

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 382 921**

51 Int. Cl.:
B65D 75/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **08745233 .0**
- 96 Fecha de presentación: **07.04.2008**
- 97 Número de publicación de la solicitud: **2142442**
- 97 Fecha de publicación de la solicitud: **13.01.2010**

54 Título: **Portaenvases**

30 Prioridad:
06.04.2007 US 922212 P

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
14.06.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
14.06.2012

73 Titular/es:
**ILLINOIS TOOL WORKS INC.
3600 WEST LAKE AVENUE
GLENVIEW, IL 60026-1215, US**

72 Inventor/es:
OLSEN, Robert, C.

74 Agente/Representante:
Lehmann Novo, Isabel

ES 2 382 921 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

Portaenvases.

La presente invención se refiere a un portaenvases utilizado para unificar una pluralidad de envases tales como latas o botellas.

- 5 Los portaenvases, tales como el portaenvases de acuerdo con esta invención, se utilizan para unificar una pluralidad de envases. Los envases típicos son botellas, latas y otros envases que tienen una pared lateral y un canto o reborde elevado alrededor de una parte superior del envase. Gran parte del estado de la técnica anterior en este ámbito, específicamente los portaenvases elaborados a partir de materiales poliméricos, comprende dispositivos que acoplan el canto o reborde alrededor de la parte superior del envase. Otro estilo de portaenvases es el portaenvases aplicado a la pared lateral en donde el portaenvases se acopla en la pared lateral del envase.

- 10 Independientemente del estilo de portaenvases, un reto en el estado de la técnica consiste en proporcionar un portaenvases que se pueda utilizar con una variedad de envases, incluyendo diferentes diámetros de envase y envases que tengan paredes laterales con diferentes cualidades. Además, estos portaenvases deberían favorecer una aplicación consistente en una variedad de envases que dé como resultado un paquete apretado y compacto y, por tanto, deseable para el consumidor.

El documento AU 432962 describe un paquete de portaenvases para sostener y transportar una pluralidad de envases, incluyendo el paquete de portaenvases una lámina de plástico que tiene un conjunto de aberturas de envase formadas en pares transversalmente adyacentes y una banda interna colocada entre cada par transversalmente adyacente de aberturas de envase.

- 20 El documento US 5265718 describe un paquete de envases sustancialmente idénticos y un portaenvases para dichos envases, el portaenvases tiene segmentos de banda que definen aberturas de recepción de envase. El portaenvases está formado a partir de una sola lámina de material polimérico y algunos segmentos transversales del portaenvases están parcialmente cortados a lo largo de sus líneas medias transversales para facilitar la retirada de los envases de manera individual.

- 25 El documento US 4592466 describe un portaenvases de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1 para transportar un conjunto de envases en un conjunto correspondiente de aberturas de envase, comprendiendo el portaenvases:

- 30 una lámina de plástico en la que está formado el conjunto de aberturas de envase en pares transversalmente adyacentes, siendo las aberturas de envase más estrechas en una dirección lateral que en una dirección longitudinal; y

una banda interna situada entre cada par transversalmente adyacente de aberturas de envase,

incluyendo la banda interna una solapa que se extiende hasta el interior, y a través de una parte central, de cada abertura de envase de cada par adyacente de aberturas de envase. El documento US 4592466 describe también un paquete según el preámbulo de la reivindicación 7.

- 35 De acuerdo con la presente invención, tal portaenvases se caracteriza por una disposición de perforaciones que se extienden a través del centro de la banda interna, en donde, después de la aplicación del portaenvases en el conjunto de envases, la banda interna se mantiene en contacto consistente con las paredes laterales de los envases y forma una "V" con respecto a las paredes laterales de los envases.

La banda interna es preferentemente simétrica alrededor de la disposición de perforaciones.

- 40 Como resultado de la configuración descrita del portaenvases, un paquete uniforme de envases se crea debido a que la banda interna se forma de manera consistente con forma de "V" y resiste el sesgo o la inversión. Tal sesgo o inversión puede producirse en los portaenvaseses diseñados de manera convencional cuando el portaenvases se aplica a envases de menor diámetro.

