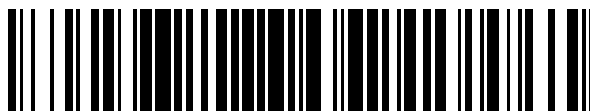


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 390 963**

51 Int. Cl.:

B65D 5/02 (2006.01)

B65D 5/10 (2006.01)

B65D 5/54 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **03356192 .9**

96 Fecha de presentación: **04.12.2003**

97 Número de publicación de la solicitud: **1538089**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **08.06.2005**

54 Título: **Estuche de envase con testigo de apertura y molde previamente cortado para su realización**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
20.11.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
20.11.2012

73 Titular/es:
**FINEGA (100.0%)
ZONE INDUSTRIELLE DE GOURNIER, ROUTE DE
CHATEAUNEUF
26200 MONTELIMAR, FR**

72 Inventor/es:
AUTAJON, GÉRARD

74 Agente/Representante:
UNGRÍA LÓPEZ, Javier

ES 2 390 963 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

Estuche de envase con testigo de apertura y molde previamente cortado para su realización.

5 La presente invención se refiere al dominio técnico de los embalajes y, más particularmente, a unos estuches de envase que se destinan a embalar, preferiblemente pero no exclusivamente, unos productos de carácter unitario, o bien por sí mismos, o bien para un envase previo que sea obligatorio.

10 La invención se refiere, más específicamente, a los estuches de envase que se realizan a partir de un molde de materia prima previamente cortado y montado a continuación mediante plegado para formar el embalaje propiamente dicho.

15 A modo de aplicación preferida, la invención se refiere a los estuches de envase realizados a partir de un molde de cartón, preferiblemente sólido, sin que esta precisión excluya el cartón ondulado o unos productos similares, tales como las láminas de material plástico pegadas o no.

20 En el campo técnico anterior, es ampliamente conocida la realización de embalajes de envase a partir de un molde de material apropiado cortado en plano, montado a continuación para formar un estuche en el que se deben envasar el o los productos. Como regla general, se trata de moldes de cartón sólido que se realizan para definir, después del montaje, una envolvente tubular que constituye en un cuerpo de estuche que posee unos sistemas de cierre de fondo y superior. La confección de estos moldes se puede asegurar para que el cuerpo del estuche del envolvente tubular presente una forma, en general, paralelepípedica, sin que se trate de excluir los cuerpos de estuches de formas diferentes, tales como de sección recta pentagonal o hexagonal, hasta octogonal e incluso, triangular. Tales estuches se utilizan para asegurar el envase de los diferentes tipos de productos, tales como, por ejemplo pero no
25 exclusivamente, unos productos cosméticos o, incluso, unos productos farmacéuticos, que conviene garantizar contra los riesgos de apertura intempestiva en el lugar de venta.

30 De ese modo, cuando se considera que el o los productos a envasar presentan un cierto valor y que conviene protegerlos contra las aperturas fraudulentas, es conocido el rodear el estuche de envase, una vez que se ha dispuesto el producto a envasar en el interior de éste último, con una solapa de material plástico transparente que impida toda apertura del estuche de envase y que asegure de ese modo una función de testigo de apertura, en la medida en que la destrucción atestigua un intento de apertura, incluso de una apertura del estuche del envase y, eventualmente, del contenido de este último.

35 La realización de una envoltura de inviolabilidad de ese tipo permite garantizar, de manera eficaz, la integridad del contenido del estuche de envase. Sin embargo, la realización de esta envoltura requiere una etapa suplementaria de fabricación después del rellenado del estuche de envase e incrementa sustancialmente el coste de envasado del producto a comercializar, tanto debido a la mano de obra suplementaria, como al material de ejecución.

40 El documento GB-A-2 290 072 describe un estuche de envase con testigo de apertura que comprende, en un extremo de la envolvente, un panel de cierre y al menos una solapa de cierre. El panel de cierre está dotado de una pestaña de bloqueo separada del panel de cierre por una línea de pliegue y que comprende, en relación al panel de cierre, un borde de bloqueo definido por una ranura. La pestaña de cierre comprende un borde destinado a formar una superficie de retención para el borde de bloqueo en la posición de cierre del panel de cierre. El panel de cierre
45 comprende un testigo de inviolabilidad formado por una lengüeta dispuesta de manera central en el panel y adecuada para desgarrarse durante una tentativa de apertura del estuche.

50 De ese modo, surge la necesidad de disponer de un estuche de envase que ofrezca la posibilidad de preservar la integridad de su contenido o de poder atestiguar unas tentativas de apertura de manera eficaz, sin incrementar, de manera sustancial, el coste del estuche de envase y esto más particularmente presentando un coste menor que el que resultaría de la realización de la envoltura de inviolabilidad suplementaria.

55 Con el fin de conseguir este objetivo, la invención se refiere a un estuche de envase con testigo de apertura de acuerdo con la reivindicación 1.

La realización de dichos medios de bloqueo permite oponerse a una apertura intempestiva, incluso fraudulenta, del estuche de envase seguida por una recolocación en su sitio del panel de cierre, de manera que se disimule esta apertura.

