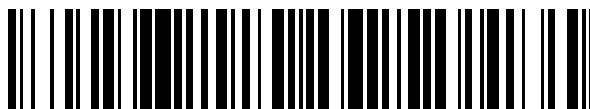


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 447 424**

51 Int. Cl.:

B65D 73/00 (2006.01)

B65D 77/04 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **29.12.2005** **E 05113063 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **18.12.2013** **EP 1683735**

54 Título: **Carta de presentación de artículos**

30 Prioridad:

18.01.2005 DE 102005002585

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

12.03.2014

73 Titular/es:

**BEIERSDORF AG (100.0%)
UNNASTRASSE 48
20245 HAMBURGO, DE**

72 Inventor/es:

**SCHULTZ, GÜNTHER y
WEHMANN, MARTIN**

74 Agente/Representante:

VALLEJO LÓPEZ, Juan Pedro

ES 2 447 424 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

Carta de presentación de artículos

- 5 La invención se refiere a un embalaje secundario según el preámbulo de la reivindicación 1, en particular a una carta de presentación de artículos con una zona base y dos zonas laterales, separadas de la zona de base mediante líneas de pliegue con estampados en la zona de sujeción para fijar el artículo, presentando el artículo un aspecto en forma de tubo.

10 **Estado de la técnica**

- Se conocen muchos medios auxiliares para presentar artículos (documento WO 03/064278, documento DE 29702982U). Entre otras cosas existen cajas, bolsas, embalajes blíster, que para presentar su contenido presentan aberturas y/o están fabricados a partir de materiales transparentes. Los embalajes de este tipo se denominan en general embalajes secundarios o embalajes de presentación, ya que contienen el verdadero artículo. Los propios artículos pueden ser por ejemplo preparaciones que están contenidas en embalajes primarios como tubos, latas, botellas o similares.

- 20 En la solicitud de patente alemana 41 24 462 se indica un ejemplo de un embalaje blíster. Los embalajes blíster de este tipo se utilizan a gran escala, ya que el artículo embalado en los mismos no está sujeto a ninguna limitación de forma. Están compuestos por regla general por una funda transparente de plástico, que rodea al artículo, y una pared posterior de cartón.

- 25 Sin embargo, debido a aspectos de protección medioambiental y aspectos de costes se intenta cada vez más recurrir a embalajes secundarios de pureza varietal que aun así sean funcionales y ópticamente atractivos.

- 30 Por la funcionalidad de embalajes secundarios se deben entender entre otras cosas una fabricación sencilla, una buena adaptación a máquinas y una presentación sencilla en el establecimiento. Muchas veces los embalajes secundarios también deben proteger el artículo de modo que no es posible abrir el embalaje sin que haya consecuencias (cierre a prueba de manipulación).

El embalaje según la invención pertenece al género de los embalajes secundarios que están compuestos por un solo recorte de un material plano, utilizándose preferiblemente papel o material a modo de cartón.

- 35 Los embalajes genéricos ya se indican mediante el modelo de utilidad alemán 298 08 803. En este caso se trata de una caja plegable para presentar un tubo, presentando la caja plegable un aspecto en forma de paralelepípedo y estando una pared lateral dotada de una abertura de inspección. El inconveniente de este embalaje es la gran cantidad de material necesario para la fabricación y la falta de un dispositivo para colgar.

- 40 Por el modelo de utilidad alemán 296 14 574 se conoce un embalaje exterior para tubos que tiene una geometría adaptada a la forma de tubo y una lengüeta para colgar, aunque el contenido no es visible desde fuera. La caja plegable recortada para ello sólo está modificada con respecto a una caja plegable recortada en forma de paralelepípedo por que las líneas de pliegue de las paredes laterales son sólo en parte paralelas entre sí.

- 45 Por los modelos de utilidad alemanes 92 09 277, 295 09 689, 91 08 595 se conocen embalajes secundarios genéricos que se pueden suspender mediante hendiduras introducidas en un expositor venta. Sin embargo, todos conllevan el inconveniente de que el artículo contenido en los mismos no se pueda ver completamente. Para garantizar una sujeción firme el artículo está cubierto por el embalaje secundario en zonas importantes para la presentación.

- 50 Resultó sorprendente e imprevisible para el experto en la técnica que con un embalaje secundario según la invención con las características de la reivindicación 1 fuera posible una presentación excelente de tubos planos en su extremo en expositores de venta.

- 55 Con el embalaje secundario según la invención se pone a disposición de los fabricantes y del mercado un embalaje que, en particular para tubos de formato pequeño, representa una protección frente a robos, es ecológicamente inofensivo, ofrece mucha libertad para la presentación de artículos e información de productos, contiene una protección frente a una extracción del artículo y presenta casi libremente el artículo embalado a los consumidores. Esto es muy valioso teniendo en cuenta los embalajes engañosos no deseados por parte del consumidor que

- 60 aparentan un gran contenido de artículo.

