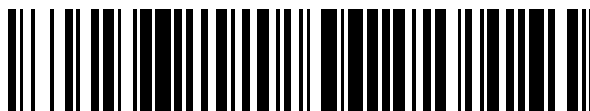


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 425 935**

51 Int. Cl.:

A47F 5/11 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **31.10.2008 E 08380310 (6)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **26.06.2013 EP 2181627**

54 Título: **Expositor automontable**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
18.10.2013

73 Titular/es:

**SMURFIT KAPPA PORTUGAL, S.A. (100.0%)
ZONA INDUSTRIAL DA VARZIELA RUA 3 LOTE
18
4485-71 ARVORE-VILA DO CONDE, PT**

72 Inventor/es:

**DE ARAÚJO GONÇALVES, NUNO FILIPE PINTO
BORGES**

74 Agente/Representante:

GONZÁLEZ PALMERO, Fe

ES 2 425 935 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

Expositor automontable

5 **Objeto de la invención**

La presente invención se refiere a un expositor, del tipo que configura una clase de columna o exposición con diversos compartimentos apilados uno encima de otro y abierto frontalmente, específicamente a un expositor producido basándose en cartón corrugado.

10

Tales expositores se conocen a partir de los documentos WO 01/78040, EP 1 530 933 A o US 2008/0173602 A.

15

El objeto de la invención es conseguir un expositor estructurado de manera simple y por consiguiente muy económico, que puede plegarse, de modo que en situaciones inoperativas es prácticamente plano y su ocupación volumétrica es pequeña, pero con la característica especial de que también es automontable, es decir, va automáticamente desde la posición plegada hasta la posición ensamblada, sin nada más que una ligera manipulación iniciadora de dicho efecto de transformación.

20

Antecedentes de la invención

Dentro de la amplia gama de expositores conocidos hasta la fecha, variables tanto dentro de su propia concepción estructural como en el material a partir del que se construyen, se conocen expositores de cartón, tal como los que están más próximos al objeto de la invención, en los que por medio de una configuración especial para la pieza o piezas que lo constituyen, se consigue un tipo de columna de mayor o menor altura, compartimentada de manera adecuada en niveles diferentes para constituir un expositor, pero no obstante estos expositores sufren de un problema que se centra básicamente en los siguientes aspectos: o bien el expositor no es plegable y no es automontable en lo más mínimo, de modo que su ocupación volumétrica en la situación inoperativa es bastante grande, lo que de manera negativa da como resultado costes de almacenamiento y transporte, o bien el expositor es plegable, para eliminar el problema mencionado anteriormente, en cuyo caso requiere operaciones de ensamblaje relativamente complicadas, que en muchos casos el usuario del expositor no está dispuesto o no puede realizar.

30

Descripción de la invención

El expositor automontable propuesto por la invención resuelve el problema mencionado anteriormente de manera completamente satisfactoria, combinando los beneficios de los expositores que pueden ensamblarse y ensamblados convencionalmente.

35

Para hacer esto, y más específicamente, el expositor propuesto está constituido por medio de la combinación funcional de dos piezas de cartón corrugado o similar, de contorno básicamente rectangular, y en cada una se definen dos líneas de doblado longitudinales que determinan tres secciones, una central y más ancha, y dos laterales y más delgadas, de modo que se pretende que estas dos piezas se unan entre sí en sus secciones laterales, configurando un cuerpo lateral, de sección transversal rectangular, alargado verticalmente, en el que las secciones laterales de cada una de sus dos piezas forman las paredes, también laterales al cuerpo tubular, mientras que las secciones medias de cada pieza configuran la cara frontal y la cara trasera del cuerpo tubular mencionado anteriormente, que a su vez constituye la caja de exposición.

40

45

Como complemento a la estructura descrita en el cuerpo frontal, y más específicamente en la sección intermedia de la misma, se establece una línea longitudinal de troquelado repetitivo, en la que cada una define una tira fija frontal, y una solapa ancha que se curva hacia atrás y termina en una segunda tira que, por medio de adhesivo, se une a la pieza que constituye la pared trasera del cuerpo tubular. Una línea de doblado se sitúa en la zona media de la solapa que permite el doblado de dicha solapa sobre sí misma cuando la cara frontal y la cara trasera de la caja de exposición hacen contacto entre sí, es decir en la situación inoperativa la misma.