- 45 Las características y otros propósitos antes mencionados de la presente invención se comprenderán mejor por la siguiente descripción detallada tomada en conjunto con los dibujos en los que:

La figura 1 es una vista en alzado lateral de un portaenvases de acuerdo con una realización preferida de esta invención, y

La figura 2 es una vista en perspectiva frontal de un paquete de envases de acuerdo con una realización preferida de esta invención.

5 La figura 1 muestra un portaenvases representativo para transportar un conjunto de envases y la figura 2 muestra un paquete resultante de acuerdo con varias realizaciones preferidas de esta invención. La configuración física del portaenvases 10 y el paquete 50 es meramente ilustrativa y puede variarse sin apartarse de los principios de la presente invención.

10 De un modo similar a los tipos de portaenvases de paquetes múltiples descritos anteriormente, el portaenvases 10 de acuerdo con una realización preferida de esta invención se elabora de un material termoplástico, preferiblemente un material de lámina de polietileno extruido de baja a mediana densidad, o una lámina de plástico 20 que tiene una superficie generalmente lisa. La lámina de plástico 20 es preferiblemente por lo general transparente. Como es común en la extrusión de plásticos, la lámina de plástico 20 se extruye de modo que una dirección longitudinal de la lámina de plástico 20 está en la dirección de la máquina, por definición, la dirección de la extrusión que es perpendicular a la cara de un molde de extrusión, y la dimensión lateral de la lámina de plástico 20 está en una dirección transversal, la dirección de la extrusión que es paralela al molde de extrusión.

15 La lámina de plástico 20 está preferiblemente troquelada para formar una pluralidad de aberturas 25, pudiendo recibir cada abertura 25 el envase 60. Las aberturas 25 están dispuestas preferiblemente en un conjunto de filas laterales e hileras longitudinales. Como se muestra en las figuras 1 y 2, un conjunto preferible es una disposición de dos filas laterales y tres hileras longitudinales para formar el portaenvases 10 a fin de sostener seis envases 60. En consecuencia, las filas de aberturas 25, aunque se extienden longitudinalmente a través de la lámina de plástico 20, se cuentan lateralmente a través de la anchura de la lámina de plástico 20 y las hileras de aberturas 25, aunque se extienden a lo ancho a través de la lámina de plástico 20, se cuentan longitudinalmente a lo largo de la longitud de la lámina de plástico 20. Hay que señalar, sin embargo, que aunque las figuras 1 y 2 muestran el portaenvases 10 para sostener seis envases 60, la invención no pretende ser tan limitada y el portaenvases 10 puede contener cualquier conjunto factible de aberturas 25.

20 Las aberturas 25 pueden comprender cualquier abertura adecuada, preferiblemente, aunque no necesariamente, una abertura alargada que tenga un alargamiento en la dirección longitudinal. Como se muestra en la figura 1, las aberturas 25 son más estrechas en la dirección lateral que en la dirección longitudinal. De acuerdo con una realización preferida de esta invención, cada abertura de envase 25 comprende además dos bordes generalmente rectos 27 que se extienden en una dirección transversal a la lámina de plástico 20.

25 Como se muestra y describe, las aberturas de envase 25 se forman preferiblemente en la lámina de plástico 20 en pares transversalmente adyacentes, con la banda interna 30 situada entre cada par transversalmente adyacente de aberturas de envase 25. La banda interna 30 incluye una solapa 35 que se extiende hasta cada abertura de envase 25 de cada par adyacente de aberturas de envase 25. Como se muestra en la figura 1, la solapa 35 es preferiblemente una parte generalmente curvada que se extiende a través de una parte central de un borde interior de cada abertura de envase 25.

La línea de debilitación 40 se extiende a través del centro de la banda interna 30. Como se muestra en la figura 1, la banda interna 30 es preferentemente simétrica alrededor de la línea de debilitación 40. La línea de debilitación 40 comprende cualquier disposición adecuada de perforaciones.

