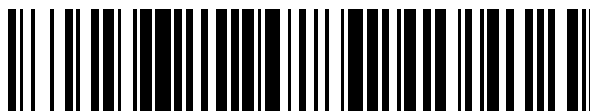


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 383 093**

51 Int. Cl.:

**B65D 5/02** (2006.01)

**B65D 5/42** (2006.01)

**B65D 5/52** (2006.01)

**B65D 5/54** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **07381077 .2**

96 Fecha de presentación: **11.12.2007**

97 Número de publicación de la solicitud: **2070824**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **17.06.2009**

54 Título: **Embalaje dispensador que comprende una rampa y procedimiento de ensamblaje**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:  
**18.06.2012**

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:  
**18.06.2012**

73 Titular/es:  
**SAICA EMBALAJE CENTRO, S.A.  
CTRA. SANTOS, KM. 11,5  
28880 MECO, ES**

72 Inventor/es:  
**Teruel Velayos, Raul**

74 Agente/Representante:  
**Hernández Hernández, Carlos**

ES 2 383 093 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**

Embalaje dispensador que comprende una rampa y procedimiento de ensamblaje.

5 Objeto de la invención

La presente invención se refiere a un embalaje de tipo envolvente según el preámbulo de la reivindicación 1, que también posee funciones de dispensación del producto embalado por medio de una configuración que incluye una rampa externa dentro del embalaje.

10 Los embalajes envolventes son aquellos en los que se agrupan los productos a embalar y posteriormente se coloca una lámina de material perpendicular a o por debajo de este grupo de envases para conformar un embalaje a su alrededor.

15 El embalaje objeto de la invención incluye una lámina de material que puede estar estampado y que posee unos sectores definidos por unas líneas de doblado que constituyen las paredes del envase una vez que se ha conformado, así como medios de acceso al producto.

20 El embalaje se caracteriza especialmente por el hecho de que uno de los sectores extremos comprende una extensión diseñada para ser situada en posición de operación dentro del embalaje, contando la extensión con medios de posicionamiento que forman un ángulo con el sector diseñado para formar la pared inferior del embalaje de manera que defina una rampa para dispensar el producto.

25 El procedimiento de ensamblaje del embalaje de dispensación también es el objeto de esta invención.

Antecedentes de la invención

30 Una de las formas más frecuentes de protección de un grupo de envases, como botellas desechables, botes, vidrios, latas, tetra-briks, etc. es la caja de cartón. Ésta proporciona protección contra la luz, los impactos, los roces, y es fácil de apilar, proporciona un soporte para la información con respecto al producto que contiene, además de proporcionar material promocional o publicitario apropiado en el punto de venta, debido al hecho de que puede convertirse en un expositor, ya que el cartón troquelado puede incluir zonas de rasgado.

35 Los embalajes envolventes son aquellos en los que se agrupan los productos a envasar y posteriormente se coloca una lámina de material, debidamente estampada y doblada, perpendicular al o por debajo del grupo de envases para conformar la caja alrededor de la misma, que los contendrá y protegerá.

40 Antes de concluir el cierre sobre la misma, durante el proceso de formación de la hoja de material que conformará la caja, puede inyectarse un adhesivo en las zonas que recibirán las lengüetas de cierre. Habiendo terminado este proceso la caja estará lista para el almacenamiento.

45 Utilizar el embalaje de tipo envolvente como dispensadores de productos supone realizar cortes para acceder al producto, sin embargo, este hecho plantea la dificultad del acceso al producto en el interior sin romper totalmente el embalaje.

Existen modelos en el mercado que cumplen esta función, sin embargo, requieren el manejo de la parte posterior de la caja para obtener, por medio de perforaciones, un talón que proporciona una inclinación a la caja.

50 La presente invención resuelve el problema anterior por el hecho de que tiene una rampa del mismo material que conforma la caja, de tal manera que, mecanizando de una manera específica, es posible formar una rampa inclinada que permite que el producto con una forma cilíndrica o esférica descienda por gravedad.