50

En la línea de doblado que conecta la tira frontal con la solapa que puede doblarse se ha previsto que existan preferiblemente un par de líneas de corte, constituyendo cada una lengüetas emergentes de la tira frontal que funcionan como barreras de retención para los objetos ubicados en la solapa en situación extendida de la misma.

55

Para que el expositor automontable se construya prácticamente de manera instantánea, está previsto que la pieza trasera incorpore en sus bordes verticales longitudinales una pluralidad de lengüetas perforadas pequeñas, con unas en un borde conectadas a otras en el otro por medio de elementos elásticos que permanecen ocultos debajo de las solapas que pueden doblarse, de modo que la tensión de estos elementos elásticos permite que el cuerpo plano tienda a volverse automáticamente e instantáneamente un cuerpo tubular, que constituye el expositor en la situación de funcionamiento.

60

Sólo queda señalar que, para impedir la extensión no deseada del expositor cuando está en situación de almacenamiento o inoperativa, se ha previsto que el cuerpo plano configurado de este modo se pueda doblar en su

65

línea media transversal, de modo que este doblado impide la acción de los elementos elásticos mencionados anteriormente para la extensión del cuerpo tubular, que para esta maniobra requiere una extensión manual anterior de las dos mitades del cuerpo tubular plano.

5 **Descripción de los dibujos**

Para complementar la descripción que se está realizando y con el objeto de ayudar a un mejor entendimiento de las características de la invención, según una realización práctica preferida de la misma, se ha incluido un conjunto de dibujos como parte integral de dicha descripción en el que lo siguiente se ha representado con carácter ilustrativo y no limitativo:

la figura 1 muestra una vista en alzado frontal de una de las piezas que participa en el expositor automontable que constituye el objeto de la presente invención, específicamente la pieza frontal en el conjunto de expositor;

la figura 2 muestra una vista en alzado frontal de la otra pieza laminar que participa en el expositor, es decir la pieza trasera;

la figura 3 muestra un perfil en sección transversal de las dos piezas de las figuras anteriores, debidamente ensambladas;

la figura 4 muestra finalmente una serie de secuencias de un expositor automontable realizado según la presente invención, desde su situación de almacenamiento hasta su situación final de uso, con cuatro fases intermedias de automontaje.

25 **Realización preferida de la invención**

En vista de las figuras mostradas, puede observarse cómo el expositor propuesto está constituido por medio de dos piezas (1 y 2) laminares, preferiblemente de cartón, de un contorno básicamente rectangular, de dimensiones coincidentes en longitud y dimensiones aproximadas en anchura, tal como se observará a continuación, incorporando la pieza (1) frontal un par de líneas (3-4) de corte y doblado longitudinales, que definen en el cuerpo laminar tres secciones longitudinales, una sección (5) intermedia y dos secciones (6-6') laterales. En la sección (5) central se establecen en la operación de troquelado (7) tiras transversales encuadradas mediante los respectivos pares de las líneas (4) de doblado que las conectan a las secciones (6) laterales, estando delimitadas estas tiras (7) por debajo mediante una línea (8) de corte y por encima mediante una línea (9) de doblado, uniendo la línea (8) de corte sin continuidad, a las líneas (3) de corte laterales correspondientes que dividen el cuerpo laminar.

Por su parte, las líneas (9) de doblado configuran la articulación para las respectivas solapas (10) que se doblan hacia atrás y que se comentarán a continuación.

Por su parte, la pieza (2) trasera incorpora dos líneas (11) de doblado longitudinales que definen en la misma, exactamente igual que en la primera pieza (1), tres secciones adyacentes lateralmente, una sección (12) central que coincide dimensionalmente con la sección (5) de la pieza (1) frontal, y dos secciones (13) laterales que coinciden a su vez con la anchura de las secciones (6) laterales de la pieza (1) frontal, en la posición inicial de la misma tras lo que, a través de una línea (14) de doblado longitudinal, se establecen lengüetas (14) que, dotadas de adhesivo, se solapan en las zonas (13) marginales de la pieza (2) trasera para unir ambas piezas y hacer con ellas un cuerpo tubular.

Por su parte, las solapas (10) mencionadas anteriormente de la pieza (1) frontal presentan una línea (15) de doblado transversal próxima a su borde libre y que determina otra tira (16), opuesta a la tira (7), que se pretende que se una por sí misma por medio de adhesivo a la cara frontal de la pieza (2) trasera, pudiendo doblarse dichas solapas (10) sobre sí mismas, justo como el cuerpo tubular, a través de una línea (17) de doblado intermedia paralela a la mencionada anteriormente (15).