30 El asa 45 se extiende preferiblemente desde un borde longitudinal de la lámina de plástico 20. El asa 45 puede formarse integralmente con la lámina flexible 20 ó puede formarse por separado y unirse a la lámina flexible 20. El asa 45 puede comprender una o más aberturas alargadas 47 situadas dentro del asa 45 o puede comprender una configuración similar que proporcione una zona amplia para que el consumidor la agarre insertando su mano a través de la misma, y mantenga todavía el propósito y la integridad del paquete 50.

35 Cuando la realización precedente del portaenvases 10 está montada en un paquete 50, la pluralidad de bandas interconectadas, formadas alrededor de las aberturas de envases 25 dentro de lámina de plástico 20, están situadas a lo largo de las paredes laterales de los envases correspondientes 60, por ejemplo, a aproximadamente 38 mm (1,5") desde la parte superior de cada envase 60.

40 El Portaenvases 10, por lo tanto, va a unificar grupos de envases que tienen una gama de diámetros y una gama de características de pared lateral, incluyendo diámetros de envase más pequeños que requieren sobreestirar el portaenvases 10, tanto en la dirección de la máquina como en la dirección transversal. El portaenvases 10 según la presente invención va a permitir que un único portaenvases 10 acople una gama relativamente amplia de envases existentes y concebibles.

- 5 Como ya se ha descrito, el portaenvases 10 preferentemente se acopla y se aplica a los envases 60 mediante grupos de mordazas móviles (no mostradas). Estas mordazas móviles suelen acoplar el portaenvases 10 dentro de las aberturas de envase 25 y luego estiran el portaenvases 10 para su aplicación en los envases 60. Como resultado de la realización descrita, la solapa 35 favorece un contacto consistente con las paredes laterales de los envases 60, y las aberturas de envase 25 se pueden deslizar con respecto a las paredes laterales de los respectivos envases 60 hasta que el portaenvases 10 se aplica a los envases 60 y las mordazas se liberan de las aberturas de envase 25. Las aberturas de envase 25 se liberan después para el acoplamiento de los envases 60 proporcionando así un acoplamiento apretado con respecto a las paredes laterales. Esto da como resultado un paquete que tiene envases 60 que se mantienen herméticamente y firmemente dentro del portaenvases 10.
- 10 La solapa 35 preferiblemente permite formar la banda interna 30 en forma de "V" debido a la fricción creada por el material adicional que comprende la solapa 35. En ausencia de la banda interna 30 en forma de "V", la banda interna 30 tiende a invertir algunas de las siguientes aplicaciones proporcionando al paquete 50 un aspecto sesgado. Al así aplicar de manera consistente el portaenvases 10 que tiene la solapa 35, se crea de manera permanente un paquete de fijación deseable 50.
- 15 Aunque la memoria de la presente invención ha sido descrita en relación a ciertas realizaciones preferidas de la misma, y se han expuesto muchos detalles con fines ilustrativos, queda claro para los expertos en el estado de la técnica que el dispositivo admite otras realizaciones y que algunos de los detalles aquí descritos se pueden variar considerablemente sin apartarse de los principios básicos de la invención, como se define en las reivindicaciones adjuntas.
- 20

