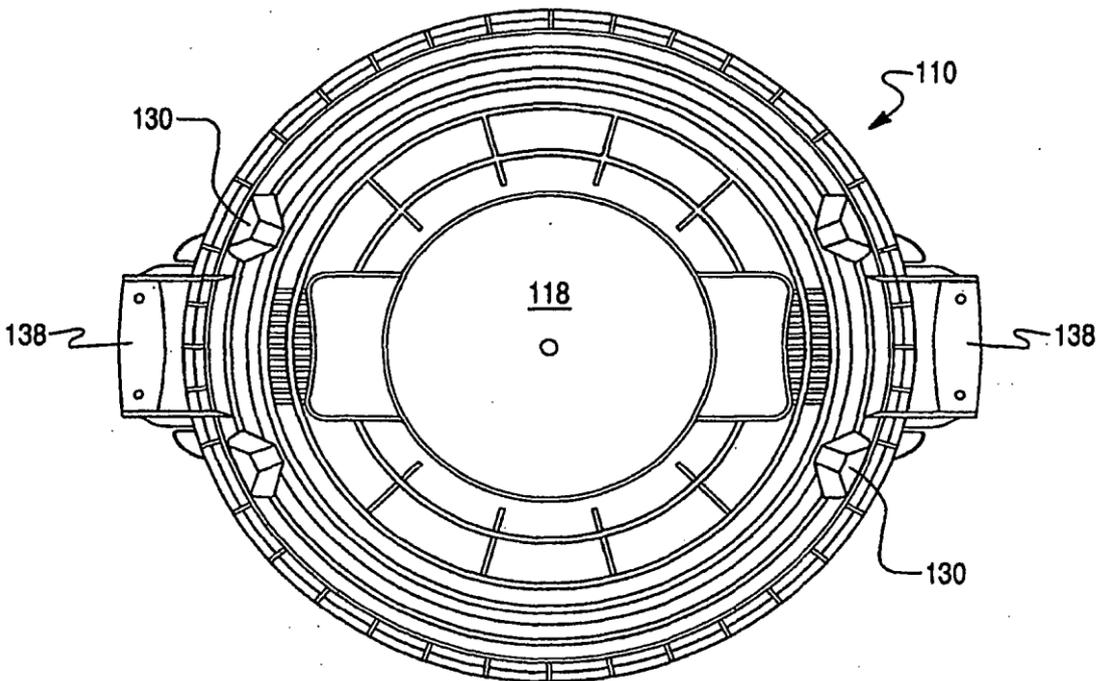


Fig. 13

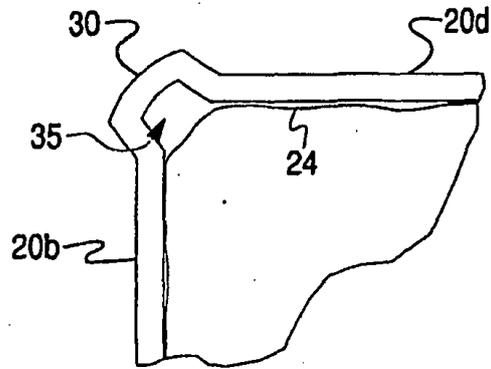


Fig. 14