60 En efecto, en la medida en el que el borde de bloqueo de la pestaña de bloqueo se llega a retener sobre la solapa de cierre durante el primer cierre del estuche de envase, cuando se intenta una apertura de este último, el esfuerzo, ejercido sobre la zona de más débil resistencia, implica una ruptura de esta última, de manera que toda tentativa de apertura o la apertura del estuche de envase se encuentra directamente señalizada, tanto si esta apertura es fraudulenta o, por el contrario, voluntaria, para acceder al contenido del estuche de envase.
65

De acuerdo con una característica, preferida pero no estrictamente necesaria, de la invención, cada extremo de la

envolvente se abre y el estuche de envase comprende, a la altura de cada extremo de la envolvente, un panel de cierre y al menos una solapa de cierre. De manera preferida pero no estrictamente necesaria, el estuche comprende entonces unos medios de bloqueo de acuerdo con la invención, a la altura de cada una de los extremos abiertos de la envolvente.

5 De acuerdo con la invención, la línea de menor resistencia se puede realizar de cualquier manera apropiada, tal como, por ejemplo, en la forma de una línea de corte ejecutada sobre una parte solamente del grosor del molde que constituye el estuche de envase. De acuerdo con una forma preferida pero no exclusiva de realización, la línea de menor resistencia está constituida por una línea de cortado previo o de corte discontinuo.

10 De manera preferida pero no estrictamente necesaria, la línea de corte previo se extiende entonces a partir de un extremo de la línea de pliegue, que separa la pestaña de bloqueo del panel de cierre, hasta una línea de pliegue que separa el panel de cierre del panel articulado.

15 De acuerdo con otra característica de la invención, el borde de la pestaña de bloqueo, situada en el lado opuesto del panel de cierre, es convexo.

De acuerdo con otra característica más de la invención, preferida pero no estrictamente necesaria, con el fin de asegurar un mejor bloqueo del panel de cierre, la pestaña de bloqueo comprende dos bordes de bloqueo dispuestos de una parte y otra de la línea de pliegue que separa la pestaña de bloqueo del panel de cierre.

20 En una forma de realización, preferida pero no exclusiva, los medios de bloqueo comprenden entonces, a la altura de la solapa de cierre, dos líneas de corte previo que delimitan dos zonas laterales opuestas de menor resistencia y que se extienden, cada una, a partir de las dos extremos de la línea de pliegue que separa la pestaña de bloqueo del panel de cierre y hasta la línea de pliegue que separa el panel de cierre de la solapa articulada.

De acuerdo con otra característica de la invención, no estrictamente necesaria, los medios de bloqueo comprenden entonces dos solapas de cierre que se articulan sobre unos paneles opuestos de la envolvente y que definen, cada uno, una superficie de retención para un borde de bloqueo de la pestaña de bloqueo.

30 De acuerdo con otra característica más de la invención, los medios de bloqueo comprenden una muesca de bloqueo que se dispone en la solapa de cierre y en la que la pestaña de cierre llega a quedar enganchada y cuyo borde forma al menos la superficie de retención para el borde de bloqueo.

35 La realización de una muesca de bloqueo de ese tipo permite reforzar la inviolabilidad del sistema y obliga a ejercer una fuerza relativamente importante durante la primera apertura, garantizando de ese modo la ruptura de la o las zonas de menor resistencia dispuestas sobre la solapa de cierre.

40 De acuerdo con una característica de la invención, el estuche comprende otras dos solapas de cierre, además de la solapa de cierre provista con la muesca de bloqueo.

De manera preferible, la solapa de cierre, que incluye la muesca de bloqueo, se articula sobre el panel de la envolvente opuesto al panel de la envolvente que lleva el panel de cierre y la muesca de bloqueo se dispone sobre la solapa de cierre en el borde del panel articulado.

45 La invención se refiere, igualmente, a un molde previamente cortado de acuerdo con la reivindicación 13.

50 Surgirán diversas otras características de la invención a partir de la descripción a continuación, efectuada con referencia a los dibujos que ilustran unas formas no limitativas de realización de un estuche de envase de acuerdo con la invención.

La **fig. 1** es una vista en perspectiva, parcialmente recortada, de un estuche de envase de acuerdo con la invención.

55 La **fig. 2** es una vista en planta de un molde previamente cortado que permite obtener el estuche, tal como el ilustrado en la **fig. 1**.

La **fig. 3** es una perspectiva, sensiblemente análoga a la **fig. 1**, que muestra otra forma de realización de un estuche de envase de acuerdo con la invención.

60 La **fig. 4** es una vista en planta de un molde previamente cortado que permite obtener un estuche, tal como el ilustrado en la **fig. 3**.

La **fig. 5** es una perspectiva, parcialmente recortada, que muestra una variante de realización del estuche, tal como el ilustrado en la **fig. 1**.

65 La **fig. 6** es una vista en planta del molde previamente cortado que permite obtener el estuche tal como el ilustrado

en la **fig. 5**.

Un estuche de envase, de acuerdo con la invención, tal como se ilustra en un estado semiformado en la **fig. 1**, se obtiene a partir de un molde previamente cortado en plano, tal como se ilustra en la **fig. 2**. Un molde de ese tipo, designado en su conjunto por la referencia **1**, se puede realizar a partir de cartón sólido, de cartón ondulado o, incluso, de hojas de materia plástica apropiadas, no siendo la naturaleza de la materia constitutiva del molde una característica de la invención.

