

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 408 250**

51 Int. Cl.:

B65D 1/24

(2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **16.12.2003 E 03078892 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **13.03.2013 EP 1431193**

54 Título: **Asas para un contenedor**

30 Prioridad:

16.12.2002 GB 0229184
03.02.2003 GB 0302387

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
19.06.2013

73 Titular/es:

DW PLASTICS N.V. (100.0%)
NIJVERHEIDSSTRAAT 26
BILZEN, 3740, BE

72 Inventor/es:

WAMBEKE, ALAIN MARCEL

74 Agente/Representante:

CURELL AGUILÁ, Mireia

ES 2 408 250 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

Asas para un contenedor.

5 La presente invención se refiere a unas asas para un contenedor. Más en particular, se refiere a un contenedor de plástico para almacenar y/o transportar objetos, tales como botellas, presentando dicho contenedor por lo menos un asa provista de una capa de agarre relativamente blanda. Un contenedor se da a conocer, por ejemplo, en la solicitud de patente europea nº EP 1000 865 (D W Plastics). Más detalles sobre un contenedor de este tipo se describen en la solicitud de patente europea nº EP 03078279.1 (D W Plastics).

10 En la última solicitud de patente europea, se describen varios diseños de asa. Las asas están dotadas de unos medios de anclaje para proporcionar una cooperación firme de la(s) capa(s) de agarre. El inventor de las asas se ha dado cuenta de que se puede mejorar el diseño con el fin de proporcionar más características ventajosas.

15 Con frecuencia es deseable proporcionar un contenedor dotado de marcas, o indicaciones, por ejemplo, unos caracteres alfanuméricos que indican la marca o el tipo de contenido de dicho contenedor. Tradicionalmente, se han utilizado etiquetas que, típicamente, se aplican a las paredes laterales del contenedor. Además de las etiquetas, se conocen las marcas pintadas. Tanto las etiquetas, como la pintura adolecen del inconveniente de que se dañan fácilmente y típicamente se gastan durante el uso. La patente US nº 345 4439 da a conocer otro procedimiento para aplicar marcas a un contenedor.

20 La capa de agarre de los contenedores, tales como las cajas, se puede proporcionar en una variedad de colores. Aun sí el material de agarre presenta aproximadamente el mismo color que el contenedor, las distintas propiedades del material de agarre hacen que las zonas de agarre sean claramente distintivas. Típicamente, la capa de agarre presenta un grosor de por lo menos un milímetro, a menudo varios milímetros, de modo que una capa de agarre permanece visible durante un tiempo largo, aun si con el tiempo se va desgastando. Una capa de agarre de este tipo se da a conocer en el documento alemán nº DE 4022 884.

25 Como consecuencia, la presente invención resuelve el problema de proporcionar indicia resistente al desgaste, al utilizar el material de la capa de agarre ya existente en muchos contenedores.

30 Por lo tanto la presente invención proporciona un contenedor para almacenar y/o transportar objetos, estando realizado el contenedor en material plástico, y comprendiendo una base, que se extiende en una primera dirección y por lo menos dos paredes laterales, que se extienden de la base en una segunda dirección, presentando el contenedor por lo menos una sección de asa dotada por lo menos parcialmente de una capa de agarre realizada en un material que presenta una dureza menor que dicho material de plástico, presentando la sección de asa por lo menos un orificio de inspección, a través del cual el material de la capa de agarre es visible desde el exterior de la sección de asa, y estando dicho por lo menos un orificio conformado de tal manera que constituya una indicación perceptible.

35 Al proporcionar los orificios de inspección que permiten a los usuarios visualizar el material de agarre, y al conformar los orificios de forma adecuada, se pueden formar varias indicaciones. Por ejemplo, la indicación así formada puede constituir por lo menos un carácter alfanumérico. Una pluralidad de orificios de inspección pueden constituir un nombre, tal y como una marca o nombre tipificador.

40 Adicionalmente, algunos orificios de inspección se pueden conformar para constituir unos nervios de agarre. Asimismo resulta posible proporcionar unos nervios de agarre conformados para constituir indicaciones, combinando así las funciones de agarrar e indicar.

45 El material relativamente blando puede ser material termoplástico. Un material adecuado puede ser SEBS (estireno etileno butadieno estireno), disponible en el comercio como Dryflex™, aunque se pueden utilizar otros materiales relativamente blandos. En el contexto, el término "relativamente blando" significa típicamente más blando que las paredes del contenedor. Puede existir una cavidad que conecta los orificios de inspección, pero no es esencial, y cada orificio de inspección puede estar dotado de material relativamente blando. Es decir, una cantidad adecuada de material relativamente blando se puede introducir en cada orificio de inspección, directamente en cada orificio y/o indirectamente mediante un canal o cavidad en común.

