

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 424 334**

51 Int. Cl.:

B65D 51/24 (2006.01)

B29C 45/14 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **13.04.2010 E 10159816 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **05.06.2013 EP 2241515**

54 Título: **Tapa destinada a cerrar la abertura de un envase**

30 Prioridad:

15.04.2009 FR 0952471

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

01.10.2013

73 Titular/es:

**EUROPLASTIQUES (100.0%)
45, BOULEVARD DE BUFFON ZI DES TOUCHES
53007 LAVAL, FR**

72 Inventor/es:

BARBEROT, NICOLAS

74 Agente/Representante:

AZNÁREZ URBIETA, Pablo

ES 2 424 334 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

Tapa destinada a cerrar la abertura de un envase

La presente invención se refiere a una tapa para un envase y en particular para un envase para alimentos. La invención abarca además un envase que incluye tal tapa.

5 Tal envase está constituido generalmente por un continente destinado a ser llenado por un alimento y por una tapa que cierra su abertura. Un opérculo estanco cubre también la abertura para proteger dicho alimento durante el periodo de conservación. No obstante, dicho opérculo no siempre resulta indispensable.

10 El envase y en particular la tapa están recubiertos generalmente por una etiqueta informativa. Dicha etiqueta puede ser aplicada preferentemente mediante un procedimiento denominado IML (In Mold Labelling) por el cual la etiqueta se coloca en el molde de fabricación, inyectándose luego en el molde material plástico, calentado en estado pastoso, de modo que la etiqueta pueda cubrir la cara externa de la tapa.

15 En la patente FR-A-2 903 041, el solicitante preconiza, para la fabricación de la etiqueta, un material diferente al destinado para la fabricación del envase o de la tapa, lo que permite que sea amovible, por ejemplo, para sacar una muesca de desmolde prevista en la pared de fondo del envase. Por otra parte la ausencia de capa intermedia entre la etiqueta y su soporte, para reducir la adherencia entre estos dos componentes, elimina todo riesgo de migración de material hacia el alimento.

El solicitante ha querido aportar una nueva funcionalidad a este tipo de tapa sin por ello modificar demasiado su coste de fabricación.

20 A dicho efecto, se propone una tapa destinada a cerrar la abertura del continente de un envase, con la tapa fabricada de plástico por inyección del material en un molde, estando al menos una pared recubierta por una etiqueta colocada mediante un procedimiento IML (In Mold Labelling), y siendo el material de la etiqueta diferente de él de la tapa para que sea amovible; según la invención, la etiqueta cubre un emplazamiento en el cual se encuentra un utensilio.

La tapa incorpora de este modo un utensilio que es accesible retirando simplemente una parte de la etiqueta amovible. Su coste de fabricación es, a igual tamaño, prácticamente el mismo que el de una tapa según el estado de la técnica.

25 La ausencia de pegamento o de una película anti-adherente entre la etiqueta y la pared de la tapa evita todo riesgo de migración de material hacia el alimento.

Según la invención, la etiqueta está formada por una parte amovible y una línea de corte que delimita el o cada límite de la parte amovible.

30 Una estructura de la etiqueta que comprenda una parte central amovible es en particular conveniente para una tapa redonda.

Según una característica adicional de la invención, la etiqueta está formada por una primera parte lateral, unida a una segunda parte lateral mediante una línea de corte, cubriendo la primera parte lateral el emplazamiento, e incluyendo dicha primera parte lateral una lengüeta de presión. Dicha estructura de la etiqueta es conveniente, en particular, para una tapa cuadrada o rectangular.

35 Según una característica adicional de la invención, la etiqueta es de una sola pieza e incluye una lengüeta de presión. Se retira toda la etiqueta tirando de la lengüeta y dejando entonces al descubierto el emplazamiento que contiene el utensilio.

Según una característica adicional de la invención, el emplazamiento está formado por un pasadizo realizado a través de la pared de cierre de la tapa.

40 El emplazamiento se realiza preferentemente durante la fabricación de la tapa en el molde.

Según una característica adicional de la invención, el utensilio está unido a la tapa, en el emplazamiento, mediante unos puentes de unión.

El utensilio está fabricado directamente en el emplazamiento durante la fabricación de la tapa en el molde.

45 Según una característica adicional de la invención, la tapa está fabricada con un material diferente del material del utensilio.

El material del utensilio puede ser elegido entonces independientemente del de la tapa para que dicho utensilio presente cualidades particulares de rigidez, flexibilidad, o aspecto.

Según una característica adicional de la invención, el utensilio es un componente añadido al emplazamiento.

Se adopta esta solución para un utensilio de un tipo particular, no susceptible de ser fabricado al mismo tiempo que la tapa.

5 Según una característica adicional de la invención, la tapa está fabricada en polipropileno inyectado y la etiqueta, o una sub-capa de dicha etiqueta, destinada a estar en contacto con dicha tapa, está fabricada en polietileno expandido de baja densidad.

Según una característica adicional de la invención, la tapa está fabricada en polipropileno inyectado y la etiqueta, o una sub-capa de dicha etiqueta, destinada a entrar en contacto con dicha tapa, está fabricada, en polipropileno de tipo desprendible, mediante un procedimiento de co-extrusión o mediante un procedimiento de inducción.

10 Según una característica adicional de la invención, la tapa está fabricada en polipropileno inyectado la etiqueta o/y una sub-capa de dicha etiqueta, destinada a entrar en contacto con dicha tapa, está fabricada con un barniz de tipo desprendible, continuo o tramado, impreso en el dorso de la etiqueta.