El molde **1** comprende cuatro paneles articulados **2, 3, 4 y 5** que se destinan a definir una envolvente tubular **E**, de forma general paralelepípedica, como la que aparece en la **fig. 1**. De acuerdo con el ejemplo ilustrado, la envolvente tubular **E** se abre a la altura de su primer extremo **E₁**, así como a la altura de su segundo extremo **E₂**, aunque en la **fig. 1** este segundo extremo aparezca cerrado por medio del sistema de cierre que forma parte integral del estuche de envase.

Esta envolvente tubular **E** tiene como misión constituir un cuerpo de estuche, es decir, en el sentido de la noción de embalaje, un continente. La invención podría encontrar una aplicación idéntica con una envolvente tubular **E** que muestre una forma diferente y, por ejemplo, que presente una sección pentagonal, hexagonal, hasta octogonal o, incluso, triangular. En un caso de ese tipo, el número de paneles articulados se elige en correspondencia con el número de lados de la sección de la envolvente tubular.

La **fig. 2** muestra que los paneles **2, 3, 4 y 5** se extienden los unos a continuación de los otros, estando delimitados cada uno con relación al siguiente por el intermedio de líneas de pliegue, respectivamente **6, 7 y 8** que son paralelas entre sí y perpendiculares a la alineación de los paneles articulados **2, 3, 4 y 5**. Se debe observar que las líneas de pliegue aparecen en la **fig. 2** en trazos discontinuos, mientras que los trazos rellenos o continuos representan las líneas de corte.

El panel articulado **5** presenta, además, en el lado opuesto del panel articulado **4**, una solapilla de enlace **9**, separada del panel **5** por una línea de pliegue **10** paralela a las líneas **6 a 8**. La solapilla de enlace, se destina a fijarse sobre la cara interior del panel articulado **2** durante la colocación en su forma del estuche, tal como se pondrá de manifiesto a continuación. Esta fijación de la solapilla de enlace **9** se puede efectuar por cualquier medio apropiado, tal como, por ejemplo pero no exclusivamente, mediante pegado.

De manera convencional, el panel **4** se bordea, más allá de las líneas de pliegue **11 y 12** paralelas entre sí perpendiculares a las líneas **7 y 8**, por dos paneles de cierre, respectivamente alto **13** y bajo **14**. Estos paneles de cierre **13 y 14** presentan en plano una forma que corresponde a la sección de la envolvente tubular **E**, es decir, en el presente caso, rectangular.

De conformidad con una característica esencial de la invención, cada panel de cierre **13, 14** está provisto, más allá de la línea de pliegue **15 ó 16** sensiblemente paralelas a las líneas de pliegue **11 y 12**, de una pestaña **17 ó 18**, denominada de bloqueo por unas razones que se verán a continuación. Por otro lado, los paneles articulados **3 y 5**, dispuestos de una parte y otra del panel **4** están provistos, cada uno más allá de una línea de pliegue **19 ó 20**, de una solapa de cierre abatible **21 ó 22** que se extiende en la misma dirección que el panel de cierre **14**. Se ha de observar que las líneas de pliegue **19 y 20** son perpendiculares, respectivamente, a las líneas de pliegue **6 y 7**, así como a las **8 y 10**. Igualmente, los paneles articulados **3 y 5** presentan, en el lado opuesto de las solapas de cierre bajas **21 y 22**, de solapas de cierre altas, respectivamente **23 y 24** que se extienden más allá de las líneas de pliegue **25 y 26** en la misma dirección que el panel de cierre alto **13**. Las líneas de pliegue **25 y 26** son por lo tanto sensiblemente paralelas a las líneas de pliegue **19 y 20**.

De conformidad con una característica esencial de la invención, el estuche de envase, y por tanto el molde **1**, comprende al menos en el primer extremo **E₁** de la envolvente **E** y, de acuerdo con el ejemplo ilustrado, en los dos extremos **E₁** y **E₂** de la envolvente **E**, unos medios de bloqueo que se disponen, por un lado, en cada uno de los paneles de cierre **13 y 14** y, por otro lado en al menos una, de acuerdo con el ejemplo ilustrado, de las dos solapas de cierre de cada uno de los extremos, respectivamente **21, 22 y 23, 24**.

De ese modo, los medios de bloqueo comprenden, en cada panel de cierre **13, 14**, la pestaña de bloqueo **17, 18** separada del panel de cierre por la línea que pliegue **15, 16**. Esta pestaña comprende entonces, en relación con el panel de cierre **13, 14**, al menos uno y, de acuerdo con el ejemplo ilustrado, dos bordes de bloqueo **30** dispuestos de una parte y otra de la línea de pliegue **15, 16**. De acuerdo con el ejemplo ilustrado, cada borde de bloqueo **30** se define por una muesca recortada en el panel de bloqueo **17, 18**, de manera que el borde **30** se encuentre, en la configuración montada y cerrada del estuche, a una distancia del borde **31** en relación con el panel de cierre **13, 14**.

Los medios de bloqueo comprenden, igualmente, siempre en el panel de cierre **13, 14**, de al menos una y, de acuerdo con el ejemplo ilustrado, dos zonas de resistencia más reducida **33** que se extienden a partir del borde **31** del panel de cierre situado en relación con el borde de bloqueo **30** sobre una parte al menos del panel de cierre y, de acuerdo con el ejemplo ilustrado, a lo largo de dos bordes laterales del panel de cierre **13**. Cada zona de resistencia más reducida **32** se puede realizar de cualquier forma apropiada y, por ejemplo pero no exclusivamente,

corresponder a una zona adelgazada en la materia constitutiva del molde 1.