Una ventaja considerable del embalaje de venta diseñado según la invención no sólo consiste en evitar plásticos, sino también en la fabricación simplificada a partir de un solo material recortado continuo y en la visibilidad casi completa del artículo contenido, en particular del tubo.

65

Es perfectamente posible apilar el artículo embalado durante el transporte y en los establecimientos debido al aspecto simétrico.

5 El material recortado se puede fabricar de manera económica en una sola pieza sin que a la hora de recortar y/o estampar se produzcan muchos desechos.

10 De manera ventajosa el embalaje recortado se fabrica a partir de una tira fundamentalmente rectangular de material a modo de cartón. Sin embargo también son posibles otras conformaciones, de modo que se forman partes laterales con una forma no rectangular, que sin embargo no son aproximadamente congruentes, por ejemplo en forma triangular, redonda o redondeada o trapezoidal.

15 Dado que el recorte terminado sólo presenta dos líneas de pliegue, que además están dispuestas de manera paralela y simétrica en el embalaje recortado, es especialmente adecuado para la automatización del embalaje de artículos.

El embalaje recortado está dividido, mediante las líneas de pliegue, en las zonas de pared lateral anterior, base y pared lateral posterior. En la operación de erección las paredes laterales se acodan en cada caso casi 90 ° con respecto a la zona de base y se unen entre sí en el extremo superior.

20 La unión firme de las paredes laterales se puede conseguir mediante grabado con pinzas metálicas, sellado en caliente o adhesión. Es preferible según la invención la adhesión de las partes laterales, ya que una adhesión no tiene ningún efecto en las superficies exteriores y por tanto no altera el aspecto. La adhesión se puede realizar a este respecto en la zona correspondiente por toda la superficie o en parte, por ejemplo de manera puntual, de manera lineal, a modo de red.

25 Para presentar y para sujetar un tubo alojado por el embalaje secundario las paredes laterales presentan aberturas trapezoidales que corresponden al contorno grueso del tubo embalado, coincidiendo el canto más corto de los dos cantos paralelos del orificio trapezoidal con una parte del canto base.

30 La zona base central forma la superficie de apoyo para los tubos dispuestos de pie sobre la tapadera.

La disposición de los dos aberturas trapezoidales una con respecto a la otra tiene simetría axial, discurriendo el plano de espejo de manera perpendicular con respecto a la línea central de la base.

35 Es ventajoso según la invención elegir la sección transversal horizontal libre, la extensión horizontal, de las aberturas de modo que sólo corresponde a entre un 70 y un 98 % de la sección transversal de tubo, del diámetro de tubo, no debiendo ser inferior a un 5 % la cobertura en las zonas de extremo del tubo, concretamente en la zona de tapadera y en el canto de sellado de tubo, para mantener una resistencia suficiente del tubo en el embalaje secundario. La altura de las aberturas no debería superar la altura global del tubo menos la altura del canto de sellado.

40 Resulta especialmente ventajoso según la invención elegir la extensión horizontal de las aberturas en la zona de la tapadera de tubo de modo que las aberturas corresponden a entre un 70 y un 90 % del diámetro de tapadera de tubo situado detrás de los mismos. En esta forma de realización especialmente ventajosa la cobertura en la zona del cuerpo hueco de tubo puede ser casi nula, ya que la cobertura elevada en la zona de la cabeza de tubo y del canto de sellado de tubo garantiza un asiento suficientemente firme en el embalaje secundario.

50 Por sección transversal de tubo o diámetro de tubo se debe entender a este respecto el mayor diámetro en la zona correspondiente del tubo, en la zona del canto de sellado plano la sección transversal corresponde al mayor ancho horizontal del canto de sellado del tubo situado sobre la tapadera.

El tubo está envuelto completamente por el embalaje secundario y la zona de cobertura de las paredes laterales con el tubo forma la zona de sujeción para el tubo, saliendo el tubo parcialmente de la pared lateral en la zona de las aberturas trapezoidales.

55 En una forma de realización preferida están dispuestas aberturas para colgar en las paredes laterales. Una forma de realización especial de aberturas para colgar son recortes en los bordes opuestos de las paredes laterales, que posibilitan realizar una presentación de artículos en dos barras que discurren de manera paralela, que se cuelgan en el embalaje secundario. Preferiblemente las aberturas para colgar están dispuestas en la tercera parte superior de las paredes laterales.

60 El embalaje recortado se puede entregar habitualmente en el estado estampado plano a una máquina de erección, en la que se erige, se llena con un tubo y se une firmemente en sus extremos. Al insertar el tubo sólo hay que asegurarse de que su extremo plano llegue a situarse de manera paralela con respecto a las partes laterales.