Un envase que comprende un continente cuya abertura está cerrada con una tapa tal como acaba de ser descrita forma igualmente parte de la invención.

Según una característica adicional de la invención, el envase es un bote para alimentos.

15 Las características de la invención mencionadas anteriormente así como otras aparecerán con mayor claridad en la siguiente descripción de un ejemplo de realización, representado en los dibujos adjuntos, en los cuales:

La Fig. 1 representa una vista en perspectiva de un envase para alimentos según la invención,

La Fig. 2 representa una vista en perspectiva de un envase para alimentos en el que una parte de la etiqueta que cubre su tapa se encuentra parcialmente retirada según la invención,

20 La Fig. 3 representa una vista en perspectiva de un envase para alimentos en el que la parte de la etiqueta que cubre su tapa ha sido retirada según la invención,

La Fig. 4 representa una vista en perspectiva de un envase para alimentos que comprende una primera variante de realización de su tapa según la invención,

25 La Fig. 5 representa una vista en perspectiva de un envase para alimentos que comprende una segunda variante de realización de su tapa según la invención,

La Fig. 6 representa una vista en perspectiva de un envase para alimentos que comprende una tercera variante de realización de su tapa según la invención,

La Fig. 7 representa una vista en planta de una cuarta variante de realización de una tapa según la invención,

30 La Fig. 8 representa una vista en perspectiva de un envase para alimentos que comprende una quinta variante de realización de su tapa según la invención,

La Fig. 9 representa una vista esquemática en corte de un molde de fabricación de una tapa y de una etiqueta amovible según la invención,

La Fig. 10a representa una vista ampliada y en corte de una pared de una tapa cuya cara externa está cubierta por una etiqueta amovible según la invención,

35 La Fig. 10b representa una vista ampliada y en corte de una pared de una tapa cuya cara externa está cubierta por una primera variante de realización de una etiqueta amovible según la invención,

La Fig. 10c representa una vista ampliada y en corte de una pared de una tapa cuya cara externa está cubierta por una segunda variante de realización de una etiqueta amovible según la invención y,

40 La Fig. 10d representa una vista ampliada y en corte de una pared de una tapa cuya cara externa está cubierta por una tercera variante de realización de una etiqueta amovible según la invención.

El envase 100 presentado en la Fig. 1 es del tipo destinado a contener un alimento. Se compone de un continente 400 cuya abertura está normalmente sellada en su periferia y de modo hermético por un opérculo, no visible, para preservar el alimento durante el plazo de conservación del mismo. El continente 400 se presenta aquí bajo la forma de un bote para alimentos con sección circular. El envase comprende también una tapa 300 que cubre su abertura para cerrarlo.

45 La tapa 300 está constituida por una pared de cierre 310, plana y circular, que esta bordeada por un aro periférico 320 destinado a cubrir la abertura del envase.

Una etiqueta 200 cubre la cara externa de la pared de cierre 310. La etiqueta 200 está destinada a presentar una señalización, por ejemplo una marca, informaciones destinadas a los consumidores o informaciones reglamentarias.

La etiqueta 200 es, de tipo amovible o por lo menos parcialmente. Para ello posee una lengüeta de presión 220, que desborda hacia el exterior de la pared de cierre 310 para poder ser retirada de la tapa con mayor facilidad.

5 En la figura 9 se ha representado un molde 500 para la fabricación de una tapa para un envase tal como la representada en las Figs. 1 a 6, y de su etiqueta de cobertura de su pared de cierre.

10 El molde 500, de fabricación por inyección de material plástico, comprende un primer elemento 510 y un segundo elemento 530. En el molde 500 abierto se coloca una etiqueta 200 contra una pared de moldeo del primer elemento 510 de modo que la cara externa de la etiqueta 200 entre en contacto con una pared de moldeo del primer elemento 510, cerrándose luego el molde mediante aproximación de los dos elementos 510 y 530.

En este ejemplo de realización, un extremo de la etiqueta 200 se coloca por fuera de la cavidad de moldeo y se mantiene allí sujeta entre el primer elemento 510 y el segundo elemento 530 de modo que al finalizar la fabricación se forme en la tapa una lengüeta 220 de presión.

15 Se inyecta material plástico a través de una boquilla 540, que se introduce entonces en la cavidad de moldeo, es decir en el volumen libre existente entre el primer elemento 510 y el segundo elemento 530 para fabricar la tapa.

La parte de la cara de la etiqueta 200 expuesta en la cavidad libre del molde está cubierta por el flujo de material en estado plástico, con lo cual la etiqueta se solidariza con una cara externa de una pared de la tapa.

20 Para evitar que la etiqueta 200 se suelde a la tapa por el efecto de la presión y de la temperatura de inyección del material, lo que impediría retirarla de la tapa después de su fabricación, se fabrica la etiqueta 200 de modo tal que su cara en contacto con el material inyectado sea de una naturaleza diferente a la de la tapa.

25 En la Fig. 10a, la etiqueta 200 está constituida por una sub-capa 230 y por un revestimiento externo 240, de apariencia. La sub-capa 230 está destinada a estar unida a la cara externa de la pared de cierre de la tapa. El material elegido para la fabricación de la tapa es polipropileno inyectado mientras que para la fabricación de la sub-capa 230 de la etiqueta 200, se elige polietileno expandido de baja densidad. El revestimiento externo 240 está constituido, preferentemente, por un film de polipropileno.

