

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 379 213**

51 Int. Cl.:
B65D 33/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **09152806 .7**
96 Fecha de presentación: **13.02.2009**
97 Número de publicación de la solicitud: **2093152**
97 Fecha de publicación de la solicitud: **26.08.2009**

54 Título: **Contenedores tridimensionales provistos de adornos en relieve y procedimiento de producción de dichos contenedores**

30 Prioridad:
14.02.2008 IT VE20080012

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
23.04.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
23.04.2012

73 Titular/es:
**TRANI, GIORGIO
GIUDECCA 671
30100 VENEZIA, IT**

72 Inventor/es:
**Trani, Giorgio;
Sternier, Marion;
Scatto, Marco y
Andreotti, Leonardo**

74 Agente/Representante:
Curell Aguilá, Mireia

ES 2 379 213 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

Contenedores tridimensionales provistos de adornos en relieve y procedimiento de producción de dichos contenedores.

5 La presente invención se refiere a un procedimiento para la producción de contenedores tridimensionales provistos de adornos en relieve.

10 Un procedimiento de este tipo se da a conocer en la patente US nº 1.793.163, en el que se basa el preámbulo de la reivindicación 1.

15 Son conocidas las bolsas para la compra de papel, o de una combinación de papel/plástico, que son producidas manualmente o por máquinas con o sin asas. Se utilizan tanto para los productos de bajo coste como para los productos de lujo, en función del acabado de la bolsa.

20 Normalmente, estas bolsas para la compra se producen a partir de una hoja de material impresa que previamente se encola y se pliega para formar la bolsa. Pueden disponerse o encolarse otras piezas de papel o de cartón en zonas determinadas de la hoja, por ejemplo en la parte destinada a formar la base o el borde superior donde se fijan las asas, con el fin de proporcionar mayor resistencia.

25 Un objetivo de la invención consiste en producir un contenedor provisto de una decoración en relieve que pueda incrementar el efecto visual que provoca en el consumidor.

Otro objetivo de la invención consiste en utilizar relieves obtenidos en material deformable para variar las propiedades mecánicas de los artículos formados a partir de dicho material.

30 Otro objetivo de la invención consiste en un proceso de producción automático para los artículos de este tipo a partir de materiales, o bien en hoja, en piezas troqueladas o en rollos, que utiliza máquinas tradicionales posiblemente modificadas para conseguir dichos relieves en los artículos.

Estos objetivos se alcanzan según la invención mediante un procedimiento tal y como se describe en la reivindicación 1.

35 La presente invención se explica con mayor detalle a continuación haciendo referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

la Figura 1 es una vista esquemática que ilustra una esquema de bloques de un procedimiento de producción de bolsas para la compra que, sin embargo, no es según la presente invención;

40 La Figura 2 es una vista en perspectiva de la estación de formación de la Figura 1;

La Figura 3 ilustra una bolsa de compra obtenida mediante el procedimiento de la invención;

45 La Figura 4 es una vista esquemática que ilustra un sistema de producción manual, y

La Figura 5 ilustra otra forma de realización.

50 Tal y como se puede apreciar a partir de las figuras, un procedimiento para la producción de bolsas para la compra consiste en devanar a partir de una bobina 2 una banda de material de tipo papel que presenta características de deformación plástica, tanto en sentido transversal como en sentido longitudinal, no inferiores al 5%, y a continuación someterla en una estación 6 adecuada a las operaciones tradicionales de troquelado, marcaje del pliegue, plegado y encolado para formar una banda tubular y aplanada que comprende una pluralidad de pliegues 7 a lo largo de sus bordes longitudinales.

55 A continuación, se alimenta la banda tubular a una unidad de formación 8 que consiste en un rodillo 10 y que presenta en su superficie lateral uno o más relieves 12 que corresponden al diseño que se va a formar en la bolsa para la compra, y una matriz 14 enfrente del rodillo y realizada a partir de un material suave.

60 Al pasar por la estación de formación, se proporciona a las dos superficies exteriores de la banda tubular aplanada respectivamente una depresión 16 y una parte en resalte que corresponde al motivo del rodillo.

65 A continuación, se corta la banda en una estación de corte 20 con el fin de formar piezas individuales que, en un extremo, son sometidas a la aplicación de las asas de soporte 28 y, en el otro extremo, son plegadas para formar la base 26 de la bolsa.

La bolsa para la compra obtenida de este modo se alimenta a continuación a una estación de almacenaje 22, donde las bolsas pueden ser apiladas fácilmente una encima de otra gracias a la penetración conjunta de las deformaciones 16, 18 de las bolsas superpuestas.