REIVINDICACIONES

1. Portaenvases (10) para transportar un conjunto de envases (60) en un conjunto correspondiente de aberturas de envase (25), comprendiendo el portaenvases:
- 5 una lámina de plástico (20) en la que está formado el conjunto de aberturas de envase en pares transversalmente adyacentes, siendo las aberturas de envase más estrechas en una dirección lateral que en una dirección longitudinal; y
- una banda interna (30) situada entre cada par transversalmente adyacente de aberturas de envase, e
- incluyendo la banda interna (30) una solapa (35) que se extiende hasta el interior, y a través de una parte central, de cada abertura de envase (25) de cada par adyacente de aberturas de envase, caracterizado por
- 10 una disposición de perforaciones (40) que se extienden a través del centro de la banda interna, en donde, después de la aplicación del portaenvases (10) en el conjunto de envases (60), la banda interna (30) se mantiene en contacto consistente con las paredes laterales de los envases y forma una "V" con respecto a las paredes laterales de los envases.
2. Portaenvases según la reivindicación 1, en el que la banda interna (30) es simétrica alrededor de la disposición de perforaciones (40).
- 15 3. Portaenvases (10) según la reivindicación 1, en el que la solapa (35) se extiende a través de una parte central de un borde interior de cada abertura de envase (25).
4. Portaenvases (10) según la reivindicación 1, que comprende además: un asa (45) que se extiende desde un borde longitudinal de la lámina de plástico (20).
- 20 5. Portaenvases (10) según la reivindicación 1, en el que cada abertura de envase (25) comprende además dos bordes generalmente rectos que se extienden en una dirección transversal de la lámina de plástico (20).
6. Portaenvases (10) según la reivindicación 1, en el que la solapa (35) comprende una parte generalmente curvada.
7. Paquete (50) de envases formado con un portaenvases (10) que tiene un conjunto de envases (60) en un conjunto correspondiente de aberturas de envase (25), comprendiendo el paquete:
- 25 una lámina de plástico (20) en la que está formado el conjunto de aberturas de envase en pares transversalmente adyacentes, un envase (60) colocado dentro de cada abertura de envase del conjunto de aberturas de envase;
- una banda interna (30) situada entre cada par transversalmente adyacente de aberturas de envase,
- 30 incluyendo la banda interna (30) una solapa (35) que se extiende hasta el interior, y a través de una parte central, de un borde interior de cada abertura de envase (25) y contra una pared lateral de cada envase (60) acoplado en cada abertura de envase correspondiente, caracterizado por,
- una línea de perforaciones múltiples (40) que divide en dos la banda interna (30), en donde la banda interna se mantiene en contacto consistente con las paredes laterales de los envases (60) y forma una "V" con respecto a las paredes laterales de los envases; y
- 35 un asa (45) que se extiende desde un borde longitudinal de la lámina de plástico (60).
8. Paquete (50) según la reivindicación 7, en el que la solapa (35) comprende una parte generalmente curvada.