La combinación de estos dos materiales, es decir el material de la sub-capa de la etiqueta expuesta en la cavidad de moldeo y el material inyectado en el molde, produce una unión más débil que una soldadura lo que permite que la etiqueta 200 pueda ser retirada manualmente de la tapa, tirando de su lengüeta, sin romperse.

30 En una primera variante de realización representada en la Fig. 10b, el material elegido para la fabricación de la sub-capa 230' de la etiqueta 200 es un polipropileno de tipo desprendible, fabricado mediante un procedimiento de co-extrusión o mediante un procedimiento de inducción. El material elegido para la fabricación de la tapa siempre es polipropileno inyectado.

En una segunda variante de realización representada en la Fig. 10c, el material elegido para la fabricación de la sub-capa 230" es un barniz de tipo desprendible, continuo o tramado, impreso en el dorso de la etiqueta.

35 Se observará que la etiqueta podría estar constituida por una sola capa fabricada en un material diferente que aquél utilizado para la fabricación de la tapa. Esta tercera variante de realización de la etiqueta está representada en la Fig. 10c. El material elegido para la fabricación de la etiqueta 200 es, según un modo preferente de realización, polipropileno y el material elegido para la fabricación de la tapa es polietileno.

40 En las Figs. 2 a 7, un emplazamiento 330, en el que aparece un utensilio 340, está formado a través de la pared de cierre 310 de la tapa 300. El emplazamiento se realiza preferentemente durante la fabricación de la tapa, en el molde. El utensilio permite al usuario sacar el alimento del envase después de retirar el opérculo. Está constituido por un tenedor en las Figs. 2 y 3, por una espátula en las Figs. 4 y 7, por un palillo en la Fig. 5 y por un cuchillo en la Fig. 6.

45 El utensilio se fabrica preferentemente al mismo tiempo que la tapa, durante la inyección del material en el molde de fabricación. Se sitúa en el emplazamiento 330 permaneciendo unido a la pared de cierre 310 por uno o varios puentes de unión 342, visibles distintamente en las Figs. 3 a 6. Un intersticio separa la periferia del utensilio 340 de su emplazamiento 330, salvo a nivel de los puentes de unión. Al retirar el utensilio de su ubicación, el usuario fractura dichos puentes, es decir los puntos de unión que lo retienen a la tapa, separando de este modo el utensilio de la tapa.

50 El utensilio puede también ser fabricado en otro material diferente de el de la tapa mediante un procedimiento de inyección bi-material. Se puede entonces utilizar para fabricar el utensilio, por ejemplo un tenedor, un material más rígido que el utilizado para fabricar la tapa. Se pueden también elegir materiales con colores diferentes. En un molde que emplee este procedimiento de inyección bi-material, la boquilla alimenta dos canales uno de los cuales desemboca en la cavidad de moldeo de la tapa mientras que el otro desemboca en la cavidad de moldeo del utensilio. En este caso el utensilio moldeado ya no se encuentra unido al cuerpo de la tapa, siendo la etiqueta la que une la tapa al utensilio.

En otra variante de realización, no representada, el utensilio está constituido por un elemento que se lleva al emplazamiento. Puede ser fabricado independientemente de la tapa. Cuando se coloca en el emplazamiento, reposa sobre el opérculo. Dicha solución puede ser adoptada cuando el utensilio no puede ser fabricado por moldeo al mismo tiempo que la tapa.

5 En las Figs. 1 y 2, la etiqueta 200 se compone de una parte central 211 amovible, ubicada entre dos partes laterales 212a y 212b. Dos líneas de corte 213a y 213b formadas, por ejemplo, por líneas de puntos, y materializadas aquí mediante dos trazos finos interrumpidos, señalan el límite entre la parte central 211 y las dos partes laterales 212a y 212b respectivamente.

10 La parte central 211 de la etiqueta cubre al menos parcialmente el emplazamiento 330. En esas Figs. 1 y 2, la etiqueta 200 cubre la totalidad del emplazamiento 330 de recepción del utensilio 340. Esta parte central esta también provista con una lengüeta 220 que desborda de la virola periférica 320 de la tapa 300 para permitir su prensión a los efectos de poder retirarla. Cuando se levanta esta parte central, el usuario tiene acceso al utensilio y puede retirarlo de su emplazamiento, tal como se puede observar en la Fig. 3.

15 En la variante de realización de la tapa presentada en la Fig. 7, la etiqueta 200 que cubre la pared de cierre 310 de dicha tapa comprende una primera parte lateral 214 amovible que incluye una lengüeta 220, unida a una segunda parte lateral 215, mediante una línea de corte 213. La parte amovible cubre el emplazamiento 330, en el que aparece el utensilio 340. Dicha variante de realización conviene en particular para tapas de forma cuadrada, rectangular y de modo general de forma poligonal.

20 Disponiendo debajo de la segunda parte lateral 215 un segundo emplazamiento que incluya otro utensilio y dotando dicha segunda parte lateral de una lengüeta de prensión, se obtiene una tapa que proporciona dos utensilios, por ejemplo un cuchillo y un tenedor. Se observará que la etiqueta podría estar, en este caso, constituida por una única pieza provista de una lengüeta de prensión.

25 En la variante de realización de la tapa presentada en la Fig. 8, la etiqueta 200, que cubre la pared de cierre 310 de dicha tapa 300, es de una sola pieza, de forma que cuando el usuario tira de la lengüeta 220, puede retirarla por completo. No aparece entonces ningún otro elemento en la tapa. El usuario accede al utensilio para retirarlo de su emplazamiento.

