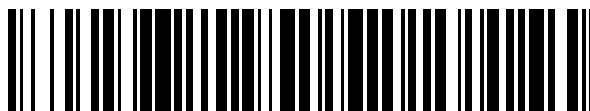


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 382 259**

51 Int. Cl.:
B65D 5/38 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **09009071 .3**
96 Fecha de presentación: **10.07.2009**
97 Número de publicación de la solicitud: **2143649**
97 Fecha de publicación de la solicitud: **13.01.2010**

54 Título: **Envase con cajón para botellas**

30 Prioridad:
11.07.2008 FR 0854768

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
06.06.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
06.06.2012

73 Titular/es:
**DS Smith Packaging France
11 route Industrielle
68320 Kunheim, FR**

72 Inventor/es:
Goerig, Christian

74 Agente/Representante:
de Elzaburu Márquez, Alberto

ES 2 382 259 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

Envase con cajón para botellas

La presente invención concierne al ámbito del envasado de artículos del tipo botellas, latas, frascos o tetrabricks, en una caja de cartón ondulado o también de otro material semirrígido.

5 Para el transporte, la manipulación, la protección, la conservación y la puesta a disposición de artículos que se presentan en la forma anterior, se reúnen estos en un paquete poliédrico, en particular paralelepípedo, y se utiliza una envuelta rígida o semirrígida tal como el cartón para mantenerlos unidos.

10 Un medio conocido para realizar esta envuelta consiste en recortar una placa de modo que se disponga de cuatro paneles alineados cuyas dimensiones permitan recubrir cada una de las caras del paquete: la cara inferior, la cara superior y dos caras laterales opuestas que unen las dos primeras caras. Esta envuelta forma así una faja; a lo largo de los paneles, en particular a lo largo de los paneles laterales, están articuladas alas laterales para constituir conjuntamente paneles y asegurar el cierre del envase en los otros dos lados laterales del paquete.

El inconveniente de este tipo de envase es que éste debe ser roto y desensamblado en la puesta a disposición de los artículos. Esto es poco práctico.

15 La solicitante se ha fijado como objetivo la realización de un envase a la vez práctico de utilización y fácil de fabricar.

Otro objetivo es la realización de un envase de tipo inviolable. Es decir, un envase cuya apertura conduzca a la destrucción de un medio de fijación que constituya la prueba de su apertura.

Los objetivos se consiguen con un envase de acuerdo con la invención.

20 El envase múltiple de cartón u otro material semirrígido para artículos tales como botellas u otros recipientes rígidos para líquido, que comprende una barquilla para contener los citados artículos y una envuelta en forma de faja, quedando dispuesta la barquilla en el interior de la faja de modo que pueda deslizarse a la manera de un cajón.

estando formada la faja por una primera placa de cartón, ranurada de manera que define al menos cuatro paneles de faja,

25 estando formada la barquilla por plegado de una segunda placa de cartón, recortada y ranurada de modo que define un panel de fondo, dos primeros paneles laterales opuestos que deslizan en el interior de la faja y dos segundos paneles laterales opuestos transversales,

quedando retenidos la barquilla y la faja una por la otra antes de la puesta a disposición de los artículos por un medio de fijación que solidariza la barquilla a la faja,

30 está caracterizado por el hecho de que el medio de fijación une la faja a uno de los citados primeros paneles laterales de la barquilla.

El medio de fijación comprende ventajosamente un punto de pegamento. El punto de pegamento es aplicado de modo más particular a una porción de una u otra de la de la barquilla o de la faja, prerrecortada en línea de puntos para ceder por tracción.

35 De acuerdo con un modo de realización, los dos segundos paneles laterales opuestos transversales de la barquilla están realizados por ensamblaje de alas articuladas a los dos primeros paneles laterales opuestos.

40 La presente invención se refiere igualmente a un procedimiento de fabricación de un envase del tipo anterior, que comprende una fase inicial con el recorte y el ranurado de una primera placa de faja, el recorte y el ranurado de una segunda placa de barquilla, la superposición de la segunda sobre la primera placa de modo que el panel de fondo de la segunda placa coincida con un panel de la primera placa y la fijación de las dos placas por los citados medios de fijación.

Ventajosamente, la placa doble obtenida es puesta en volumen por plegado de los paneles de la primera placa junto con los paneles de la segunda placa.