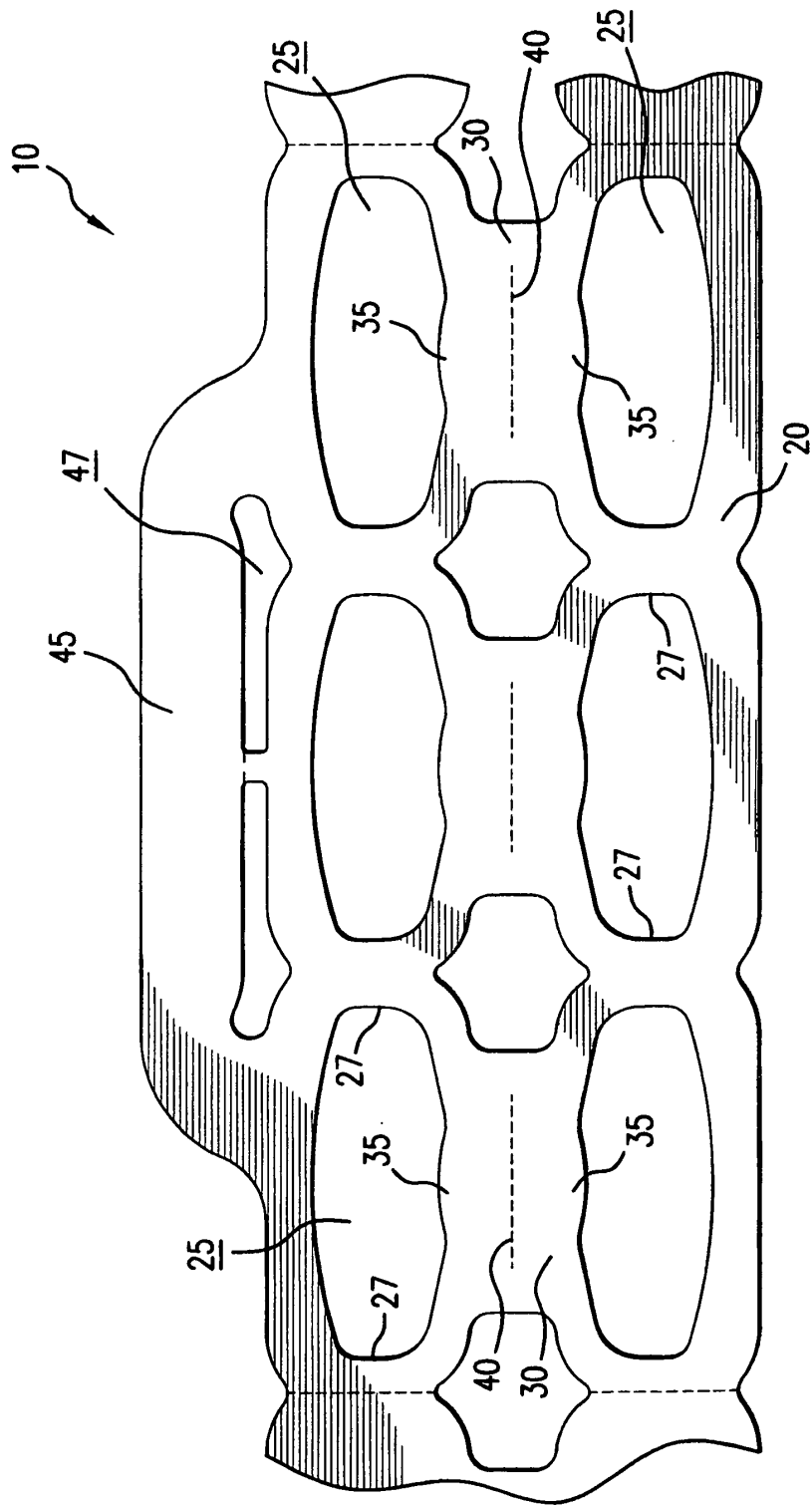


FIG.1

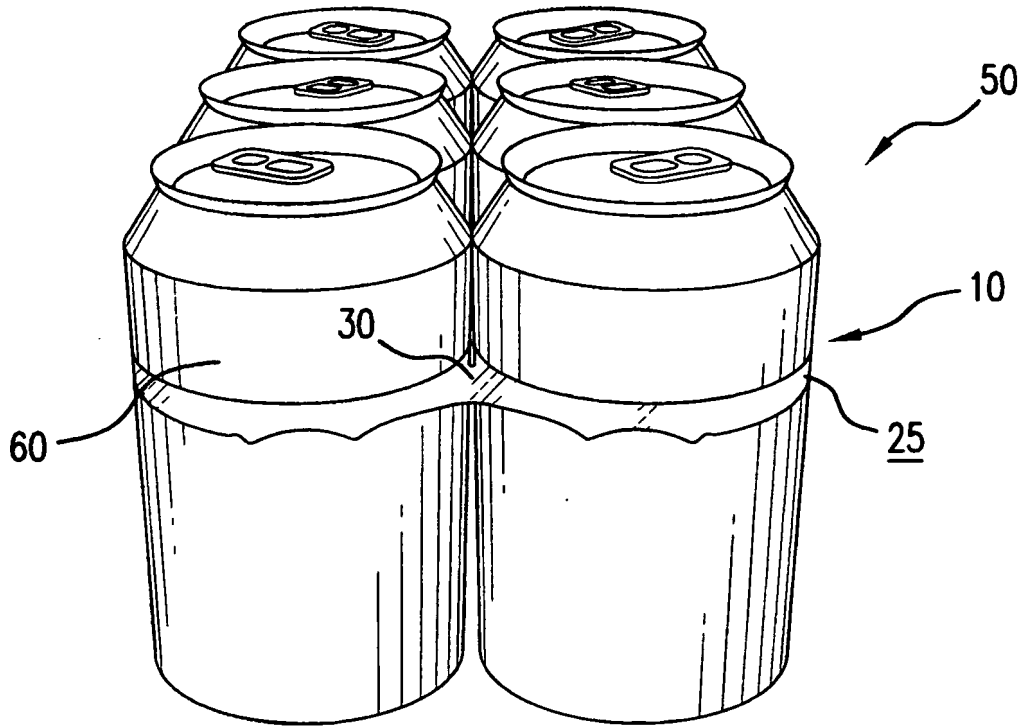


FIG.2