50 Tal y como se ha indicado anteriormente, la presente invención utiliza el material de la capa de agarre para proporcionar unas indicaciones visibles. El material de la capa de agarre ya se utiliza en numerosos contenedores y por lo tanto no se necesita ningún material adicional. Las indicaciones pueden ser del mismo color que el material de agarre, eliminando así la necesidad de utilizar un tinte adicional, aunque se pueden utilizar otros colores. Evidentemente, se podrían proporcionar algunas indicaciones utilizando por lo menos dos materiales de plástico (relativamente duros) de diferente color para producir el contenedor. Sin embargo, esto adolecería del inconveniente de que se tendrían que utilizar tres materiales si se desea utilizar una capa de agarre.

65

La parte de asa de un contenedor de plástico, por ejemplo una caja, presenta a menudo un grosor menor (de pared) para proporcionar suficiente resistencia. Sin embargo, dicho grosor aumentado puede presentar un inconveniente durante la fabricación del contenedor, particularmente cuando la sección de asa forma una sola pieza con la caja. El grosor mayor del material da lugar a un tiempo de enfriado considerablemente más largo después del proceso de moldeo, lo que incrementa el tiempo del ciclo de producción. Además, una pieza de grosor relativamente grande puede presentar encogimiento y/o deformación de mayor grado.

Como consecuencia, la presente invención proporciona además un contenedor para almacenar y/o transportar objetos, realizándose el contenedor en material de plástico y comprendiendo una base que se extiende en una primera dirección y por lo menos dos paredes laterales que se extienden de la base en una segunda dirección, sustancialmente perpendicular, estando dotado el contenedor de por lo menos una sección de asa cubierta por lo menos parcialmente por una capa de agarre realizada en un material que presenta una dureza menor que dicho material de plástico, donde la sección de asa presenta una configuración sustancialmente en forma de U con el fin de proporcionar una cavidad.

Al proporcionar una cavidad en la sección de asa, el grosor real de dicha sección de asa se puede reducir notablemente, a la vez que se mantiene sustancialmente la fuerza del asa. Una cavidad, que consiste en una sección hueca abierta al exterior, se puede proporcionar fácilmente mediante un molde de forma adecuada en el que se fabrica el contenedor (o una sección de asa independiente), sin la necesidad de moldeo al aire, u otras técnicas.

Aunque la cavidad puede permanecer vacía, es decir, llena de aire, se prefiere que la cavidad esté llena del material (preferentemente termoplástico) que constituye la capa de agarre. Esto refuerza la sección de asa y puede proporcionar un anclaje adicional del material relativamente blando. Además, llenar la cavidad con el material de la capa de agarre, cierra la cavidad, evitando así la acumulación de suciedad.

En una primera forma de realización, la cavidad está orientada hacia arriba. Es decir, que la cavidad (por lo menos inicialmente) está abierta en el extremo superior. Esto facilita la inyección del material relativamente blando de la capa de agarre, porque se puede inyectar el material desde la parte superior.

En una segunda forma de realización, la cavidad está orientada hacia abajo. Es decir, que la cavidad (por lo menos inicialmente) está abierta en el extremo inferior, en la abertura del asa. Esta forma de realización presenta la ventaja de que el material relativamente blando de la capa de agarre no resulta visible en la parte superior de la sección de asa, lo que puede resultar preferible por razones estéticas.

Preferentemente, la cavidad está dotada de por lo menos un elemento de conexión que conecta las paredes opuestas del contenedor, formando preferentemente dicho elemento de conexión una sola pieza con dichas paredes. El/los elemento(s) de conexión cubren el hueco entre las paredes de la cavidad, por lo tanto aumentando considerablemente la resistencia de la sección de asa. Preferentemente, resulta deseable proporcionar dos elementos de conexión, mientras que cantidades mayores como tres o cuatro asimismo son posibles.

Ventajosamente, la sección de asa está dotada de por lo menos un orificio pasante a través del cual se puede extender el material de la capa de agarre. Pueden distinguirse dos tipos de orificios pasantes. Un primer tipo consiste en un orificio de anclaje que sirve para conectar dos capas o partes del material relativamente blando. Ventajosamente, dichos orificios de anclaje conectan el material de agarre en el interior de la cavidad con el material de agarre (capa de agarre) previsto en la parte exterior de la sección de asa proporcionando de este modo, un excelente anclaje de la capa exterior. Un segundo tipo de orificio pasante es un orificio de inspección a través del cual el material de la capa de agarre es visible desde el exterior de la sección de asa. Un orificio de inspección puede servir para inspeccionar el material en la cavidad para comprobar que la cavidad esté llenada correctamente. En lugar de, o además de, dicha inspección dicho(s) orificio(s) puede(n) servir para proporcionar una indicación visual, tal y como se ha comentado anteriormente. En una forma de realización particularmente ventajosa, por lo tanto, dicho por lo menos un orificio de inspección está conformado de modo que constituya una indicación perceptible, siendo la indicación preferentemente un carácter alfanumérico.