La tapa de la invención incorpora de este modo un cubierto fácilmente accesible que le permite al usuario consumir el producto en cualquier sitio.

30 Un envase que contiene un continente así como una tapa tal como acaba de ser descrita forma igualmente parte de la invención.

El uso del envase se realiza de la manera siguiente. El usuario coge la lengüeta 220 y retira la etiqueta o la parte colindante de la etiqueta. Extrae el utensilio 340 de su emplazamiento 330. Retira la tapa 300 que se encuentra encima del continente 400. Retira igualmente el opérculo de preservación del alimento. De este modo, puede consumir el producto alimenticio donde mejor le convenga sin preocuparse de disponer del utensilio o los utensilios apropiados.

35 La tapa de la invención propone por un coste ligeramente igual a una tapa convencional la posibilidad de poder guardar uno o varios utensilios que el usuario necesitaría utilizar retirando una etiqueta o una parte de etiqueta que cubre su(s) emplazamiento (s) de colocación.

40 La invención se refiere igualmente a una tapa de un continente para un envase no destinado a productos alimenticios. A título de ilustración, se puede citar una tapa que cierre un bote de cola o de pintura y que lleve colocada una espátula en un emplazamiento cubierto por una etiqueta amovible o una parte de etiqueta amovible.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Tapa (300) destinada a cerrar la abertura del continente (400) de un envase (100), comprendiendo dicha tapa (300) una pared de cierre (310), fabricada con un material plástico, por inyección de material en un molde (500), y una etiqueta (200), colocada mediante un procedimiento denominado In Mold Labelling de forma que cubra la cara externa de la pared de cierre (310), siendo el material de la etiqueta (200) diferente del material de la tapa (300), caracterizada porque la etiqueta (200) cubre un emplazamiento (330) en el cual se encuentra presente un utensilio (340), estando el emplazamiento (330) formado por un pasadizo realizado a través de la pared de cierre (310), y porque la etiqueta (200) comprende una parte central (211) o una parte lateral (214) amovible que cubre el emplazamiento (330) y una línea de corte (213a; 213b, 213) que marca el límite o cada límite entre dicha parte amovible (211, 214) y al menos otra parte de la etiqueta (212a, 212b, 215).
- 10 2. Tapa (300) según la reivindicación 1, caracterizada porque la etiqueta (200) está formada por una parte central (211) colocada entre dos otras partes laterales (212a y 212b), dos líneas de corte (213a, 213b) que marcan respectivamente el límite entre la parte central (211) y las dos partes laterales (212a, 212b), recubriendo la parte central (211) el emplazamiento (330), e incluyendo además la parte central (211) una lengüeta de presión (220).
- 15 3. Tapa (300) según la reivindicación 1, caracterizada porque la etiqueta (200) está formada por una primera parte lateral (214) unida a otra segunda parte lateral (215) mediante una línea de corte (213), recubriendo la primera parte lateral (214) el emplazamiento (330), e incluyendo la primera parte lateral (214) una lengüeta de presión (220).
- 20 4. Tapa (300) según la reivindicación 1, 2 o 3 caracterizada porque el utensilio (340) esta solidarizado a la tapa (300), en el emplazamiento (330) mediante unos puentes de unión (342).
- 25 5. Tapa (300) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque está fabricada con un material diferente al utilizado para fabricar el utensilio (340).
- 30 6. Tapa (300) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el utensilio (340) es un componente montado en el emplazamiento (330).
- 35 7. Tapa (300) según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizada porque la tapa (300) está fabricada en polipropileno inyectado y la etiqueta (200) o una sub-capa (230) de dicha etiqueta (200), destinada a entrar en contacto con dicha tapa (300), está fabricada en polietileno expandido de baja densidad.
- 40 8. Tapa (300) según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizada porque la tapa (300) está fabricada en polipropileno inyectado y la etiqueta (200) o una sub-capa (230') de dicha etiqueta (200), destinada a entrar en contacto con dicha tapa (300), está fabricada en polipropileno de tipo desprendible, fabricado mediante un procedimiento de co-extrusión o por un procedimiento de inducción.
- 45 9. Tapa (300) según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizada porque la tapa (300) está fabricada en polipropileno inyectado y una sub-capa (230'') de dicha etiqueta (200), destinada a estar en contacto con dicha tapa (300), está fabricada con un barniz de tipo desprendible, continuo o tramado, impreso en el dorso de la etiqueta (200).
- 50 10. Envase (100) del tipo que comprende un continente (400), caracterizado porque comprende una tapa (300) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores.
11. Envase (100) según la reivindicación 10, caracterizado porque se presenta bajo la forma de un bote para alimentos.