Como complemento a la estructura descrita, la pieza (2) trasera está equipada al nivel de las tiras (7) frontales fijas con pares de lengüetas (18) laterales dotadas de orificios (19) que permiten el acoplamiento de una banda de caucho u otro elemento elástico que tiende a tensar los bordes de unión longitudinales entre ambas piezas y, por consiguiente, al cuerpo tubular automontable o, lo que es lo mismo, al autoensamblaje del expositor.

Sólo queda señalar que, con el fin de impedir que los elementos elásticos actúen incorrectamente, es decir cuando el expositor está en situación de almacenamiento, está previsto que el expositor, en la posición plegada, se pliegue sobre su línea (20) transversal y media, adoptando el expositor la posición mostrada en la primera secuencia de la figura 4, en la que las bandas de caucho o elementos elásticos mencionados anteriormente son completamente inoperativos, siendo suficiente desdoblar manualmente el expositor desde dicha posición de la primera secuencia hasta la de la cuarta secuencia, de modo que a partir de este momento se procede al autoensamblaje del mismo debido al efecto de los elementos elásticos mencionados anteriormente, con una buena estabilidad posicional del mismo correspondiente a la secuencia final de una forma indefinida, mientras no se accione manualmente contra

dichos elementos elásticos.

REIVINDICACIONES

1. Expositor automontable, del tipo que configura una clase de columna prismática con paneles a alturas diferentes, caracterizado porque está constituido por medio de la combinación de dos piezas (1 y 2) laminares, preferiblemente de cartón corrugado, estando definidas en la pieza (1) frontal un par de líneas (4-3) de corte y doblado longitudinales combinadas, orientadas posicionalmente hacia las líneas (11) de doblado dispuestas en la pieza (2) trasera, de modo que unas y otras permiten el doblado de ambas piezas para configurar ambos cuerpos acanalados con sección en U, orientados el uno hacia el otro en sus aberturas y teniendo la pieza (1) frontal solapas (14) longitudinales y marginales para unirse por medio de adhesivo a las secciones o zonas (13) laterales de la pieza (2) trasera, para configurar un cuerpo tubular que puede adoptar una disposición plana o prismática rectangular, al mismo tiempo que las líneas de doblado longitudinales de la pieza (1) frontal definen en la misma solapas (10) que pueden doblarse a través de las líneas (9) de doblado y gracias a la existencia de las líneas (3) de corte, solapas equipadas en su borde libre transversal con lengüetas (16) definidas por las líneas (15) de doblado que permiten la sujeción con la colaboración del adhesivo de dichas solapas a la sección (12) intermedia de la pieza (2) trasera, al mismo tiempo que dichas solapas (10) se pueden doblar sobre sí mismas por medio de líneas (17) de doblado transversales.
2. Expositor automontable según la reivindicación 1, caracterizado porque la pieza (1) frontal puede adaptarse a la pieza (2) trasera a lo largo de toda su longitud en posición plegada o inoperativa, y desplegarse automáticamente hasta la posición de configuración prismática rectangular a través del efecto de elementos elásticos establecidos entre los bordes longitudinales de la pieza (2) trasera, específicamente entre las lengüetas (18) de esta última.
3. Expositor automontable según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque ambas piezas unidas están equipadas con una línea (15) de doblado media transversal que permite doblar el cuerpo tubular por la mitad, en situación plegada, para impedir el automontaje indeseado del expositor.