Se entenderá que la visibilidad de dicha indicación se ve mejorada cuando el material del contenedor y el material de la capa de agarre son de diferente color. En la práctica, este es a menudo el caso para indicar claramente la locación de la capa de agarre. La presente invención utiliza la presencia de los dos colores en el contenedor para proporcionar una indicación sin prácticamente coste adicional, evitando así la necesidad de tintes o etiquetas.

De forma ventajosa, una pluralidad de orificios de inspección forman un nombre, tal y como una marca o un nombre tipificador. De esta manera se puede visualizar una indicación de marca o de producto. En el caso de una caja para botellas de cerveza, por ejemplo, la pluralidad de orificios de inspección puede constituir el nombre de la fábrica de la cerveza, el tipo de cerveza y/o el número de botellas y su contenido.

Se hace constar que el uso de los orificios de inspección tal y como se ha comentado anteriormente, se puede realizar asimismo en las secciones de asa donde no hay una cavidad.

La presente invención proporciona además un asa destinada a ser utilizada en un contenedor tal y como se ha descrito anteriormente. El asa según la invención presenta unos orificios de inspección que permiten que un material de capa de agarre relativamente blando pueda quedar visible, estando conformados los orificios de inspección de tal modo que proporcionen unas indicaciones perceptibles, tales como unos caracteres alfanuméricos.

5 El asa puede estar dispuesta en la parte central o en una pared lateral, y puede formar una sola pieza con el contenedor o estar fabricada de forma separada.

10 A continuación se proporciona una descripción de la presente invención haciendo referencia a los ejemplos de las formas de realización ilustradas en las figuras adjuntas, y en las que:

la Figura 1 representa, esquemáticamente, una vista en sección transversal de una primera forma de realización de un asa de contenedor según la presente invención;

15 la Figura 2 representa, esquemáticamente, en vista superior, una parte de la primera forma de realización de la Figura 1;

la Figura 3 representa, una vista en sección transversal de una segunda forma de realización de un asa de contenedor según la presente invención;

20 la Figura 4 representa, en una vista frontal, la forma de realización de las Figuras 1 y 3;

la Figura 5 representa, en una vista lateral, una tercera forma de realización de un asa de contenedor según la presente invención;

25 la Figura 6 representa, esquemáticamente, una vista perspectiva de un contenedor dotado de asas según la presente invención.

30 La sección de asa 6 ilustrada únicamente a título de ejemplo no limitativo en la Figura 1, está dispuesta por encima de una abertura de asa 5 en la pared lateral 3 de un contenedor con una parte exterior A y una parte interior B. Aunque se ilustra un asa dispuesta en una pared lateral, la presente invención se refiere asimismo a otras asas, tales como las asas centrales en las cajas y los contenedores similares. Un contenedor en el que se puede utilizar la sección de asa en cuestión se ilustra en la Figura 6.

35 La sección de asa 6 ilustrada en la Figura 1 forma una sola pieza con la pared lateral 3. Sin embargo, esto no es esencial y asimismo se pueden contemplar unas asas fabricadas de forma separada. La sección de asa 6 está dotada de una capa 7 de material relativamente blando, preferentemente un material termoplástico. En la forma de realización ilustrada, la capa de agarre 7 está prevista en ambos lados de la sección de asa, extendiéndose la capa orientada hacia la parte interior B del contenedor más que la capa dispuesta en la capa opuesta de la sección de asa.

40 De acuerdo con la presente invención, se forma una cavidad 18 en la sección de asa 6. La cavidad está localizada sustancialmente en la parte central y, en la forma de realización ilustrada, está abierta en la superficie superior de la sección de asa, presentando por lo tanto una configuración sustancialmente en forma de U. Debería notarse que asimismo son posibles otras formas de realización en las que la cavidad está abierta hacia la superficie inferior de la sección de asa, es decir, hacia la abertura del asa 5, formando así una configuración de U invertida. Asimismo se puede considerar que la cavidad esté abierta a un lado.