55 En el estado de la técnica se conoce un dispensador de latas como el que se describe en WO 2006104766 A1, en el que el dispensador de latas rectangulares tiene una caja alargada rectangular dimensionada para sostener una pluralidad de latas en una relación lado a lado. La caja incluye un panel superior, un panel de fondo, un primer panel de extremo, un segundo panel de extremo, y dos paneles laterales. Se forma una abertura de dispensación mediante perforaciones a través del primer panel de extremo para permitir retirar una sola lata de la caja. Se forma un elemento de elevación mediante perforaciones a través del extremo opuesto de la caja para elevar el extremo opuesto de la caja con respecto al primer panel de extremo.

60 Descripción de la invención

65 La presente invención se refiere a un embalaje de tipo envolvente que también posee las funciones de dispensador del producto embalado por medio de una configuración que incluye una rampa externa.

El embalaje objeto de la invención posee una lámina de material que comprende unos sectores definidos por unas líneas de doblado que constituyen las paredes del envase una vez que se ha conformado. También posee medios para acceder al producto.

5 El embalaje dispensador se caracteriza por el hecho de que uno de los sectores de extremo comprende una extensión diseñada para ser situada en una posición de operación exteriormente en el embalaje. Esta extensión posee medios para el posicionamiento de tal manera que forme un ángulo con el sector diseñado para formar la pared inferior del embalaje, de esta manera la extensión define una rampa para dispensar el producto a medida que se inclina con respecto a la pared sobre la que descansará el embalaje.

10 La lámina puede hacerse de cualquier material que puede troquelarse como, por ejemplo, material de plástico o cartón.

15 El procedimiento de ensamblaje del embalaje dispensador también es el objeto de esta invención y comprende las siguientes etapas:

- Etapa 1: el primer doblado se realiza a lo largo de la línea de doblado entre el sector de rampa y uno de los sectores adyacentes.

20 • Etapa 2: en la que los productos a embalar se sitúan con su base sobre un sector adyacente al sector de rampa.

- Etapa 3: cierre del embalaje.

25 Descripción de los dibujos

Se complementa la presente memoria descriptiva mediante una serie de dibujos que ilustran una forma de realización preferente de la invención pero que, al mismo tiempo, no son en modo alguno limitativos.

30 La figura 1 muestra una vista de una forma de realización preferente de la plantilla laminar que es el objeto de la invención.

La figura 2 muestra una vista del primer doblado del ensamblaje de la plantilla laminar correspondiente a la figura 1.

35 La figura 3 muestra una vista de un segundo doblado del ensamblaje de la plantilla laminar correspondiente a la figura 1.

La Figura 4 muestra una caja correspondiente a la plantilla laminar de la figura 1 en su posición ensamblada y de transporte.

40 La figura 5 muestra una vista de la caja correspondiente a la plantilla laminar de la figura 1 en la posición de dispensación sin incluir las aberturas posteriores opcionales que permiten el apilamiento.

Forma de realización preferente de la invención

45 La Figura 1 muestra una forma de realización preferente de la lámina extendida de la caja envolvente objeto de la invención.

La hoja comprende cuatro sectores (1, 2, 3, 4) definidos por unas líneas de plegado. Estos sectores definen las paredes del embalaje una vez que se ha conformado.

50 Uno de los sectores (3) constituirá la rampa, ya que los dos sectores (4, 2) adyacentes al mismo (3) poseen unos cortes (2.1, 4.1) en los extremos posteriores del mismo (3) que se extienden como un tipo de lengüeta hacia el sector (3), que configura la rampa, de tal manera que en posición de operación ambos cortes (2.1, 4.1) forman unos tacos de soporte en la parte posterior del embalaje, configurando así la rampa del sector (3) que se sitúa de manera inclinada con respecto a sus soportes.

Cada sector (1, 2, 3, 4) comprende unas extensiones (1.1, 2.2, 3.1, 4.2) para configurar la parte posterior de la caja.

60 En la forma de realización preferente los cortes (2.1, 4.1) se extienden hasta las extensiones (2.2, 3.1, 4.2), de manera que los tacos de soporte se conformen en posición de operación mediante dos lados perpendiculares.