FIG. 1

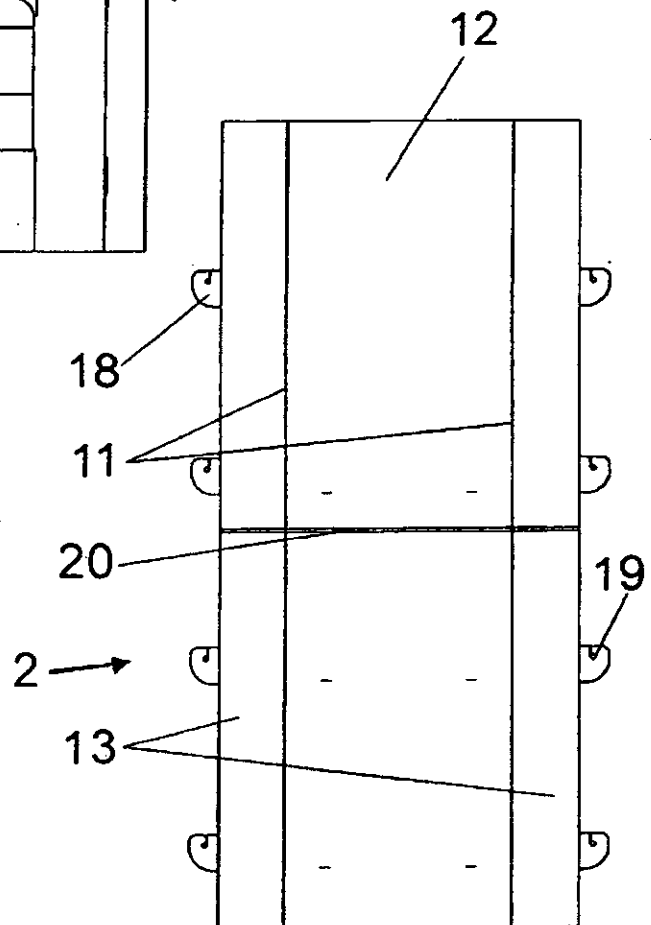
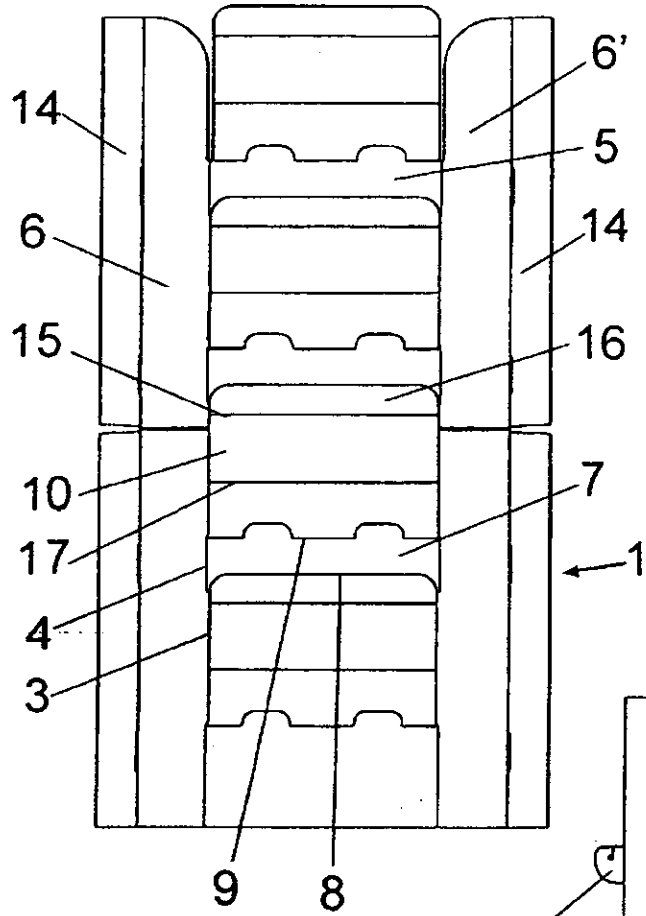