50 En la forma de realización ilustrada la cavidad 18 está llena del mismo material que la capa de agarre 7. Un orificio pasante superior 9 constituye un orificio de anclaje a través del cual el material 7 en la cavidad 18 está conectado con el material 7 al lado de la sección de asa 6. Un orificio pasante 9' constituye asimismo un orificio de anclaje y conecta las capas en los lados opuestos de la sección de asa 6. Los orificios 9 y 9' sirven asimismo para distribuir el material de la capa de agarre 7 durante la fabricación de la misma.

55 Tal y como se puede apreciar la anchura de paredes de la cavidad 18 es mucho menor que la anchura de la sección de asa en su conjunto, lo que da lugar a unos tiempos de enfriado más reducidos y menos problemas de encogimiento durante la fabricación del contenedor. Se puede moldear conjuntamente el material relativamente blando 7, pero preferentemente se moldea a inyección en un molde individual, no mucho más tarde que el moldeo del propio contenedor.

60 Tal y como se ilustra en la vista superior en la Figura 2, las paredes de la cavidad 18 están conectadas preferentemente mediante unos elementos de conexión 25. Dichos elementos de conexión, que preferentemente forman una sola pieza con las paredes de la cavidad, incrementan notablemente la resistencia global de la sección de asa.

65

Según otro aspecto de la presente invención, se proporcionan otros orificios pasantes a través de los cuales se extiende el material 7. Tal y como se ilustra en la Figura 1, se prevé un orificio de inspección 19 en la cara anterior (hacia la parte exterior A) de la sección de asa 6. Este orificio de inspección 19 permite que el material 7 sea visible en la parte anterior de la sección de asa. Si el color del material de la capa de agarre 7 es diferente del color del material del contenedor, el material 7 en el orificio de inspección 19 queda claramente visible desde la parte exterior del contenedor. El orificio de inspección puede formar una indicación perceptible, tal y como un signo o un símbolo. De forma ventajosa, el orificio de inspección 19 constituye un carácter alfanumérico. Esto permite visualizar un nombre o una indicación de tipo, por ejemplo el nombre de una fábrica o fabricante de cerveza, y/o una indicación del tipo o de la cantidad del producto que se lleva en el contenedor. Esto se ilustra en la Figura 4 donde se visualizan las iniciales de un fabricante mediante el material 7 en los orificios de inspección 19.

Volviendo a la Figura 1, se puede apreciar que el orificio de inspección se ensancha hacia la parte anterior de la sección de asa 6. Aunque esto resulta ventajoso, no es esencial y se pueden contemplar unos orificios de inspección con un diámetro sustancialmente uniforme. Sin embargo, ensanchar el orificio de inspección 19 hacia la parte anterior de la sección de asa presenta la ventaja de que se necesita una cantidad menor del material 7, que es relativamente caro. Asimismo, para proporcionar varios orificios de inspección 19 de diferente forma en la parte anterior de la sección de asa, se puede proporcionar una serie de canales sustancialmente uniformes que se extienden en unas secciones ensanchadas con diferentes formas.

Tal y como se ilustra en la Figura 3, la provisión de una cavidad (el número de referencia 18 en la Figura 1) no es necesaria para proporcionar unos orificios de inspección 19. La ventaja de los orificios de inspección 19 tal y como se ha comentado anteriormente y se ilustra en la Figura 4, se puede conseguir sin la presencia de una cavidad de este tipo. En la forma de realización ilustrada en la Figura 3, el orificio de inspección 19 consiste en un orificio pasante que se extiende desde la parte posterior de la sección de asa 6 (donde existe una capa de agarre 7) hasta la parte anterior de la misma. Un orificio de este tipo proporciona tanto un anclaje de la capa de agarre como una contribución al moldeo del material 7 de la capa de agarre. Sin embargo, un orificio de inspección 19 no está conectado necesariamente con otras partes del material de agarre mediante un orificio, cavidad o canal.

Tal y como en la forma de realización ilustrada en la Figura 1, el material 7 puede sobresalir ligeramente del/de los orificio(s) de inspección 19, pero es sustancialmente a ras con la parte anterior de la sección de asa.

En la forma de realización ilustrada en la Figura 5 algunos de los orificios de inspección 19 han sido modificados para formar unos nervios del material 7. Dichos nervios pueden sobresalir ligeramente para proporcionar un agarre mejor, o pueden estar sustancialmente a ras con la sección de asa 6'. Otros orificios de inspección 19 forman una indicación, tal y como el número de botellas en la caja y el contenido de cada botella, por ejemplo "24x 25cl".

Aunque dicha indicación se puede formar porque el material de la capa de agarre presenta sustancialmente el mismo color que el asa o la jaula en su conjunto, es preferible que la capa de agarre presente un color diferente, de forma ventajosa un color de contraste. Con un asa de color gris o de azul oscuro, por ejemplo, unas marcas de color blanco o amarillo proporcionan un buen contraste y mejoran la legibilidad de la indicación.