Las extensiones (1.1, 2.2, 3.1, 4.2) que dan lugar a la configuración de la parte posterior de la caja poseen unas ranuras (1.3, 2.3, 4.3) que, cuando se ensambla la caja, proporcionan unas aberturas que admiten los tacos de soporte de las cajas ensambladas dispuestas encima en el apilamiento de las mismas.

65

Los sectores intermedios (2, 4) que son adyacentes al sector (3) que resulta en forma de una rampa tienen unas ranuras (2.3, 4.2) que se extienden entrando en el área del sector (2, 4) correspondiente según su configuración en la lámina como se muestra en la figura 1.

5 El sector intermedio de extremo (1) que no es adyacente al sector (3) y que resulta en forma de una rampa posee dos entradas (1.3), en este ejemplo, sólo en la extensión (1.1).

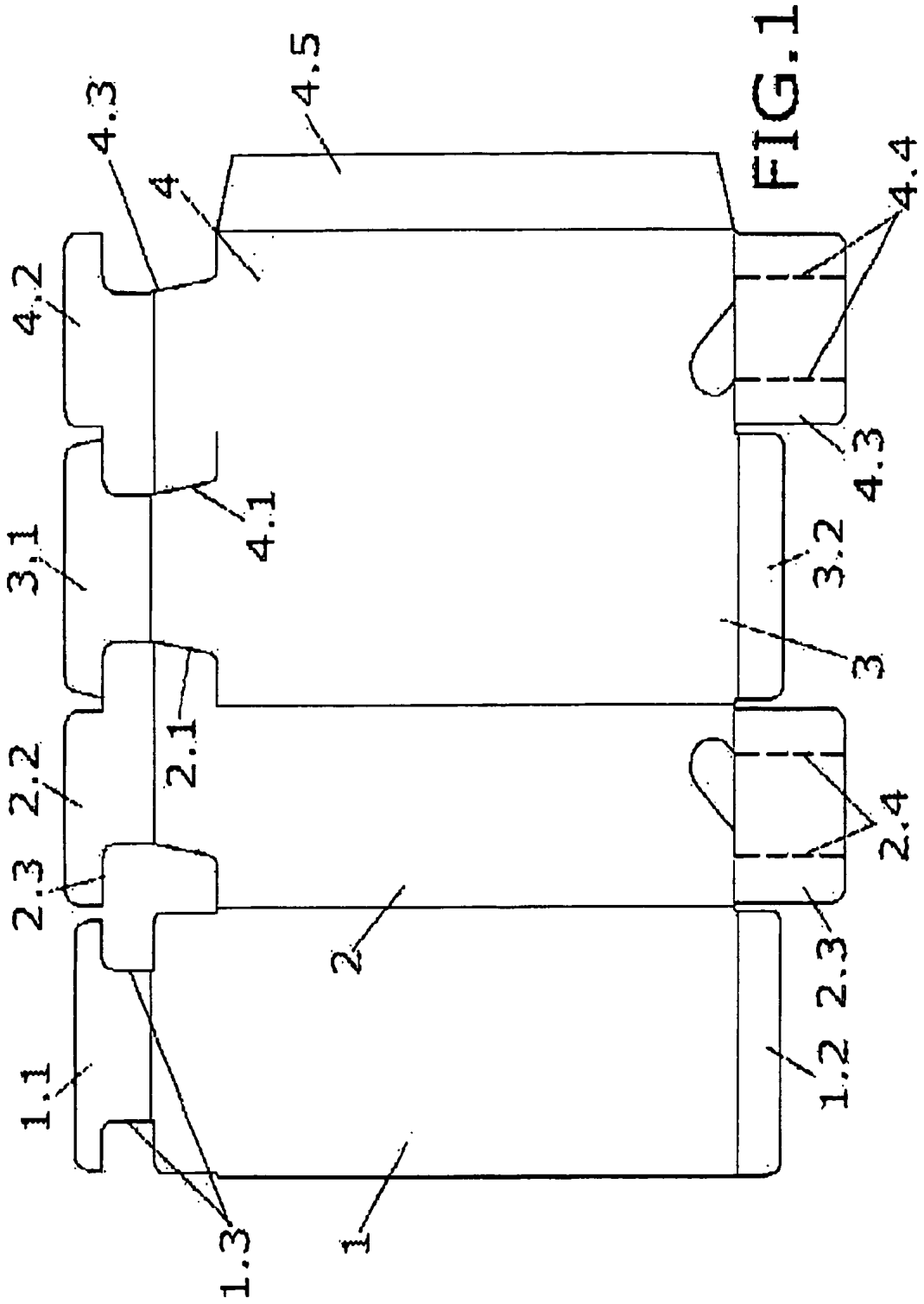
10 Los medios de acceso al producto (5) comprenden unas extensiones frontales (1.2, 3.2) de los sectores correspondientes al sector (3) de la rampa y al sector opuesto (1) en la posición de operación, que corresponden a la parte superior e inferior del embalaje. También comprenden unas extensiones laterales (2.3, 4.3) que tienen unas líneas de rasgado (2.4, 4.4) para extraer el producto.