FIG. 2

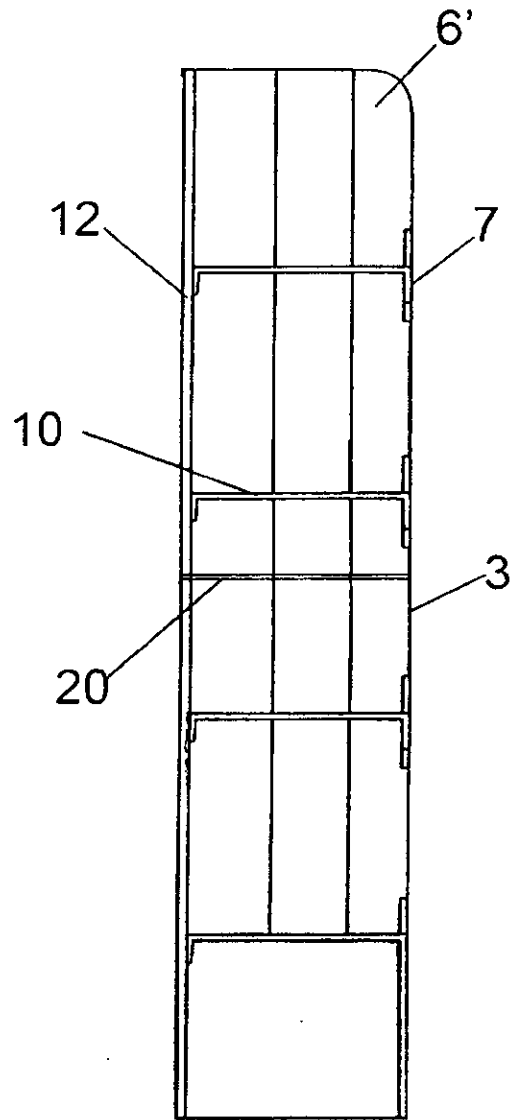


FIG. 3

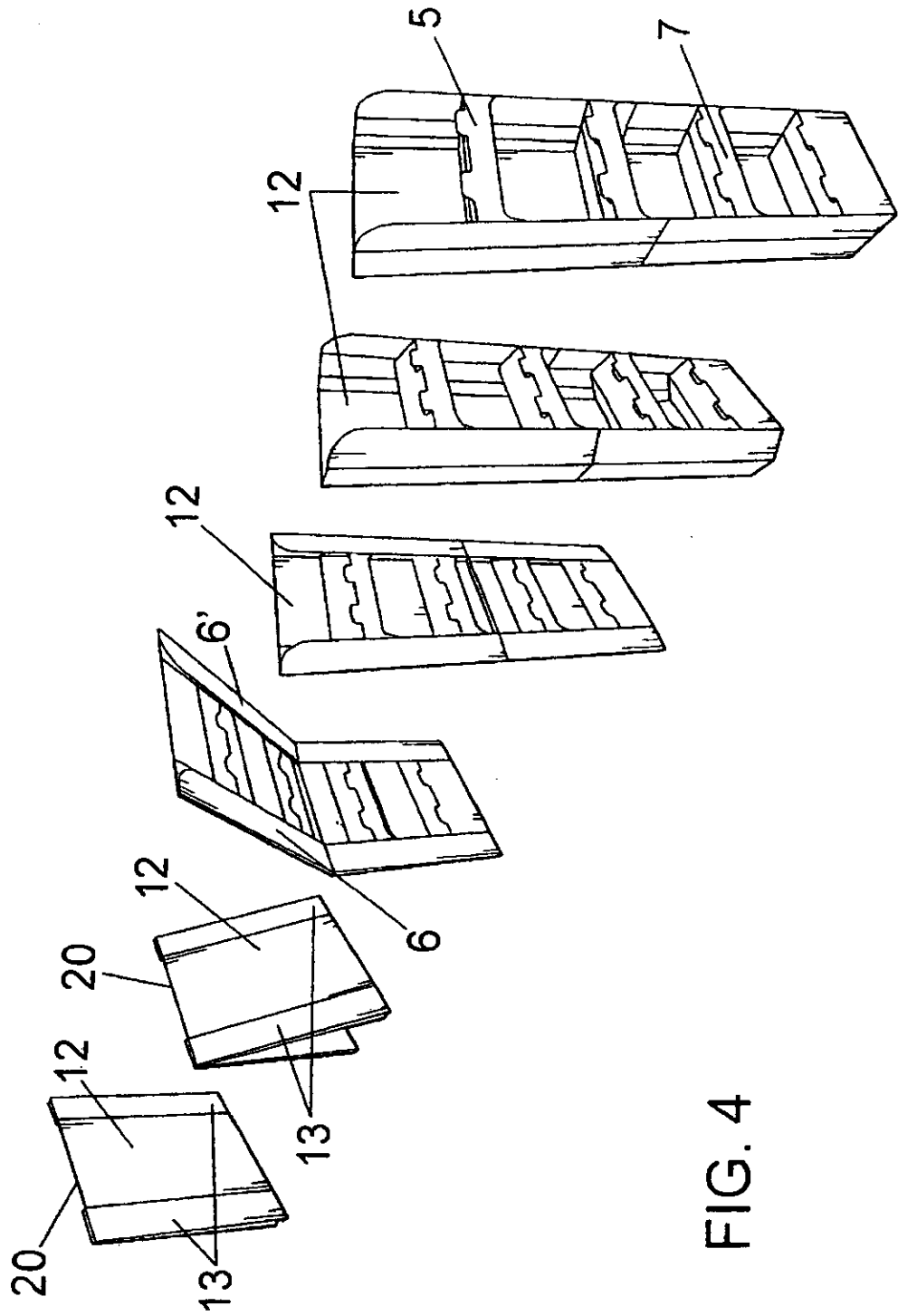


FIG. 4