De esta manera se puede proporcionar marcas en el asa, tal como la marca del producto en el contenedor y/o el tipo de embalaje del producto. En el último caso, el asa de una caja de cerveza podría, por ejemplo, indicar "24x0,5", lo que indica que 24 botellas de 0,5 litros se pueden llevar en esta caja. Estas marcas, según la presente invención, se proporcionan preferentemente mediante el material de capa de agarre (relativamente blando), aunque se puede utilizar otros materiales. Por ejemplo, se puede proporcionar indicia en el asa de una caja utilizando HDPE (polietileno de alta densidad) de dos colores diferentes. Por lo tanto, se podrían proporcionar las indicaciones utilizando un material relativamente duro.

La sección de asa 6' de la Figura 5 puede contener una cavidad (el número de referencia 18 en la Figura 1) pero no es esencial. Se hace constar que la sección de asa 6' está diseñada para ser utilizada como un asa central en, por ejemplo, una caja. Evidentemente, los nervios de material 7 se pueden aplicar asimismo en secciones de asa en paredes laterales, tal y como se ha comentado anteriormente en referencia con las Figuras 1 y 3. Dichos nervios no son necesariamente alargados, y pueden ser redondeados, cuadrados o presentar cualquier forma adecuada.

La sección de asa central puede estar asociada a un contenedor mediante un dispositivo de fijación tal y como se ha descrito en la solicitud de patente británica nº 0229184.7 presentada el 16 de diciembre de 2002 y la solicitud de patente europea correspondiente nº 03 [PO36 EP1] presentada el 16 de diciembre de 2003, o cualquier otro dispositivo de fijación adecuado. Como alternativa, la sección de asa central 6' puede formar una sola pieza con el contenedor.

Según un aspecto adicional de la presente invención se proporcionan unos rebajes 26 en la sección de asa 6' para recibir el dedo pulgar (o cualquier otro dedo) del usuario del contenedor. Los rebajes 26 facilitan levantar y llevar el contenedor. Aunque se ilustran los rebajes en la proximidad de los extremos respectivos de la sección de asa 6', asimismo se pueden localizar alejados de dichos extremos. En lugar de dos rebajes 26, se puede proporcionar un rebaje individual, o una pluralidad de ellos.