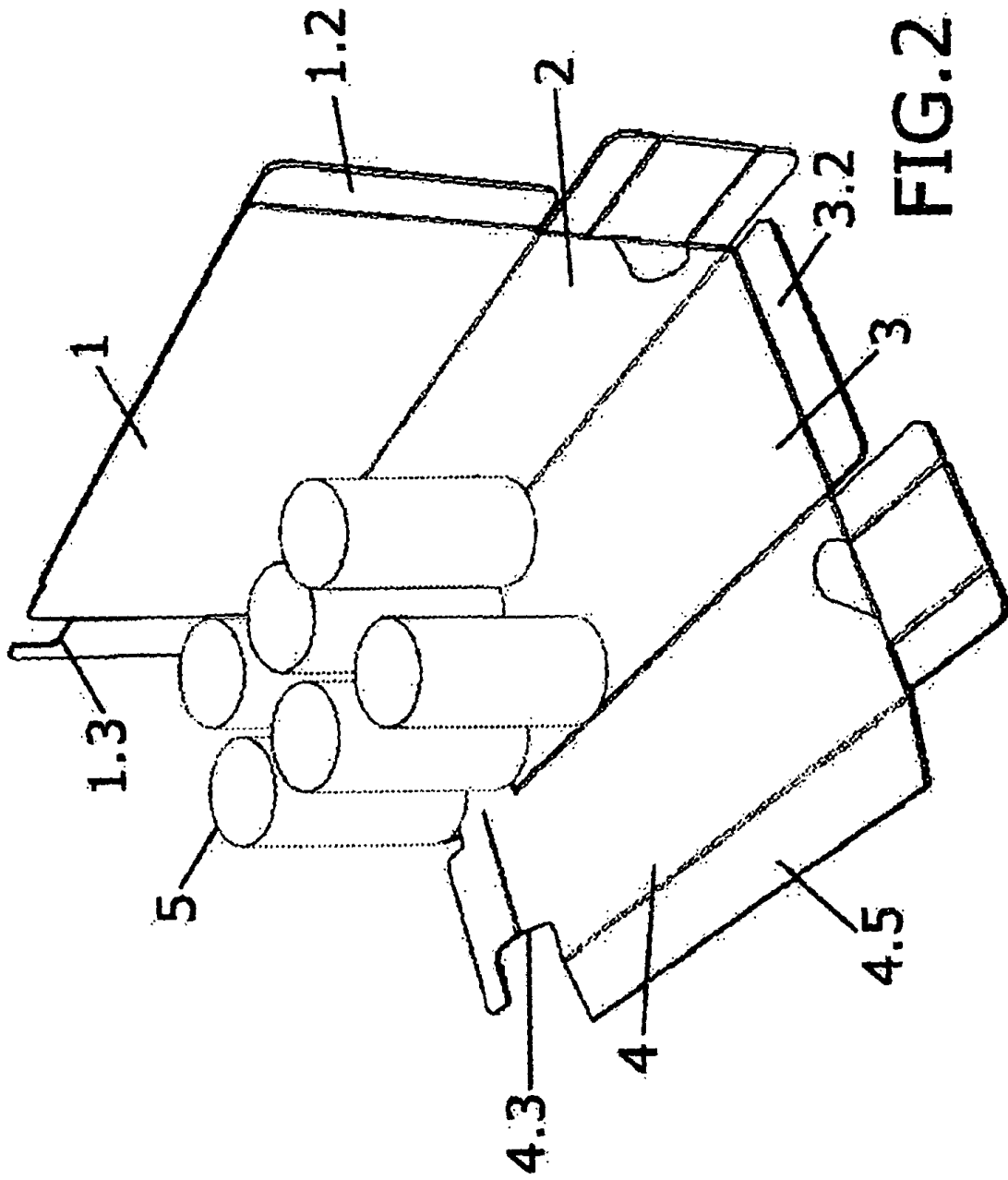
15 Uno de los sectores de extremo (4) posee una lengüeta (4.5) que se une al otro sector de extremo (1) para cerrar el embalaje.