Se describe ahora un modo de realización de la invención a título de ejemplo no limitativo, refiriéndose a los dibujos anejos, en los cuales:

- 45
- la figura 1 representa en perspectiva los dos elementos del envase, estado la barquilla separada de la faja,
 - la figura 2 representa los dos elementos del envase antes de su separación,

- la figura 3 representa las dos placas de cartón para formar, una la barquilla, la otra la faja, separadamente y ensambladas listas para ser montadas.

5 El envase que se ve en las figuras 1 y 2 comprende un primer elemento de envase 10 en forma de barquilla y un segundo elemento de envase en forma de faja 20. La barquilla contiene artículos, en este caso botellas, colocados de pie sobre el fondo de la barquilla y constituyendo un paquete B. Antes de la puesta en servicio, la barquilla con sus artículos queda alojada en el interior de la faja 20. Un medio de fijación une un panel de costado 11 de la barquilla al panel de costado 21 de la faja que le es adyacente. Este medio de fijación es ventajosamente un punto de pegamento. Éste está situado preferentemente a nivel de una porción 21A del costado 21 que está prerrecortada en el cartón, a lo largo de una línea cerrada, de modo que pueda ser separada fácilmente por simple tracción o presión.

10 En la puesta en servicio, el usuario coloca el envase sobre una superficie horizontal, separa el panel de costado 21 de la faja del panel de costado 11 de la barquilla, rompiendo el medio de fijación. Se puede entonces tirar de la barquilla por un asa, tal como el asa 12A de la cara del panel de costado 12.

15 Un envase de este tipo se realiza por medio de placas de cartón convenientemente ranuradas y recortadas. La figura 3 representa tales placas: Una primera placa que forma la faja y una segunda placa que forma la barquilla.

20 En la segunda placa que forma la barquilla 10, se distingue el panel de fondo 15 rectangular bordeado por cuatro paneles laterales. Los primeros paneles 11 y 13 están opuestos, los segundos paneles 12 y 14 están opuestos y articulados a lo largo de líneas de plegado perpendiculares a las líneas de plegado de los paneles 11 y 13. El panel 11 está provisto de alas libres 111 y 112 en el lado de los paneles 12 y 14. El panel 13 está provisto de alas 131 y 132 libres en el lado de los paneles 12 y 14. Las alas 111, 112, 131, 132 están recortadas con muescas 111A, 112A, 131A y 132A para disponer asas con los recortes 12A y 14A.

La placa de cartón 20 es una simple banda rectangular cuyas ranuras definen cuatro paneles: 21, 23, 25 y 27. El panel 27 está bordeado por una lengüeta 271 de ensamblaje.

25 Para preparar el envase, se coloca la placa 10 sobre la placa 20 de manera que los paneles 15 y 25 queden superpuestos; estos están dimensionados de manera que coincidan. Lo mismo ocurre con los dos primeros paneles de la barquilla con los paneles de la faja, el panel 11 sobre el panel 21, el panel 13 sobre el panel 23. Los dos paneles 11 y 21 comprenden cada uno un elemento separable 11A y 21A. Los dos elementos 11A y 21A coinciden. Se les une con un punto de pegamento u otro modo de fijación. De este modo, cuando se separa un elemento el otro queda también separado.

30 El fabricante de envases prepara el conjunto de la figura 3 y le envía al industrial para el envasado de los artículos. Para la puesta en volumen, se levantan conjuntamente los paneles 13 y 23 perpendicularmente al fondo 15-25. Se hace lo mismo con los paneles 11 y 21 que están unidos uno al otro. Se termina la barquilla abatiendo las alas en ángulo recto así como los paneles laterales transversales 12 y 14. Los recortes en los diferentes paneles forman conjuntamente una sola ranura de asa.

35 Preferentemente, se ponen en volumen las placas alrededor de los artículos dispuestos sobre las placas ensambladas, pero se puede también introducir los artículos en las barquillas ya puestas en volumen.

De cualquier modo, se pliega el panel 27 sobre la cara abierta superior de la barquilla y se le une al panel 23 por medio de la lengüeta 271.

40 La barquilla forma así un cajón cuyos primeros paneles laterales opuestos 11 y 13 de la barquilla son deslizantes en el interior de la faja, a lo largo de los paneles 21 y 23.