ES 2 408 250 T3

- 5 El ejemplo de caja 1 en la Figura 6 comprende una base 2 y unas paredes laterales 3 que se extienden sustancialmente en dirección perpendicular desde la base 2. Los bordes superiores de las paredes 3 definen un reborde 4. Las secciones de asa 6 son definidas por unas aberturas de agarre 5, y están dotadas de una capa de agarre 7 de material relativamente blando, por ejemplo SEBS (estireno etileno butadieno estireno) o cualquier material termoplástico adecuado. Preferentemente, la caja 1 está realizada en HDPE (politetileno de alta densidad) u otro material plástico adecuado. Preferentemente, las paredes laterales 3 forman una sola pieza con la base 2, aunque la caja 1 se podría montar a partir de unos componentes individuales. En lugar de unas paredes 3 sustancialmente perpendiculares, se podrían contemplar unas paredes laterales inclinadas.
- 10 La capa de agarre 7 puede proporcionar marcas o indicaciones según la presente invención. Como alternativa, o adicionalmente, la sección de asa 6 puede ser hueca, con una sección transversal en forma de U según la presente invención.
- 15 Por lo tanto, los expertos en la materia comprenderán que la presente invención no se limita a las formas de realización ilustradas anteriormente, y que pueden introducirse numerosas modificaciones y adiciones sin apartarse del alcance de la invención tal y como se define en las reivindicaciones adjuntas.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Contenedor para almacenar y/o transportar objetos, estando realizado el contenedor en material plástico y comprendiendo una base que se extiende en una primera dirección y por lo menos dos paredes laterales que se extienden desde la base en una segunda dirección, estando provisto el contenedor de por lo menos una sección de asa provista por lo menos parcialmente de una capa de agarre realizada en un material que presenta una dureza menor que dicho material plástico, caracterizado porque dicha sección de asa está provista de por lo menos un orificio de inspección a través del cual se extiende el material de la capa de agarre y que queda visible desde el exterior de la sección de asa para formar una indicación perceptible.
- 10 2. Contenedor según la reivindicación 1, caracterizado porque por lo menos algunos orificios de inspección están conformados para formar unos nervios de agarre.
- 15 3. Contenedor según cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque la sección de asa presenta una configuración sustancialmente en forma de U con el fin de proporcionar una cavidad y porque dicha cavidad está llena de dicho material que presenta una dureza menor que dicho material plástico.
- 20 4. Contenedor según la reivindicación 3, caracterizado porque la cavidad está orientada hacia arriba.
5. Contenedor según la reivindicación 3, caracterizado porque la cavidad está orientada hacia abajo.
- 25 6. Contenedor según cualquiera de las reivindicaciones 3 a 5, caracterizado porque la cavidad está provista de por lo menos un elemento de conexión que conecta las paredes opuestas de la cavidad, formando preferentemente dicho elemento de conexión una sola pieza con dichas paredes.
7. Contenedor según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque además comprende por lo menos un orificio pasante que sirve para conectar entre sí dos secciones de la capa de agarre.
- 30 8. Contenedor según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la indicación constituye por lo menos un carácter alfanumérico.
9. Contenedor según la reivindicación 8, en el que una pluralidad de orificios de inspección forman un nombre, tal como una marca o un nombre tipificador.
- 35 10. Contenedor según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la sección de asa está provista de unos rebajes para recibir el dedo pulgar de un usuario.
- 40 11. Asa destinada para ser utilizada en un contenedor según cualquiera de las reivindicaciones anteriores.
12. Procedimiento para la fabricación de un contenedor realizado en material plástico y que comprende una base que se extiende en una primera dirección y por lo menos dos paredes laterales que se extienden desde la base en una segunda dirección, estando provisto el contenedor por lo menos de una sección de asa provista por lo menos parcialmente de una capa de agarre realizada en un material que presenta una dureza menor que dicho material plástico, caracterizado porque comprende las siguientes etapas:
- 45 formar dicha sección de asa con una configuración sustancialmente en forma de U con el fin de proporcionar una cavidad en dicha sección de asa que presenta unos primeros orificios pasantes y unos segundos orificios pasantes,
- 50 llenar dicha cavidad con dicho material que presenta una dureza menor que dicho material plástico, a través de dichos primeros orificios pasantes con el fin de formar unos orificios de anclaje, a través de los cuales el material en la cavidad está conectado con el material en el lado de la sección de asa tras haber curado el material plástico,
- 55 reservando, al mismo tiempo, por lo menos un segundo orificio pasante para formar un orificio de inspección, a través del cual se extiende el material de la capa de agarre que queda visible desde el exterior de la sección de asa para formar una indicación perceptible.