20 El procedimiento de ensamblaje se materializa en una forma de realización preferente en la que en la etapa 1, se realiza un primer doblado a lo largo de la línea de doblado entre los dos sectores de la rampa (3) y un sector adyacente (2). En la etapa 2, los productos a embalar (5) se sitúan con su base sobre el sector (2) contiguo al sector (3) de la rampa, soportando el producto sobre el mismo (3). En la etapa 3 o la etapa de cierre, se dobla el otro sector (4) adyacente a la rampa (3), elevando posteriormente el sector final (1) y cerrando por medio de la solapa (4.5).

**REIVINDICACIONES**

- 5 1. Embalaje dispensador envolvente con rampa externa que comprende una lámina de material que consiste en unos sectores (1, 2, 3, 4) definidos por unas líneas de doblado que constituyen las paredes del embalaje una vez que se ha configurado y medios de acceso al contenido de producto (5), en el que uno de los sectores (3) constituye la rampa, **caracterizado porque** los dos sectores (2, 4) adyacentes a dicho sector de rampa (3) poseen unos cortes (2.1, 4.1) en la zona posterior de los mismos, extendiéndose cada uno de ellos en forma de una lengüeta hacia el sector de rampa (3) de tal manera que en la posición de operación, ambas lengüetas forman unos tacos de soporte posteriores del embalaje, configurando así su rampa.
- 10 2. Embalaje dispensador envolvente con rampa externa según la reivindicación 1, **caracterizado porque** cada sector (1, 2, 3, 4) comprende unas extensiones (1.1, 2.2, 3.1, 4.2) para configurar la parte posterior del embalaje.
- 15 3. Embalaje dispensador envolvente con rampa externa según la reivindicación 2, **caracterizado porque** los cortes (2.1, 4.1) se prolongan hasta las extensiones (2.2, 3.1, 4.2).
- 20 4. Embalaje dispensador envolvente con rampa externa según la reivindicación 2, **caracterizado porque** los sectores (2, 4) adyacentes al sector de rampa (3) poseen unas ranuras (2.3, 4.3) que resultan en unas aberturas que admiten los tacos de soporte de las cajas ensambladas dispuestas encima en el apilamiento.
- 25 5. Embalaje dispensador envolvente con rampa externa según la reivindicación 4, **caracterizado porque** las ranuras (2.3, 4.3) invaden el sector (2, 4) al que pertenecen.
- 30 6. Embalaje dispensador envolvente con rampa externa según la reivindicación 2, **caracterizado porque** el sector de extremo (1) que no es adyacente al sector de rampa (3) resulta en unas aberturas que admiten los tacos de soporte de las cajas ensambladas dispuestos en la parte superior del apilamiento.
- 35 7. Embalaje dispensador envolvente con rampa externa según la reivindicación 1, **caracterizado porque** los medios de acceso al producto incluyen unas extensiones frontales (1.2, 3.2) del sector de rampa (3) y del sector opuesto (1), que en la posición de operación se sitúan en la parte superior e inferior del embalaje y con unas extensiones laterales (2.3, 4.3) que poseen unas líneas de corte (2.4, 4.4) para extraer el producto.
- 40 8. Embalaje dispensador envolvente con rampa externa según la reivindicación 1, **caracterizado porque** uno de los sectores de extremo (4) posee una lengüeta (4.5) que se conecta al otro sector de extremo (1).
- 45 9. Procedimiento para ensamblar el dispensador envolvente con rampa externa, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque comprende las siguientes etapas:
- Etapa 1: se realiza un primer doblado a lo largo de la línea de doblado entre el sector de rampa (3) y uno de los sectores adyacentes (2).
  - Etapa 2: en la que los productos a embalar (5) se sitúan con su base sobre un sector (2) adyacente al sector de rampa (3).
  - Etapa 3: cierre del embalaje.
- 50 10. Procedimiento para ensamblar el dispensador envolvente con rampa externa, según la reivindicación 9, caracterizado porque en la etapa 3 se dobla el otro sector (4) adyacente al de la rampa (3) y, posteriormente, el sector de extremo (1) se eleva y se conecta por medio de la solapa (4.5).