De acuerdo con el ejemplo ilustrado, las zonas de menor resistencia 32 se encuentran delimitadas cada una por una línea de menor resistencia 33 dispuesta en el panel de cierre 13, 14 para extenderse, a partir de cada extremo de la línea de pliegue 15, 16 de la pestaña de bloqueo, hacia el panel articulado 4 que lleva el panel de cierre 13, 14 y, de acuerdo con el ejemplo ilustrado, hasta la línea de pliegue 12. Cada línea de menor resistencia 33 puede, de acuerdo con el ejemplo ilustrado, estar formada por una línea de puntos de corte previo. Sin embargo, cada línea de menor resistencia 33 podría estar formada por un corte previo continuo realizado sobre una parte únicamente del grosor del material constitutivo del molde 1.

De acuerdo con la invención, los medios de bloqueo comprenden, además, en al menos una y, de acuerdo con la invención, las dos solapas de cierre 21, 22 y 23, 24 de cada extremo E₁ y E₂, un borde 35 destinado a formar una superficie de retención para el borde de bloqueo en la posición cerrada del panel de cierre 13, 14, como se pondrá de manifiesto a continuación. De acuerdo con el ejemplo ilustrado, cada superficie de retención 35 se extiende, a partir de la línea de pliegue correspondiente 19, 20, 25 y 26, en una distancia d inferior a la longitud L del borde del bloqueo 30 correspondiente. Además, la superficie de retención 35 se extiende, a partir de la solapa de cierre 24, en una longitud l estrictamente superior al grosor e del molde 1 a la altura de la pestaña de bloqueo. De manera preferente, la longitud l es superior a 2 ó 3 veces el grosor del molde 1.

El molde 1 constituido de esa forma se realiza de la manera siguiente para formar el estuche, tal como se ilustra en la fig. 1. Inicialmente, están formadas las líneas de pliegue 6, 7, 8 y 10 y la solapilla de enlace 9 se fija sobre el panel articulado 2, de manera que se confiera su forma paralelepípedica al cuerpo del estuche E. A continuación, se procede al cierre del segundo extremo E₂ del estuche abatiendo las solapas de cierre 21 y 22 hacia el interior del estuche. Después de plegada la pestaña de bloqueo 18 a lo largo de la línea de pliegue 16, se levanta la solapa de cierre, de manera que llegue a acoplarse la pestaña de bloqueo 18 en el espacio existente entre el panel 2 y las solapas de cierre 21 y 22. Una vez conseguido este acoplamiento, el panel de cierre 14 se encuentra entonces sensiblemente perpendicular a los paneles articulados 2, 3, 4, 5, mientras que la pestaña 18 se encuentra entonces en posición de bloqueo, tal como se ilustra en la fig. 1. En esta posición de cierre, las superficies 35 de las solapas de cierre 21 se colocan entonces en relación con los bordes de bloqueo 30 de la pestaña 18.

En este estado de pre montaje, se puede cargar entonces el estuche de acuerdo con la invención y se efectuará el cierre del primer extremo E₁ como se ha explicado anteriormente para el segundo extremo E₂.

Se debe observar que, en el estado de bloqueo del panel de cierre bajo 14, tal como se ilustra en la fig. 1, cuando se ejerce una tracción sobre este último, los bordes 30 llegan a hacer tope sobre la superficie de retención 35 de las solapas de cierre 21 y 22. De ese modo, es necesario ejercer una tracción más importante sobre el panel 14 para abrirle. O, esta tracción, más frecuentemente ejercida sobre los bordes laterales del panel de cierre 14, se aplicará en las zonas de menor resistencia 32, de manera que este esfuerzo implique una ruptura de la línea de corte previo 33 atestiguando entonces una tentativa de apertura. De ese modo, la realización de los medios de bloqueo de acuerdo con la invención permite garantizar la inviolabilidad del estuche 1 o, por lo menos, atestiguar su no apertura por la integridad de las zonas de menor resistencia.

De acuerdo con la invención, la retención de las pestañas de bloqueo 17 y 18 de los paneles de cierre 13 y 14 no se asegura necesariamente por los bordes de dos solapas de cierre laterales.

Así, las figs. 3 y 4 ilustran otra forma de realización de un estuche de envase de acuerdo con la que la retención de las pestañas de bloqueo 17 y 18 está asegurada mediante la inserción de estas últimas en una muesca de bloqueo 40, como se pondrá de manifiesto a continuación.

De acuerdo con este ejemplo de realización, los paneles de cierre 13 y 14 se llevan por el último panel articulado 5, mientras que las solapas de cierre 23, 24 y 21, 22 se llevan por el primer y tercer panel articulado.

Además, de acuerdo con este ejemplo, el segundo panel articulado lleva, en cada una de sus dos extremos y más allá de las líneas que pliegue 41 perpendiculares a las líneas de pliegue 6 y 7 otra solapa de cierre 42 que se podría considerar como una tercera solapa de cierre para cada extremo E₁ y E₂ de la envolvente tubular E.