5 En una forma de realización de la presente divulgación, que no se representa no obstante en los dibujos, se puede hacer avanzar la banda de papel de forma escalonada para permitir utilizar un elemento de deformación macho/hembra, consistiendo el elemento macho en un punzón que produce una positiva de la forma tridimensional, o una membrana elástica extendida y apretada sobre la banda y a continuación sometida a una sobrepresión desde el lado opuesto por un fluido comprimido, por ejemplo, aire.

10 En otra forma de realización del procedimiento, la banda que sale del rollo está sometida, por lo menos en una zona que posteriormente formará la cara de la bolsa de compra, a una deformación para crear el motivo deseado.

15 Según la presente invención (véase la Figura 4), el procedimiento comprende en primer lugar completar la bolsa para la compra 24 con la aplicación de la base 26 y de las asas 28, y a continuación someter la bolsa, mientras se encuentra en el estado plano, a una deformación plástica con un elemento de deformación que consiste en un punzón 30 y en una matriz 32.

20 La Figura 5 ilustra una etapa adicional del procedimiento para la producción de bolsas para la compra, que comprende motivos ornamentales en relieve en ambas paredes verticales opuestas. El procedimiento consiste en primer lugar en fabricar la bolsa 24 y a continuación en introducirla en la cavidad 34 de un molde 36 que presenta la misma forma y dimensiones que la bolsa en estado totalmente desplegado, y en el que las dos paredes que corresponden a las paredes de la bolsa que se va a decorar presentan una depresión 38 que corresponde al motivo en relieve. A continuación, se suministra aire comprimido a la bolsa de compra mientras está introducida en el
25 molde, con el fin de obligar a la parte de pared de la bolsa de compra realizada en material de tipo papel deformable a entrar en la depresión del molde para crear el motivo en relieve definitivo 40 en la bolsa de compra mediante el moldeo por estiramiento.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Procedimiento para producir un contenedor tridimensional que consiste en un material de tipo papel que presenta unas características de deformación plástica, tanto en sentido transversal como en sentido longitudinal de la banda de papel mediante el cual se forma el contenedor, no inferiores al 5% y que comprende por lo menos en una parte de su superficie lateral por lo menos una deformación plástica tridimensional, caracterizado porque dicho material de tipo papel es sometido, en secuencia, a las etapas de troquelado, marcaje del pliegue, plegado y estabilización en el estado plegado, para formar el contenedor tridimensional, estando el material de tipo papel, antes o después de cualquiera de dichas etapas, por lo menos en una parte de la superficie lateral del contenedor, sometido a una
- 10 deformación plástica en un molde plano que comprende un punzón y una matriz (30, 32) que comprenden relieves/cavidades correspondientes a los que aparecen en el contenedor acabado (24) con el fin de obtener una deformación tridimensional en las zonas en las que se deben crear los motivos ornamentales en relieve.
- 15 2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque el contenedor ya formado (28) se somete a una deformación plástica en un molde (34) provisto de una cavidad de manera sustancial correspondiente a la de dicho contenedor y que presenta, en las paredes correspondientes a las del contenedor acabado, unas cavidades (38) correspondientes a los motivos ornamentales en relieve que se deben obtener en el contenedor.