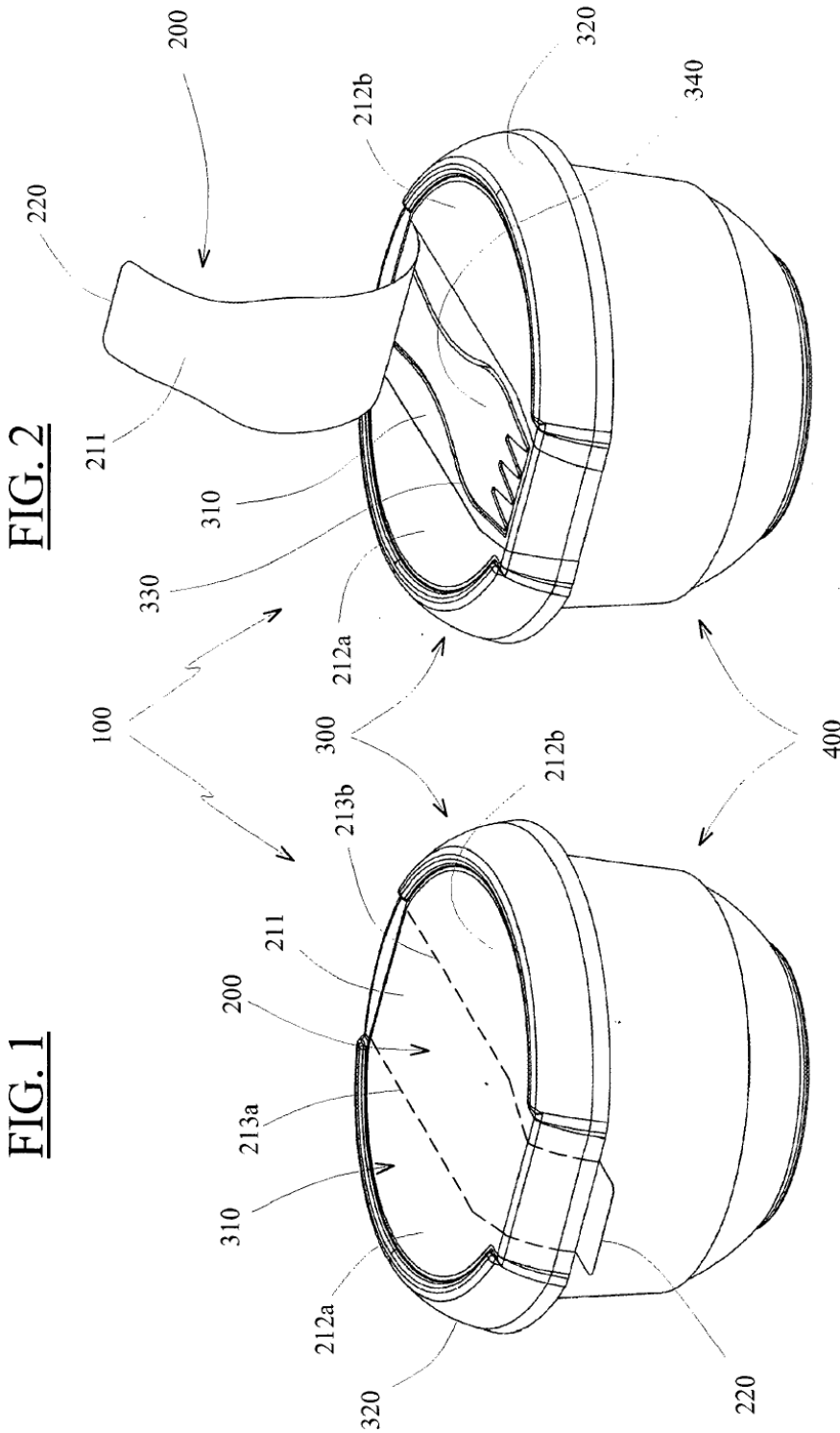


FIG. 2

FIG. 1

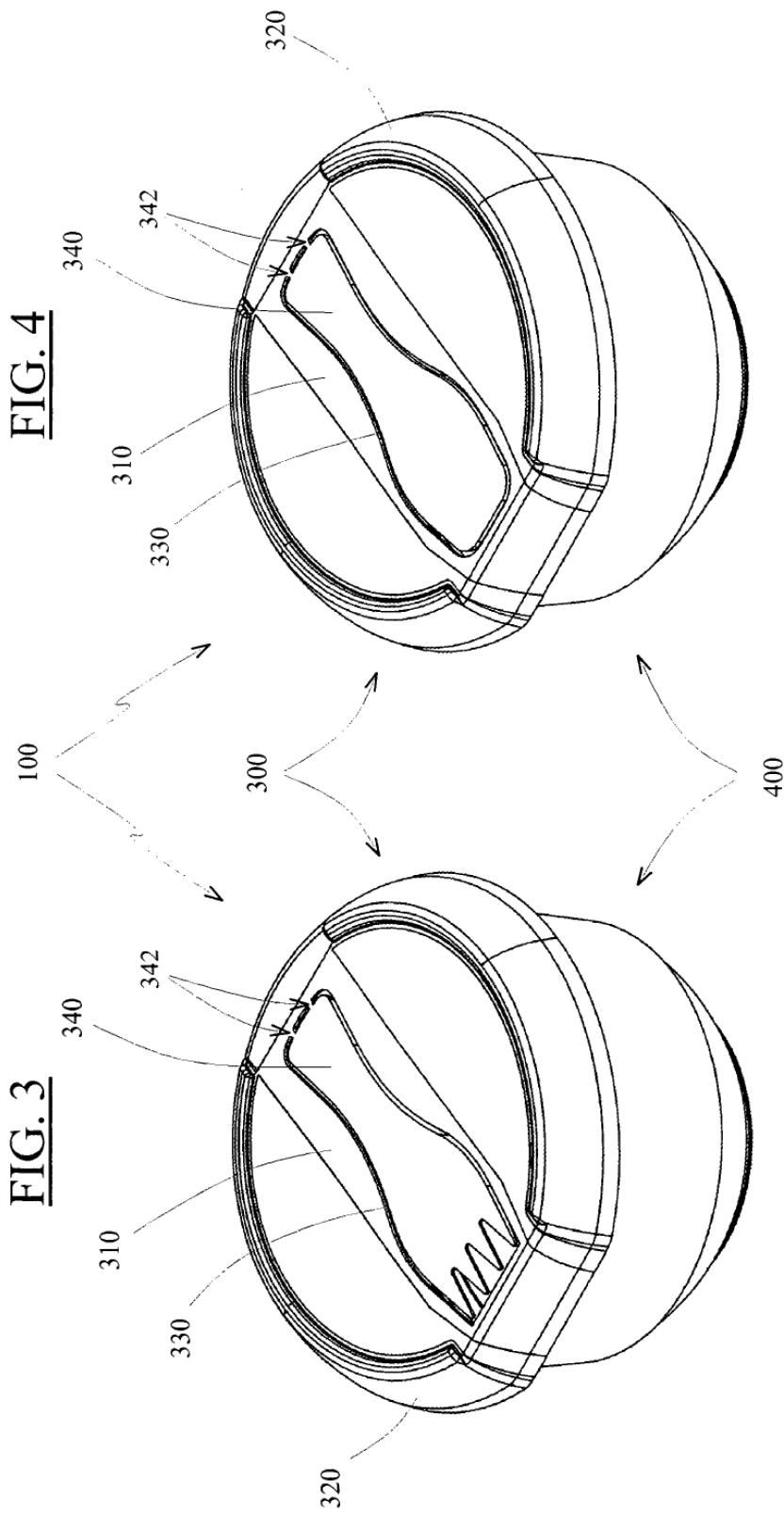


FIG. 6

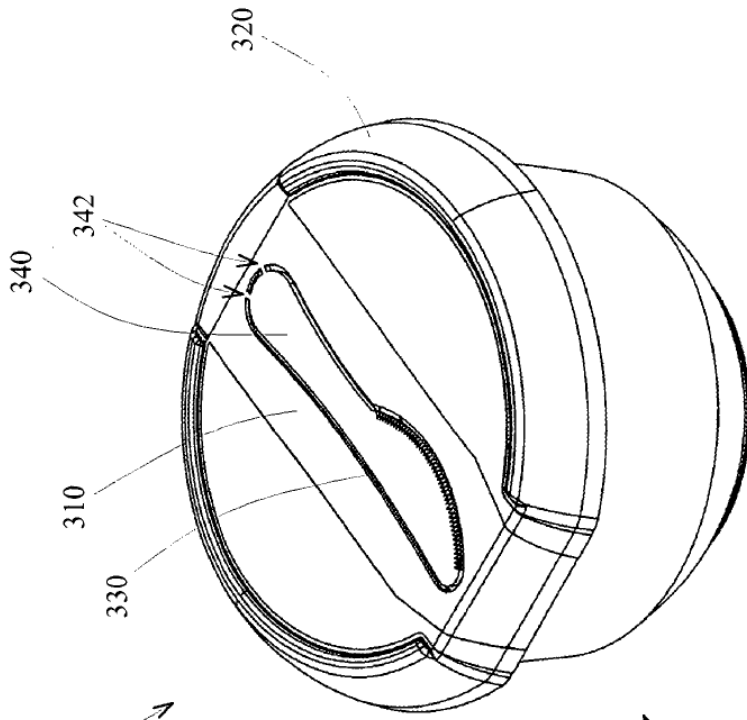