Cada muesca de bloqueo 40 se dispone en la solapa de cierre correspondiente 42, a partir de la línea de pliegue 41 para representar, en primer lugar, una longitud l₄₀ superior a la distancia D que separa los extremos de los dos bordes de bloqueo 30 de cada una de las pestañas de bloqueo 17, 18. La muesca 40 presenta a continuación una forma en "V" cuyos dos bordes convergen para definir una abertura que presenta una longitud inferior a la distancia D y superior a la longitud L₁₅ de la línea de pliegue 15.

El molde constituido de esa forma se realiza de la forma siguiente.

Después de la fijación de la solapilla de enlace 9 sobre el primer panel articulado 2, se efectúa el cierre del segundo extremo E₂ de la envolvente tubular E abatiendo las solapas de cierre 21 y 22 hacia el interior del estuche y

abatiendo después la tercera solapa de cierre **42** contra las solapas **21** y **22**.

5 A continuación, se abate igualmente el panel de cierre y la pestaña **18** se acopla en la muesca de bloqueo **40**. Se debe observar que, con el fin de facilitar esta inserción, el borde **45** de la pestaña **18**, situado en el lado opuesto del panel **14**, es convexo. Una vez que se efectúa completamente esta inserción, los bordes de bloqueo de la pestaña **18** se encuentran dispuestos entonces más allá de los bordes de la muesca **40** que define dos superficies de retención para los bordes **30** de la pestaña de bloqueo **18**.

10 De ese modo, como ya se ha descrito anteriormente, cuando se pretende una abertura del panel **14**, es necesario efectuar una tracción relativamente importante sobre este último, tracción que implica una destrucción parcial de las zonas de menor resistencia **32** o, por lo menos, una ruptura de la línea de corte previo **33** que las delimita.

15 De acuerdo con el ejemplo ilustrado en las **figs. 3 y 4**, las líneas de corte previo **33** son sensiblemente paralelas y perpendiculares a las líneas de pliegue que separan el panel de cierre del panel articulado del cuerpo de la envolvente tubular **E**. Sin embargo, una configuración de ese tipo de las líneas de corte previo **33** no es estrictamente necesaria.

20 De ese modo, de acuerdo con el ejemplo ilustrado en las **figs. 1 y 2**, las líneas de corte previo **33** convergen una hacia la otra hasta la línea de pliegue **11** ó **12**.

25 De acuerdo con otra variante de realización, más particularmente ilustrada en las **figs. 5 y 6**, las líneas de menor resistencia presentan una forma quebrada y se extienden, a partir de los bordes de la línea de pliegue **15** que separa la pestaña de cierre del panel de cierre correspondiente, en primer lugar hacia el interior del panel, para reunirse enseguida con los extremos de la línea de pliegue **11** que separa el panel de cierre del panel articulado que le lleva.

De ese modo, de acuerdo con este ejemplo, las líneas de corte previo **33** presentan una forma en "V". Por supuesto, se podría concebir igualmente conferirles una forma en arco.

30 La invención no se limita a los ejemplos descritos anteriormente porque se pueden aportar diversas modificaciones sin salirse de su marco. Así, de acuerdo con los ejemplos descritos anteriormente, los dos extremos **E₁** y **E₂** de la envolvente tubular están provistos de medios de bloqueo de acuerdo con la invención. Sin embargo, se podría equipar solamente el primer extremo **E₁** del estuche con tales medios de bloqueo, siendo equipado el segundo extremo **E₂** con un sistema de cierre diferente o a la inversa.

REIVINDICACIONES

1. Estuche de envase con testigo de apertura, obtenido a partir de un molde (1) previamente cortado y montado, mediante plegado, para comprender:

- 5
- una envolvente tubular (E) de paneles articulados (2, 3, 4, 5) provista de dos extremos (E₁, E₂), en la que al menos un primer extremo (E₁) está abierto,
 - en el primer extremo (E₁) de la envolvente, un panel de cierre (13) articulado sobre un panel (4) de la envolvente (E), y al menos una solapa de cierre abatible (23) articulada sobre otro panel (3) de la envolvente, comprendiendo el estuche, al menos en el primer extremo de la envolvente, unos medios de bloqueo que comprenden:
- 10
- en el panel de cierre (13):
- por un lado, al menos una pestaña de bloqueo (17) que está separada del panel de cierre por una línea de pliegue (15) y que comprende, en relación con el panel de cierre (13), al menos un borde de bloqueo (30) definido por una muesca,
 - y, por otro lado, al menos una zona de resistencia más reducida (32) que se extiende a partir de un borde (31) del panel de cierre (13) situado en relación con el borde de bloqueo (30), y dispuesto lateralmente sobre una parte al menos del panel de cierre (13) que se encuentra delimitado por una línea de menor resistencia (33) dispuesta en el panel de cierre (13) para extenderse a partir del
- 15
- borde (31) del panel de cierre (13) situado en relación con el borde de bloqueo (30), hacia el panel articulado (4) que lleva el panel de cierre (13),
- 20
- y, en la solapa de cierre (23), un borde (35) destinado a formar una superficie de retención para el borde de bloqueo (30) en la posición de cierre del panel de cierre (13).
- 25

2. Estuche de envase de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado por que** cada extremo (E₁, E₂) de la envolvente (E) está abierto y **por que** comprende, en cada extremo (E₁, E₂) de la envolvente, un panel de cierre (13, 14) y al menos una solapa de cierre (23, 21).