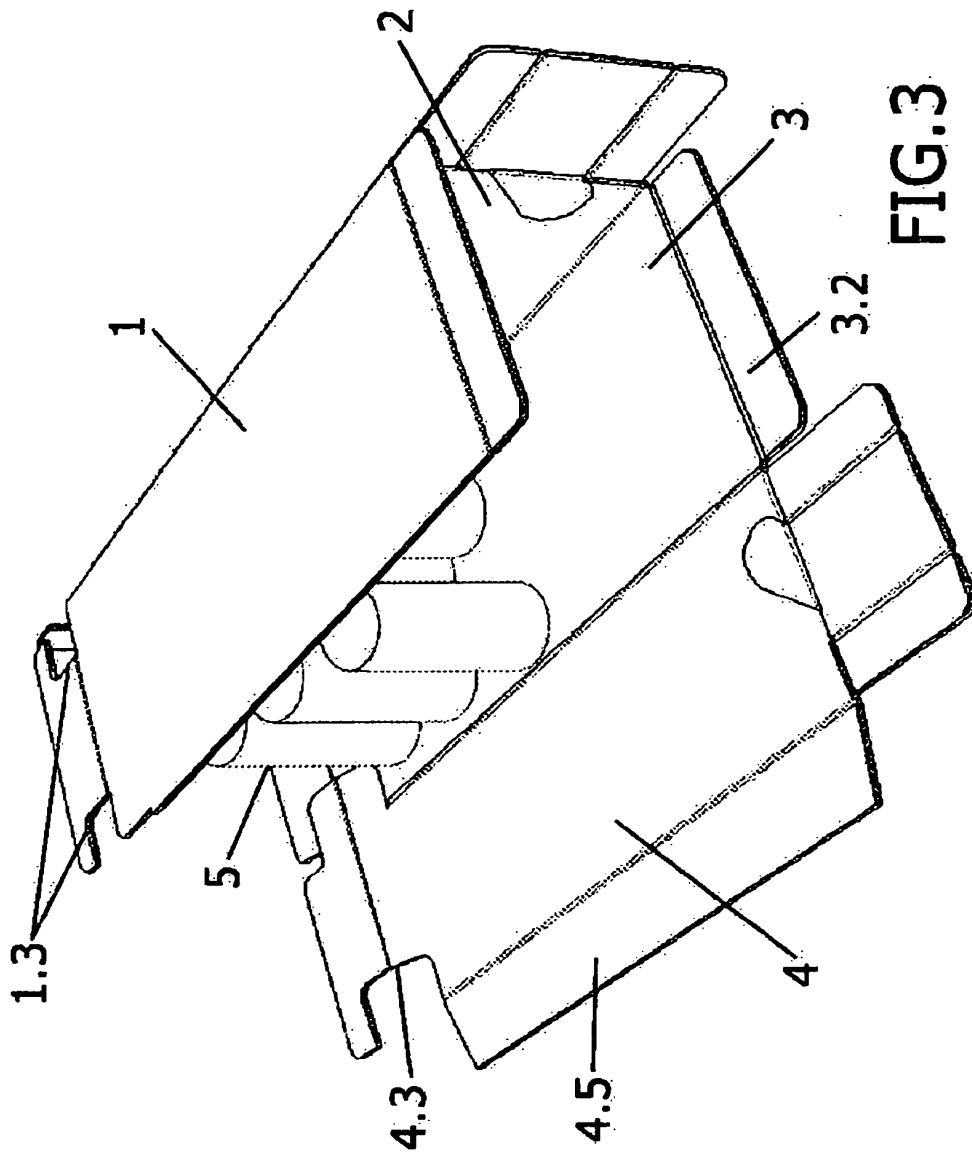


FIG.3