El envase queda entonces listo para el envío.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Procedimiento de fabricación de un envase múltiple de cartón u otro material semirrígido para artículos tales como botellas u otros recipientes rígidos para líquido, que comprende una barquilla (10) para contener los citados artículos y una envuelta en forma de faja (20), quedando dispuesta la barquilla en el interior de la faja de modo que puede deslizar a la manera de un cajón, estando formada la faja por una primera placa de cartón, ranurada de manera que define al menos cuatro paneles de faja (21, 23, 25, 27), siendo formada la barquilla por plegado de una segunda placa de cartón, recortada y ranurada de modo que define un panel de fondo (15), dos paneles laterales opuestos (11, 13) que deslizan en el interior de la faja (20) y dos segundos paneles laterales opuestos transversales (12, 14), quedando retenidas la barquilla y la faja una por la otra antes de la puesta a disposición de los artículos por un medio de fijación (11A, 21A) que solidariza la barquilla a la faja, caracterizado por el hecho de que, uniendo el medio de fijación la faja a uno de los citados primeros paneles laterales de la barquilla, y siendo ensamblados los segundos paneles opuestos transversales (12, 14) de la barquilla con alas articuladas (111, 112; 131, 132) a las dos primeros paneles laterales opuestos (11, 13), el procedimiento comprende una fase inicial de recorte y de ranurado de una primera placa de faja, de recorte y ranurado de una segunda placa de barquilla, y la superposición de la segunda sobre la primera placa de manera que se hace coincidir el citado panel de fondo de la segunda placa con un panel de la primera placa, y la fijación de dos de los paneles de las dos placas por los citados medios de fijación.
- 10 2. Procedimiento de acuerdo con la reivindicación precedente, según el cual la placa doble obtenida es puesta en volumen por plegado de los paneles de la primera placa conjuntamente con los paneles de la segunda placa.
- 15 3. Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones precedentes, comprendiendo el medio de fijación un punto de pegamento o una grapa.
- 20 4. Procedimiento de acuerdo con una de las reivindicaciones precedentes, siendo aplicado el medio de fijación sobre una porción separable (11A, 21A) de un panel de una u otra de la barquilla o de la faja, prerrecortada en línea de puntos de modo que ceda por tracción o presión.