3. Estuche de envase de acuerdo con la reivindicación 2, **caracterizado por que** comprende unos medios de bloqueo en cada extremo (E₁, E₂) de la envolvente (E).

4. Estuche de envase de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado por que** la línea de menor resistencia (33) está constituida por una línea de corte previo.

5. Estuche de envase de acuerdo con la reivindicación 4, **caracterizado por que** la línea de corte previo (33) se extiende a partir de un extremo de la línea de pliegue (15), que separa la pestaña de bloqueo (17) del panel de cierre (13), hasta la línea de pliegue (11) que separa el panel de cierre (13) del panel articulado (4).

6. Estuche de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 5, **caracterizado por que** el borde de la pestaña de bloqueo (17), situado en el lado opuesto del panel de cierre (13), es convexo.

7. Estuche de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 6, **caracterizado por que** la pestaña de bloqueo (17) comprende dos bordes de bloqueo (30) dispuestos de una parte y otra de la línea de pliegue (15) que separa la pestaña de bloqueo (17) del panel de cierre (13).

8. Estuche de envase de acuerdo con la reivindicación 7, **caracterizado por que** los medios de bloqueo, en el panel de cierre (13), comprenden dos líneas de corte previo (33) que delimitan dos zonas laterales opuestas (32) de menor resistencia y que se extienden, cada una, a partir de los dos extremos de la línea de pliegue (15) que separa la pestaña de bloqueo (17) del panel de cierre (13) y hasta la línea de pliegue (11) que separa el panel de cierre (13) de la solapa articulada (4).

9. Estuche de envase de acuerdo con la reivindicación 7 u 8, **caracterizado por que** los medios de bloqueo comprenden dos solapas de cierre (13, 14) que se articulan sobre dos paneles (3, 5) opuestos de la envolvente (E) y que define, cada uno, una superficie de retención (3, 5) para un borde de bloqueo (30) de la pestaña de bloqueo (17).

10. Estuche de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 9, **caracterizado por que** los medios de bloqueo comprenden una muesca de bloqueo (40) que se dispone en la solapa de cierre (42) y en la que se destina a llegar a acoplarse la pestaña de bloqueo (17) y en la que un borde al menos forma la superficie de retención para el borde de bloqueo (30).

11. Estuche de envase de acuerdo con la reivindicación 10, **caracterizado por que** comprende otras dos solapas de cierre (23, 24) además de la solapa de cierre (42) provista con la muestra de bloqueo.

12. Estuche de envase de acuerdo con la reivindicación 10 u 11, **caracterizado por que** la solapa de cierre (42) que comprende la muesca de bloqueo se articula sobre el panel (3) de la envolvente (E) opuesta al panel (5) de la envolvente (E) que lleva el panel de cierre (13) y **por que** la muesca de bloqueo (40) se dispone sobre la solapa de cierre en el borde del panel articulado (3).

5 13. Molde previamente cortado para la realización de un estuche de envase de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 12, que comprende al menos:

- 10 ▪ una serie de paneles articulados (2, 3, 4, 5), dispuestos unos a continuación de los otros y estando separados por unas líneas de pliegue (6, 7, 8) paralelas, y destinadas a formar la envolvente tubular (E),
- 15 ▪ dos paneles de cierre (13, 14), que se extienden cada uno en la prolongación de un panel articulado (5) en el que están cada uno separados por una línea de pliegue (11, 12), y estando situados de una parte y otra de la alineación de los paneles articulados (2, 3, 4, 5),
- 15 ▪ y al menos una solapa de cierre (23) que se puede abatir extendiéndose en la prolongación de un panel articulado (2) de la envolvente tubular (E) de la que se separa por un pliegue (25) paralelo a y sensiblemente alineado con la línea de pliegue (11) del panel de cierre (13) situado del mismo al lado de la alineación de los paneles articulados (2, 3, 4, 5) que la solapa de cierre abatible (23),

20 comprendiendo el molde, en el mismo lado de la alineación de los paneles articulados que la solapa de cierre abatible (23), unos medios de bloqueo que comprenden:

- 25 ▪ en el panel de cierre (13):
 - por un lado, al menos una pestaña de bloqueo (17) que se extiende en el lado opuesto del panel articulado (4, 5) y se encuentra separada del panel de cierre (13, 14) por una línea de pliegue (11), y que comprende, en relación con el panel de cierre (4), al menos un borde de bloqueo (30) definido por una muesca,
 - y, por otro lado, al menos una zona de resistencia más de reducida (32) que se extiende a partir de un borde (31) del panel de cierre (13) situado en relación con el borde de bloqueo (30), sobre una parte al menos del panel de cierre (13), y dispuesta lateralmente sobre el panel de cierre (13) y se encuentra delimitada por una línea de menor resistencia (33) dispuesta en el panel de cierre para extenderse, a partir del borde (31) del panel de cierre (13) situado en relación con el borde de bloqueo (30), hacia el panel articulado (4, 5) que lleva el panel de cierre (13),
- 35 ▪ y, en la solapa de cierre (23), un borde (35) destinado a formar una superficie de retención para el borde de bloqueo (30) en la posición de cierre del panel de cierre (13).