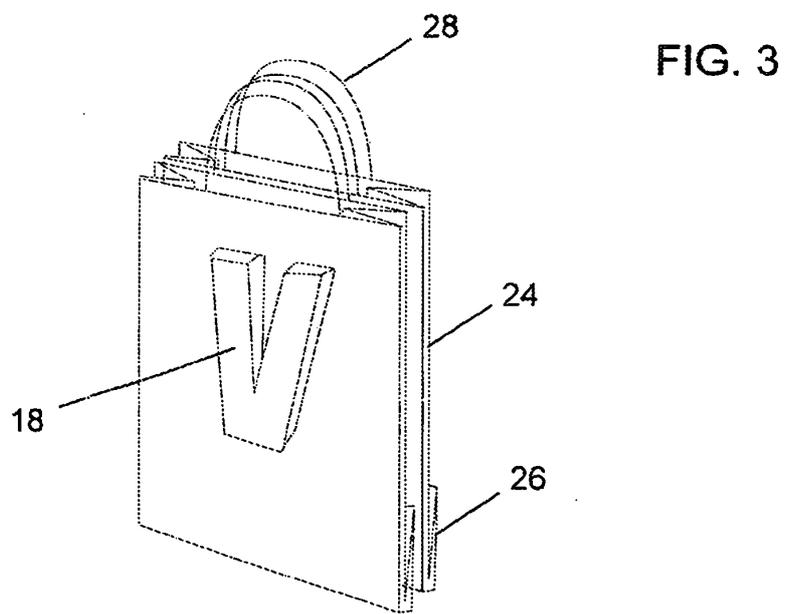
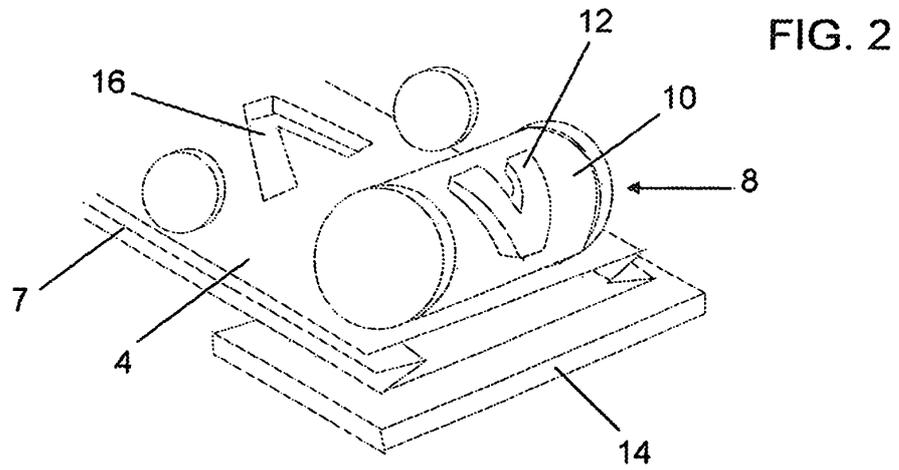
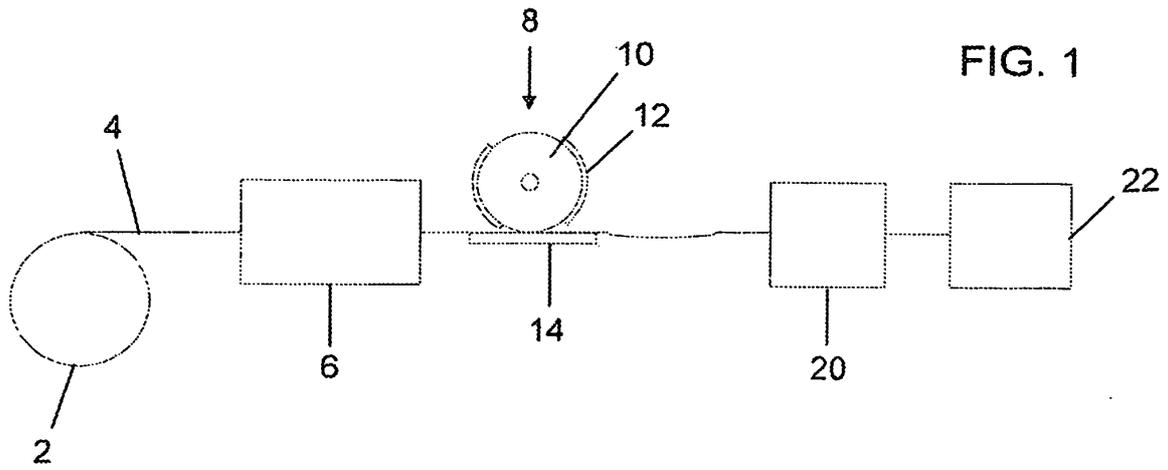


FIG. 4

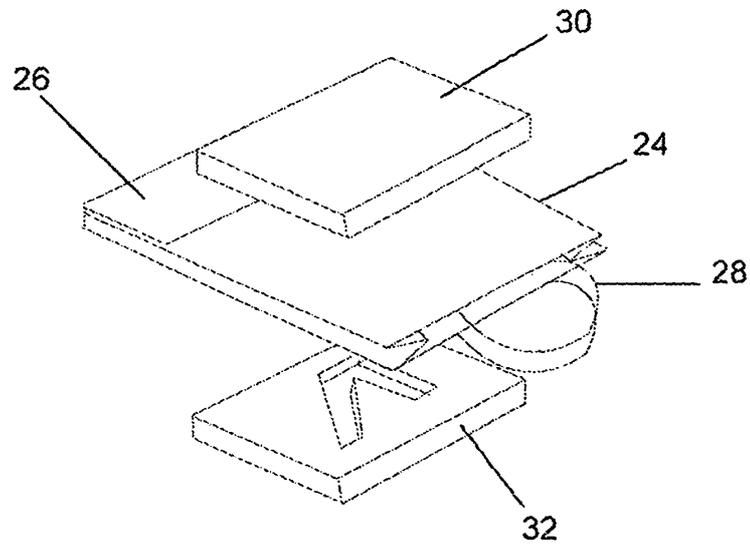


FIG. 5