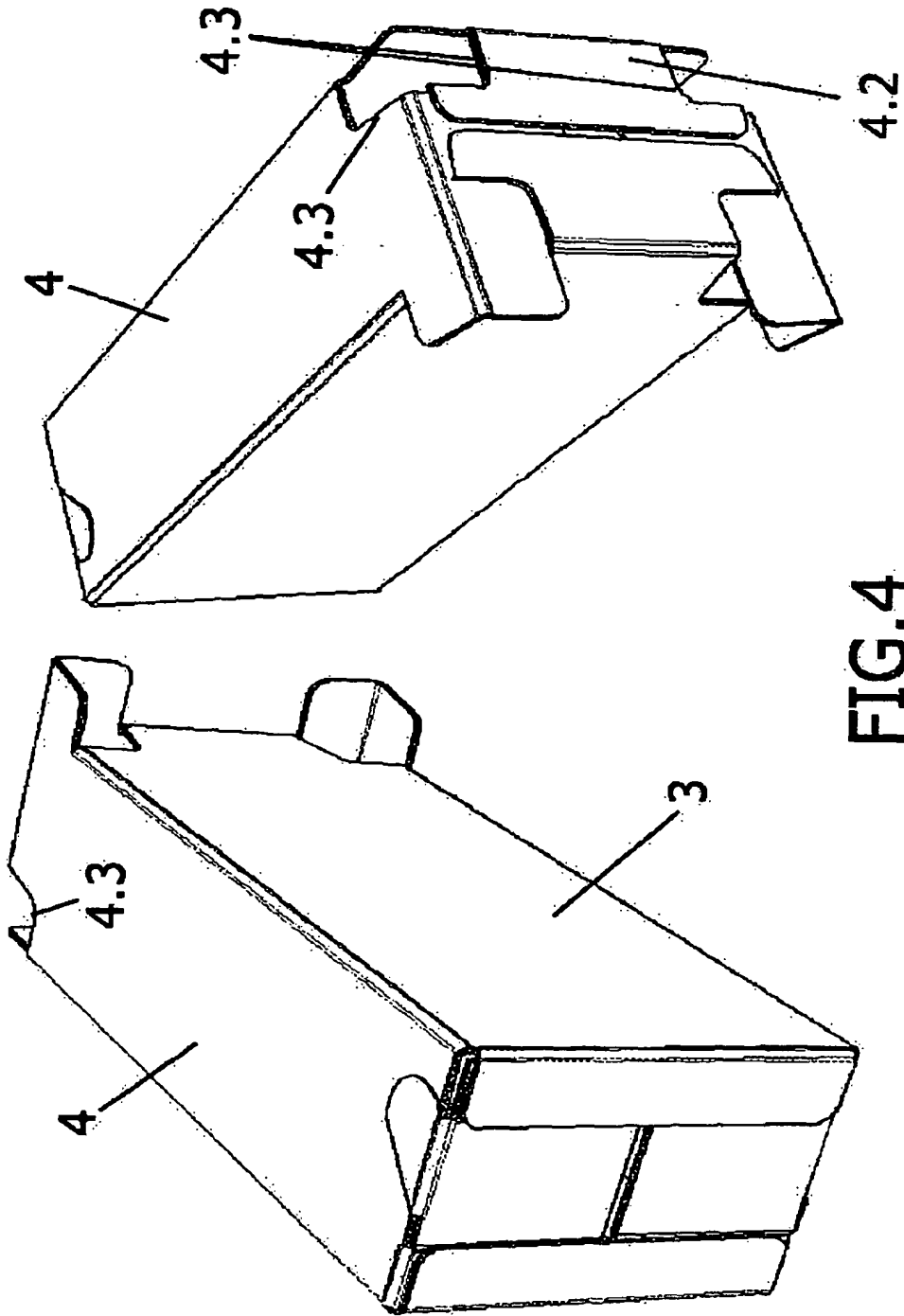


FIG.4