40 14. Molde previamente cortado de acuerdo con la reivindicación 13 **caracterizado por que** comprende, de una parte y de otra de la alineación de los paneles articulados (2, 3, 4, 5), al menos una solapa de cierre abatible (23, 21) que se extiende en la prolongación de un panel articulado (2, 3) de la envolvente tubular (E) que se separa por una línea de pliegue (19, 25) paralela a y sensiblemente alineada con la línea que pliegue (11, 12) del panel de cierre (13, 14) situado del mismo lado de la alineación de los paneles articulados (2, 3, 4, 5) que dicha solapa de cierre abatible (21, 23).

45 15. Molde previamente cortado de acuerdo con la reivindicación 14 **caracterizado por que** comprende de una parte y de otra de la alineación de los paneles articulados (2, 3, 4, 5) al menos dos solapas de cierre (21, 22, 23, 24).

50 16. Molde previamente cortado de acuerdo con la reivindicación 14 ó 15 **caracterizado por que** comprende de una parte y de otra de la alineación de los paneles articulados unos medios de bloqueo.

55 17. Molde previamente cortado de acuerdo con una de las reivindicaciones 13 a 16 **caracterizado por que** los medios de bloqueo comprenden al menos una muesca de bloqueo (40) que se dispone en la solapa de cierre (42) y en la que se destina a llegar a acoplarse la pestaña de bloqueo (17) y en la que un borde al menos forma la superficie de retención para el borde de bloqueo (30).

60 18. Molde previamente cortado de acuerdo con la reivindicación 17 **caracterizado por que** la muesca (40) se dispone a partir de la línea de pliegue (41) que separa la solapa de cierre (42) del panel articulado (3) que la lleva.

60 19. Molde previamente cortado de acuerdo con la reivindicación 13, **caracterizado por que** la línea de menor resistencia (33) está constituida por una línea de corte previo.

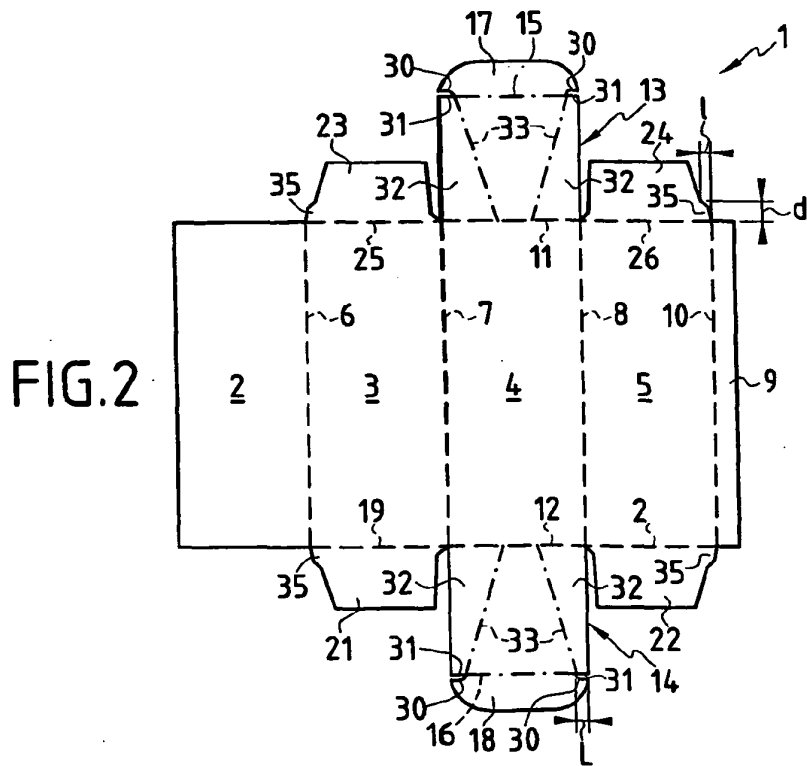
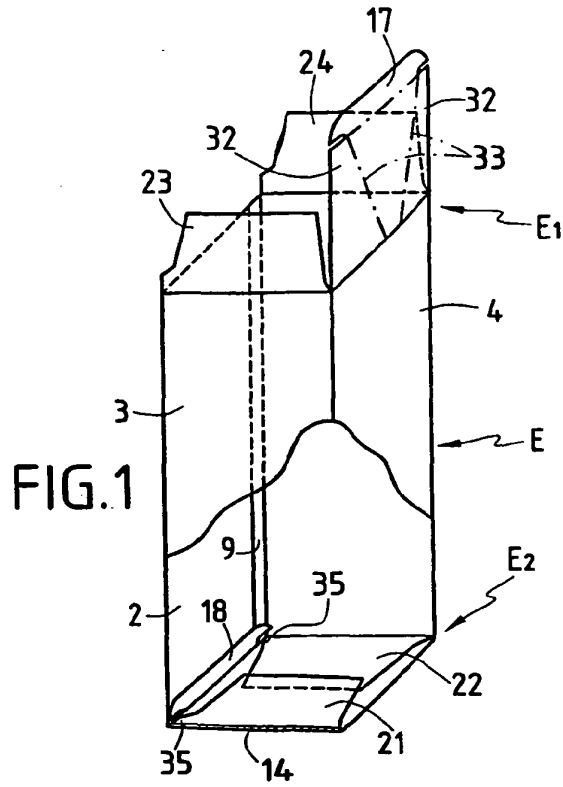
65 20. Molde previamente cortado de acuerdo con la reivindicación 19, **caracterizado por que** la línea de corte previo (33) se extiende a partir de un extremo de la línea de pliegue (15), que separa la pestaña de bloqueo (17) del panel de cierre (13), hasta la línea de pliegue (11) que separa el panel de cierre (13) del panel articulado (4, 5).