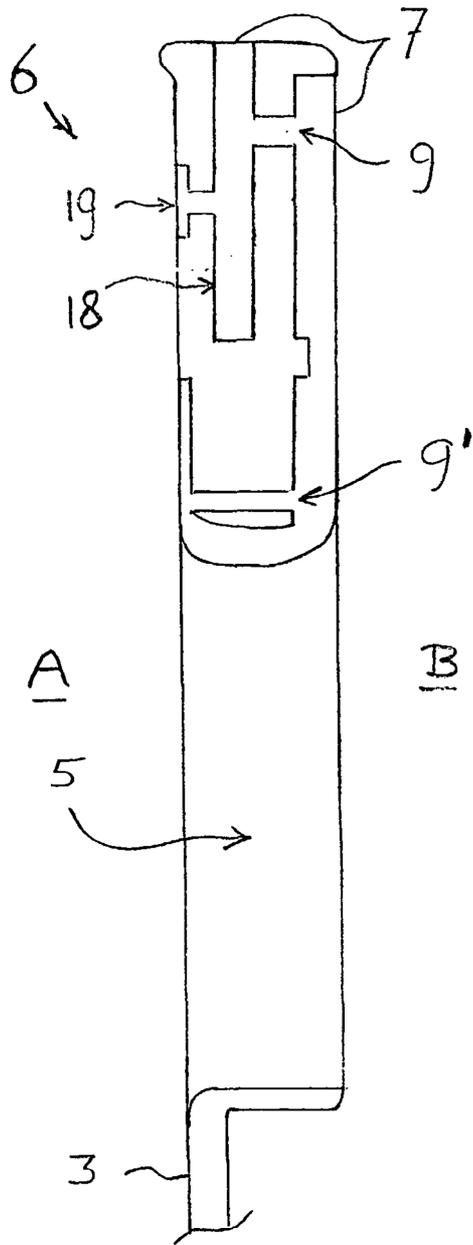


Fig. 1

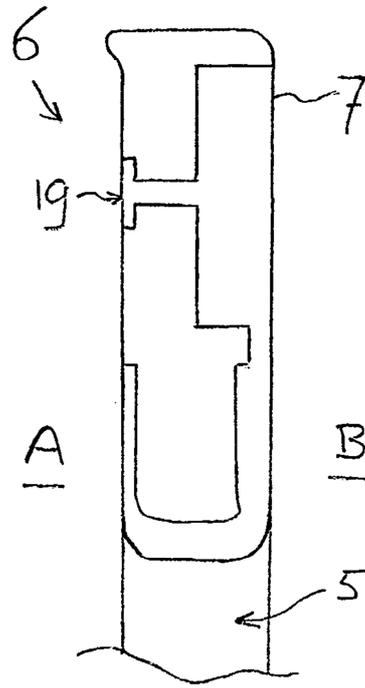


Fig. 3

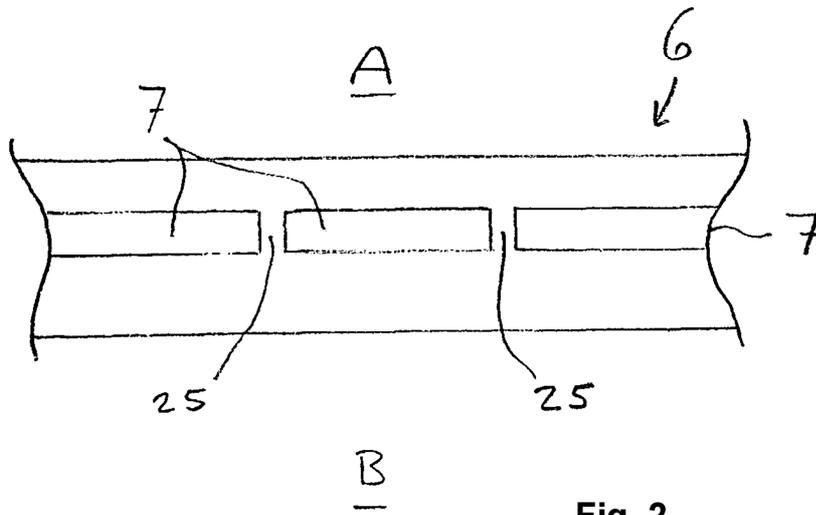


Fig. 2