FIG. 5

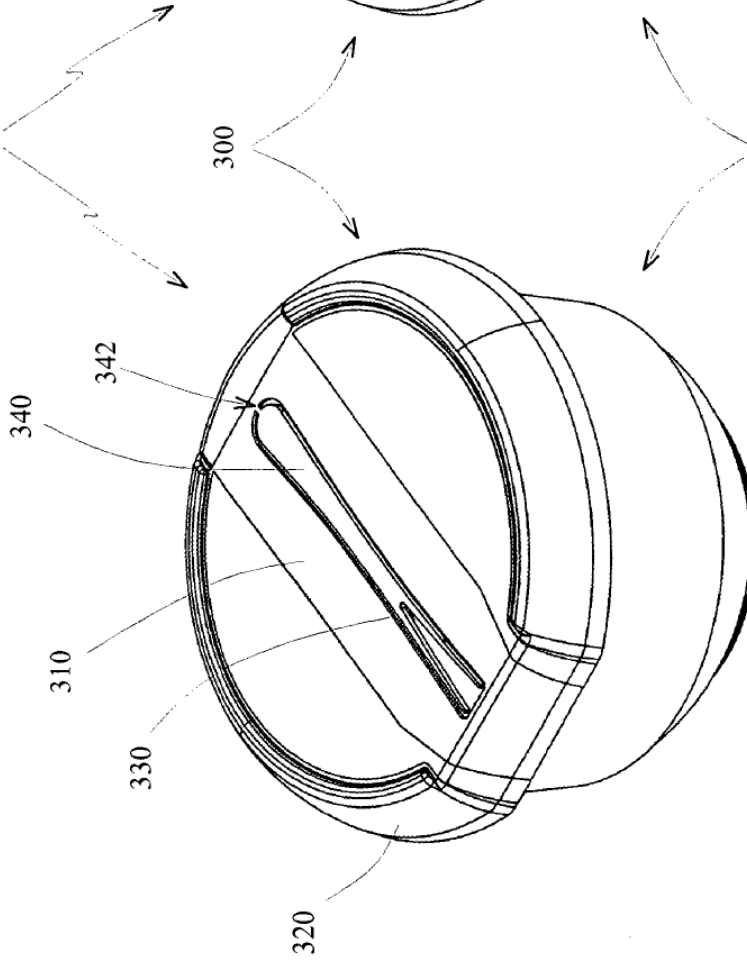


FIG. 8

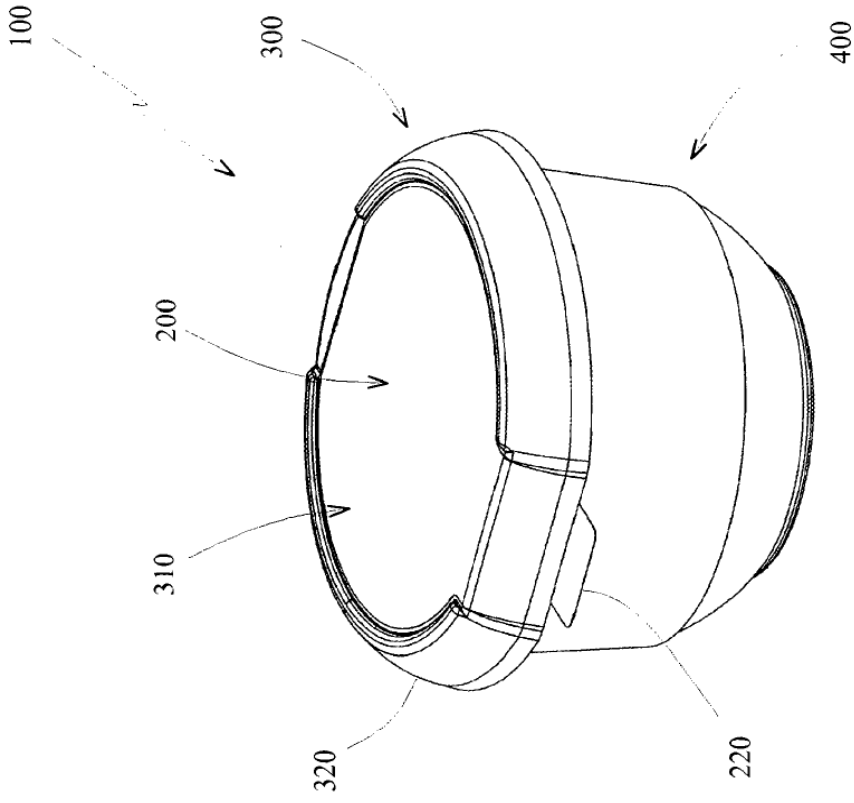


FIG. 7