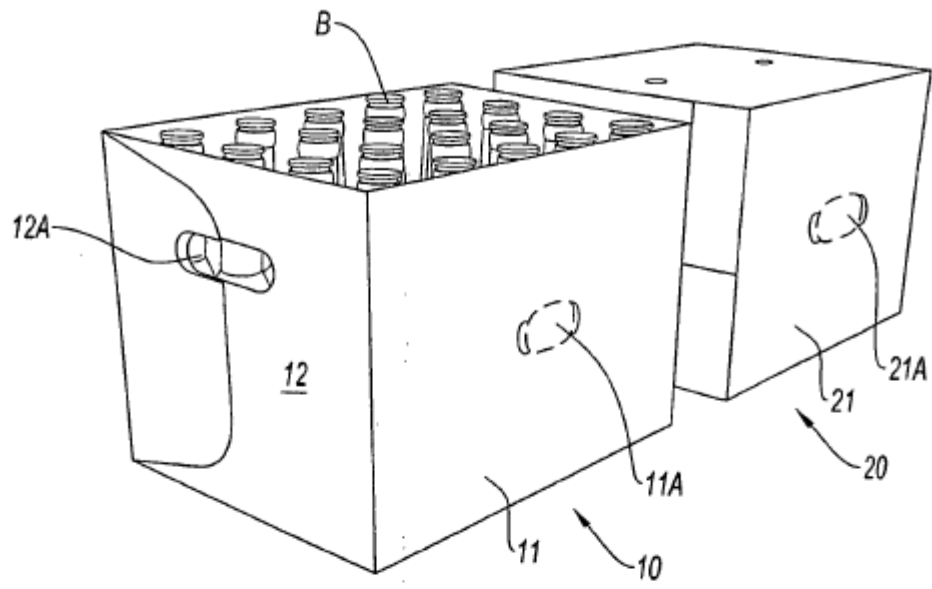


Fig. 1

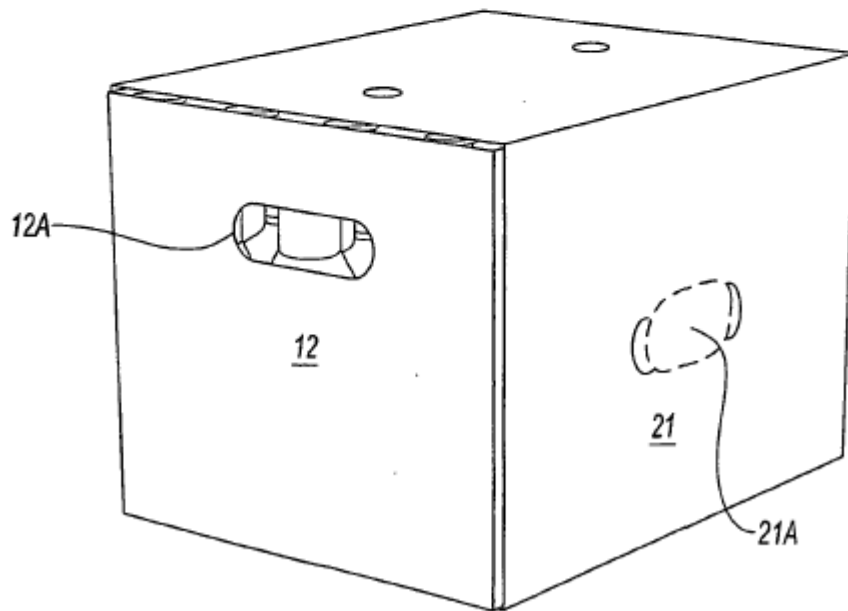


Fig. 2

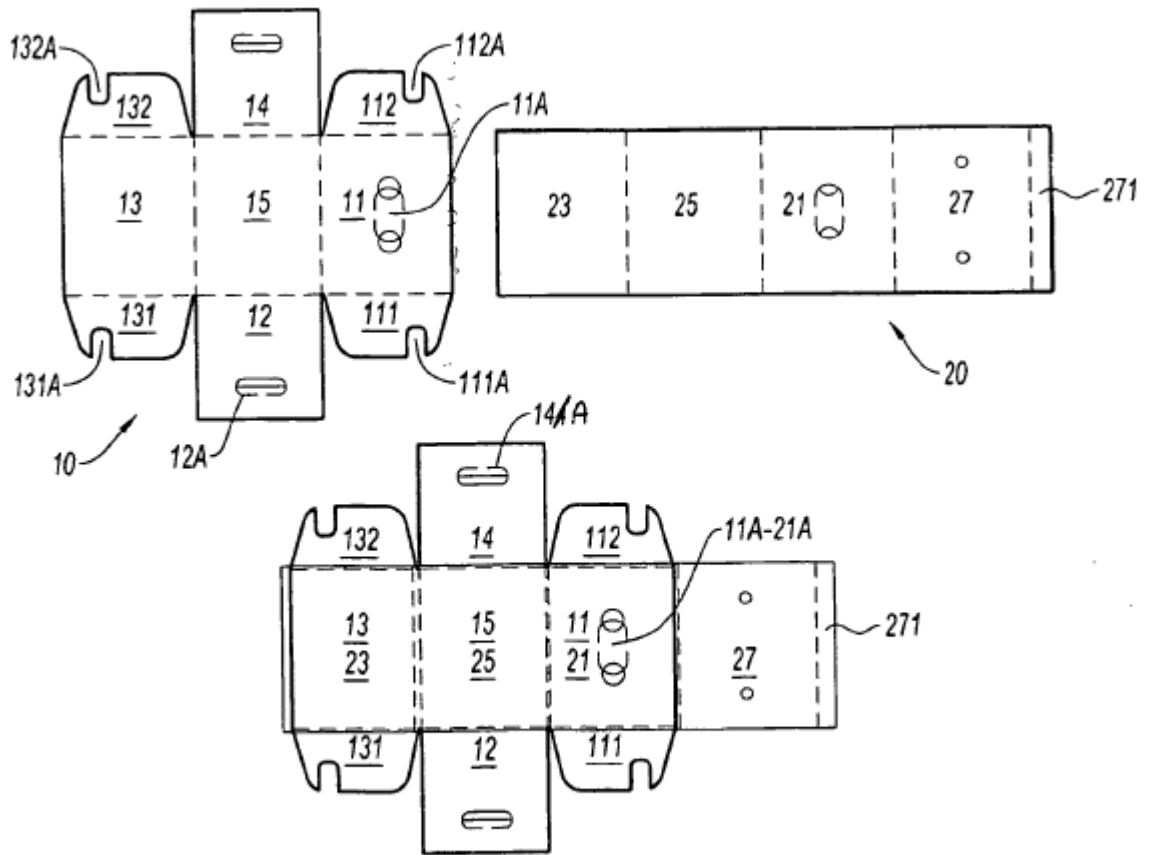


Fig. 3