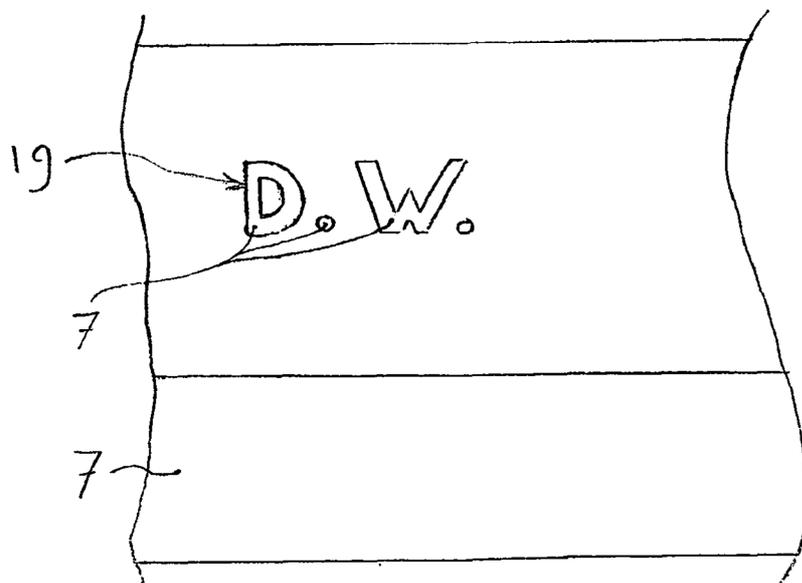


Fig. 4

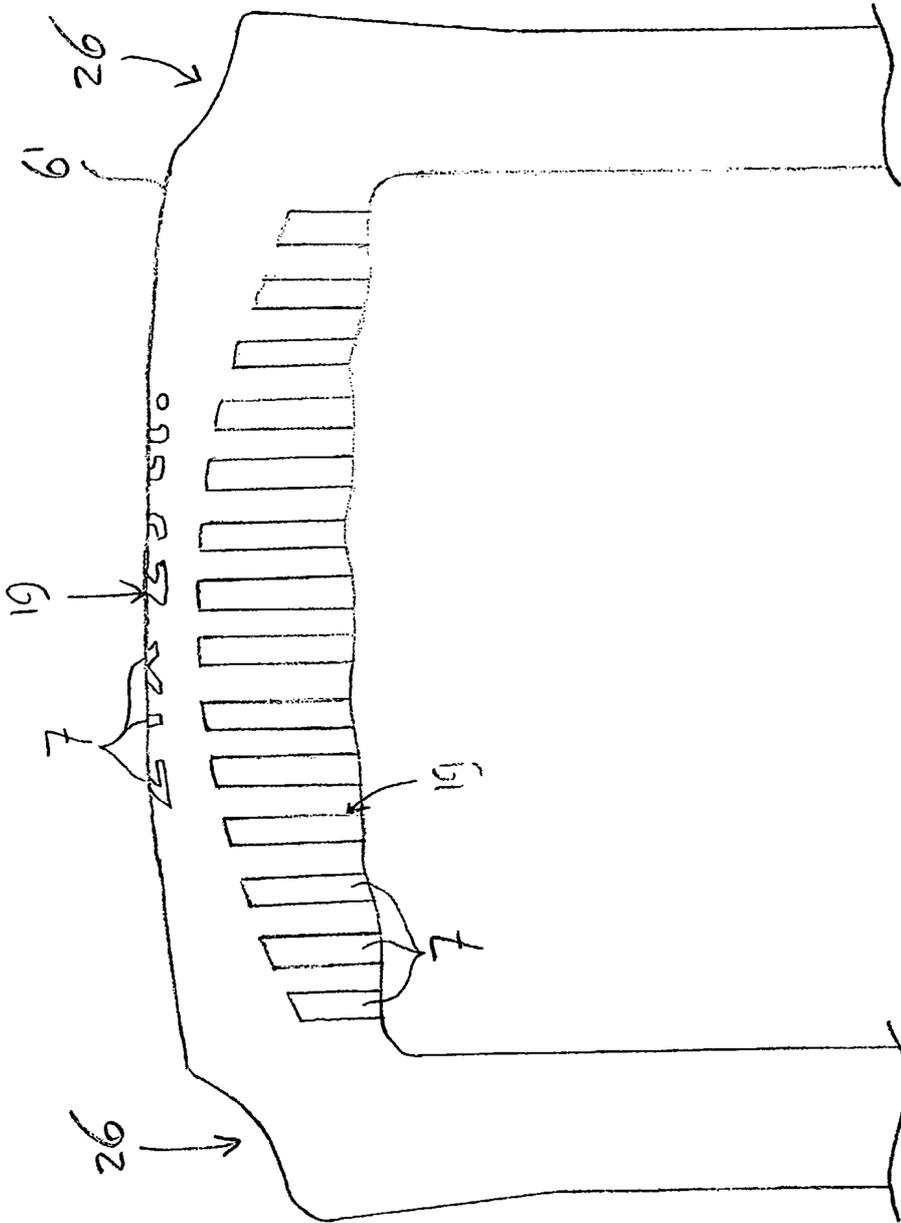


Fig. 5

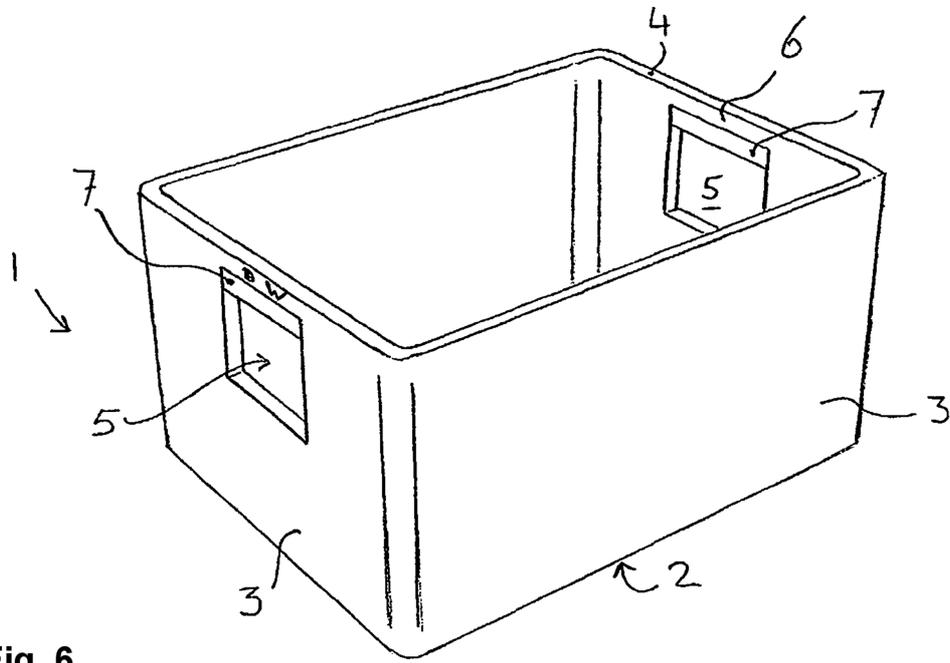


Fig. 6