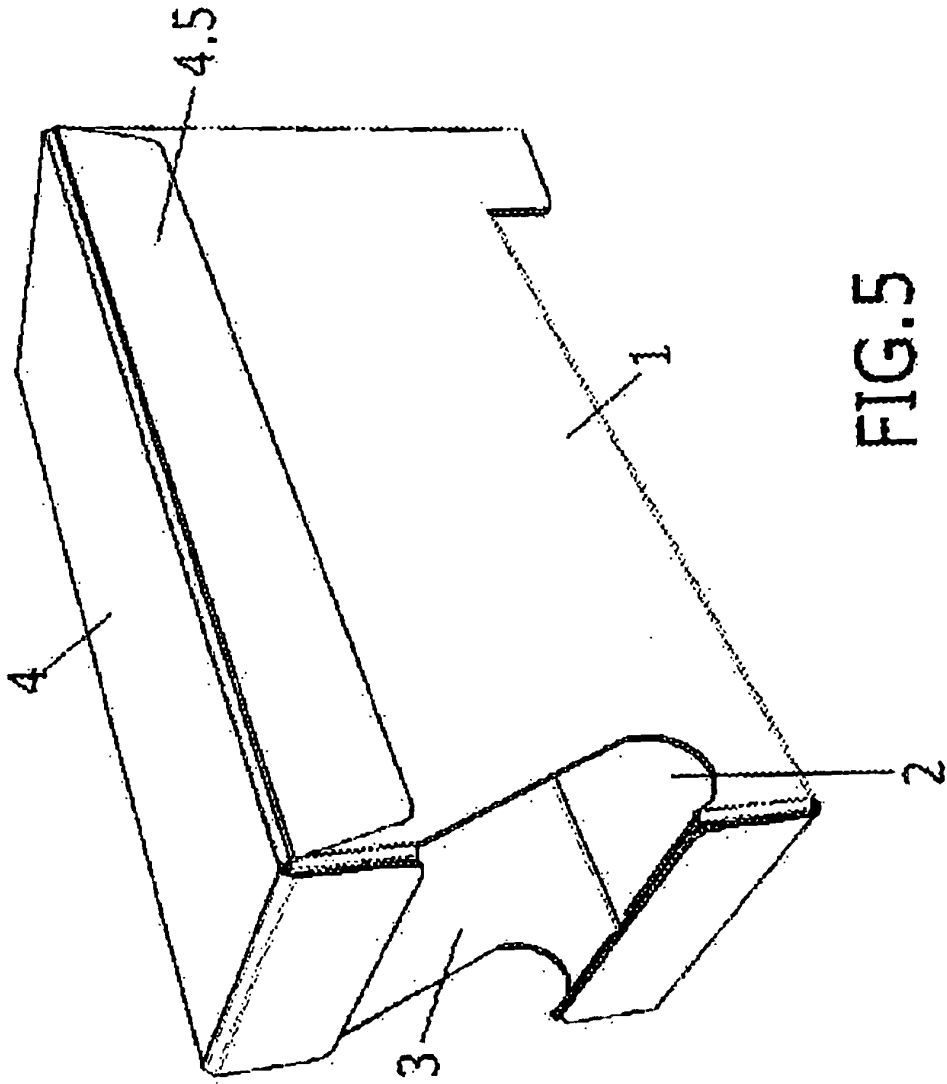


FIG. 5