21. Molde previamente cortado de acuerdo con una de las reivindicaciones 13 a 20, **caracterizado por que** el borde

de la pestaña de bloqueo (17), situado en el lado opuesto del panel de cierre (4, 5), es convexo.

5 22. Molde previamente cortado de acuerdo con una de las reivindicaciones 13 a 21, **caracterizado por que** la pestaña de bloqueo (17) comprende dos bordes del bloqueo (30) dispuestos de una parte y otra de la línea de pliegue (15) que separa la pestaña de bloqueo (17) del panel de cierre (13).

10 23. Molde previamente cortado de acuerdo con la reivindicación 22, **caracterizado por que** los medios de bloqueo, en cada panel de cierre (13, 15), comprenden dos líneas de corte previo (33) que delimitan dos zonas laterales opuestas de menor resistencia (32) y que se extienden, cada una, a partir de los dos extremos de la línea de pliegue (15, 16) que separa la pestaña de bloqueo (17, 18) del panel de cierre (13, 14) y hasta la línea de pliegue (11, 12) que separa el panel de cierre (13, 14) del panel articulado (4, 5) que le lleva.



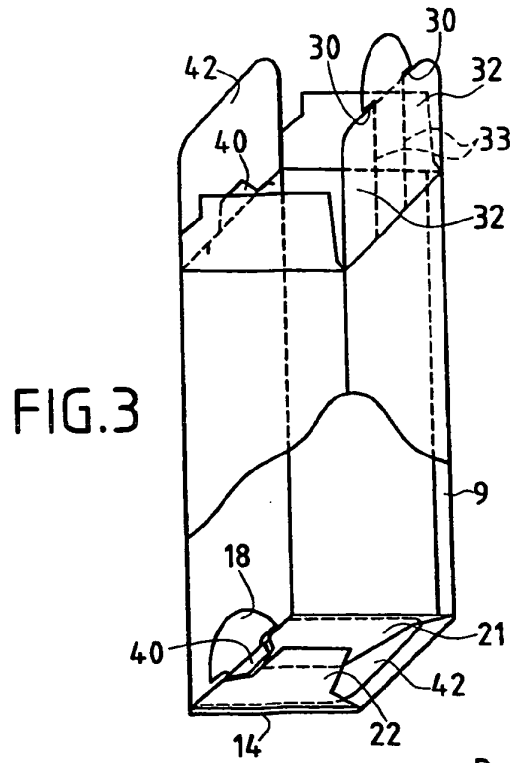


FIG. 3

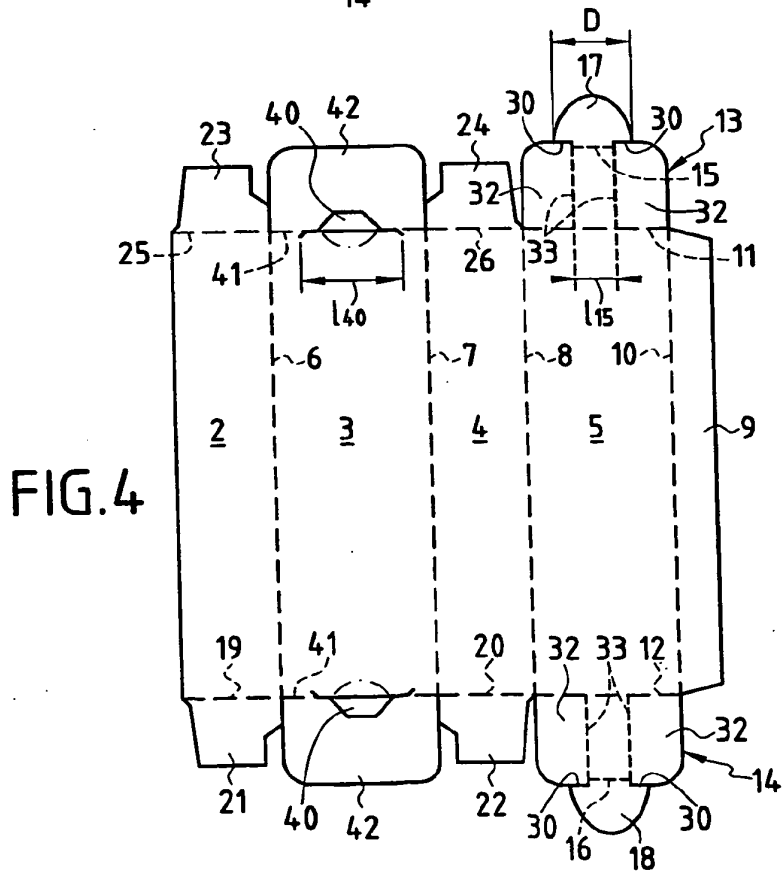


FIG. 4