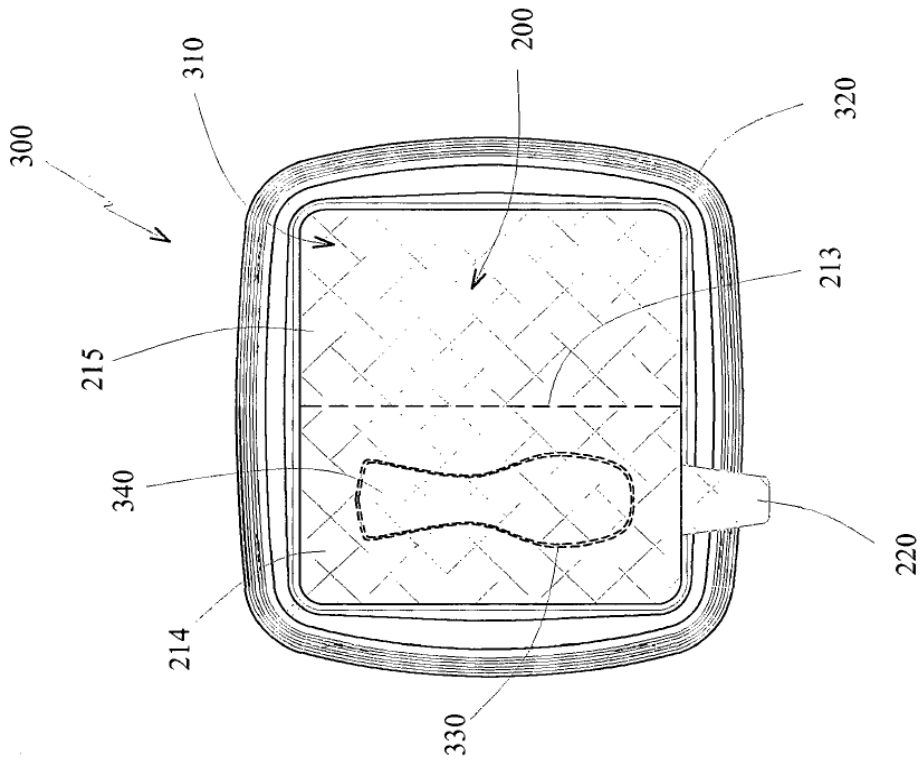


FIG. 9

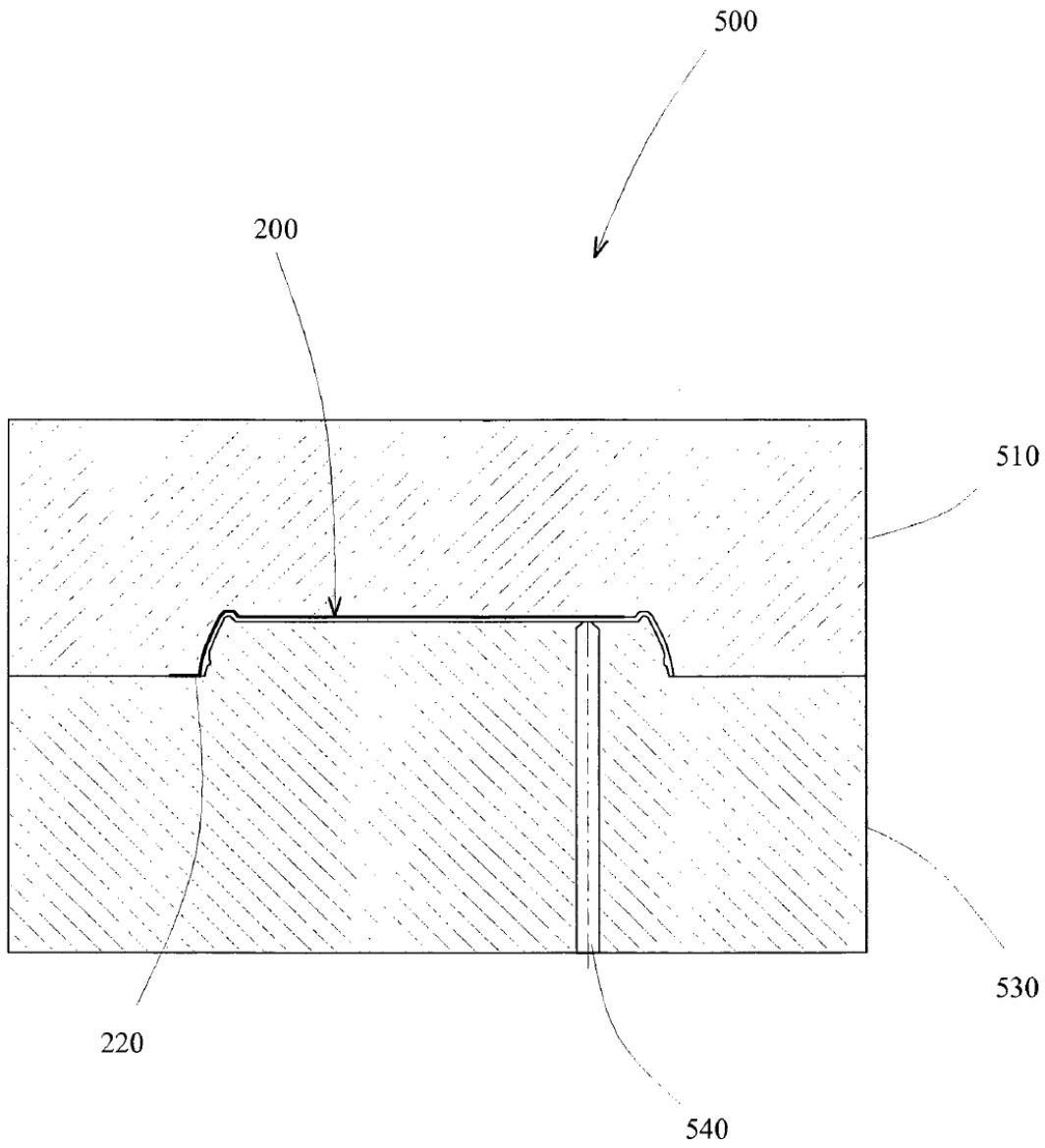


FIG. 10a

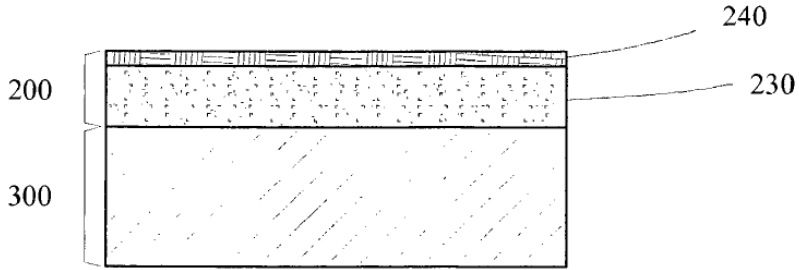


FIG. 10b

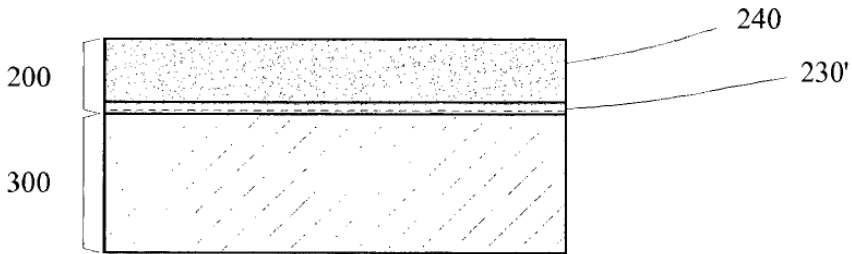


FIG. 10c

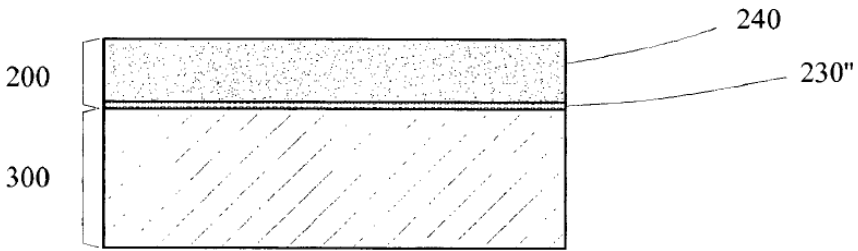


FIG. 10d