65 La unión entre los lados anterior y posterior se realiza hasta por debajo del límite superior de la zona de sujeción, consiguiéndose una envoltura aún más estrecha del tubo.

Según la invención la unión entre la pared lateral anterior y la pared lateral posterior llega hasta por debajo del canto más largo de los dos cantos paralelos del orificio trapezoidal. El canto de sellado de tubo se agarra de este modo especialmente bien entre las paredes laterales.

- 5 El tubo se sujeta también de manera excelente mediante las paredes laterales estrechas dispuestas de manera perpendicular de las aberturas (escotadura de recorte) en la zona de cabeza de tubo.

10 Resulta muy decisivo para la utilidad la interacción de la adhesión de las paredes laterales en la zona de la soldadura de tubo y el borde de cartón en la zona del cierre de tubo, ya que sólo un borde estrecho de la tapadera y/o cuello de tubo a través de las paredes laterales garantiza un asiento firme del tubo en el embalaje secundario.

15 Sólo cuando se tienen en cuenta ambos aspectos (esto se tiene que considerar siempre de manera correspondiente a la sección transversal de tubo y al tamaño, la altura), se consigue un cierre firme y seguro, de modo que el cartón está en contacto íntimo y con una ligera tensión con el tubo.

20 En una forma de realización especial la superficie base rectangular está dotada de salientes en forma de segmento circular, de modo que se produce un círculo completo, cuyo origen es el centro de gravedad de la superficie base. El diámetro del círculo completo tiene según la invención aproximadamente el diámetro de la superficie de apoyo del tubo.

Según la invención es también posible embalar tubos con una superficie de apoyo elíptica o rectangular, pudiendo tener los salientes entonces un rasgo correspondiente.

25 Un tubo encerrado en el embalaje secundario según la invención está diseñado en las aberturas de las paredes laterales de modo que el artículo no se puede extraer, ni a través de las escotaduras trapezoidales ni lateralmente entre las dos paredes laterales a través de las mismas, cuando el embalaje secundario no se debe destruir a este respecto.

30 El término material a modo de cartón comprende papel, láminas de plástico forradas y materiales similares, habituales para embalajes. En este caso resulta ventajoso cuando el grosor de cartón se elija en relación con la calidad del material para evitar una rotura fácil del material y la extracción del producto. Preferiblemente el material a modo de cartón presenta para ello un peso por superficie de 150 a 400 g/m², muy preferiblemente de 200 a 350 g/m².

35 La invención se explica a continuación más en detalle haciendo referencia a un ejemplo de realización representado en los dibujos.

Muestran:

40 La figura 1, un recorte situado de manera plana para un embalaje secundario según la invención.

La figura 2, una representación esquemática del proceso de plegado y llenado del embalaje secundario según la invención.

45 La figura3, un artículo listo para la presentación en el embalaje secundario según la invención.

Se han elegido los siguientes números de referencia:

- | | |
|-----------|---|
| 1 | Material recortado |
| 50 2, 3 | Líneas de pliegue |
| 4, 6 | Paredes laterales |
| 5 | Base |
| 7, 8 | Aberturas trapezoidales |
| 9, 10 | Aberturas para colgar |
| 55 11, 12 | Salientes en la superficie base |
| 13, 14 | Puntos de adhesión entre las paredes laterales anterior y posterior |
| 15 | Zona de sujeción |
| 16 | Canto del orificio 7 |
| 20 | Tubo (artículo) |
| 60 21 | Canto de sellado de tubo |
| 22 | Tapadera de tubo |

65 El material recortado designado en general con 1 de la figura 1 está subdividido con ayuda de las líneas de pliegue 2 y 3 en las secciones de superficie 4, 5 y 6. Las secciones de superficie 4 y 6 forman las superficies laterales y la sección de superficie 5 forma la base del embalaje secundario.

Las superficies laterales 4 y 6 tienen casi el mismo tamaño y llevan en cada caso un orificio trapezoidal 7 u 8 que corresponde al contorno grueso del artículo embalado y sirve para presentar y sujetar un tubo. Un segundo orificio 9 o 10, dispuesto en cada superficie lateral, sirve como abertura para colgar.

- 5 Las aberturas y las líneas de pliegue son simétricos con respecto al plano de espejo S.

- 10 La superficie base rectangular 5 está dotada de salientes en forma de segmento circular 11 y 12, de modo que se produce un círculo completo, cuyo origen U_K es el centro de gravedad o el centro de simetría de la superficie base S_B . El diámetro d_K del círculo completo tiene según la invención aproximadamente el diámetro de la superficie de apoyo del tubo.

La figura 2 muestra de manera esquemática la operación de erección de las paredes laterales 4 y 6 y la inserción de un tubo 20 en el material recortado 1 representado en la figura 1.

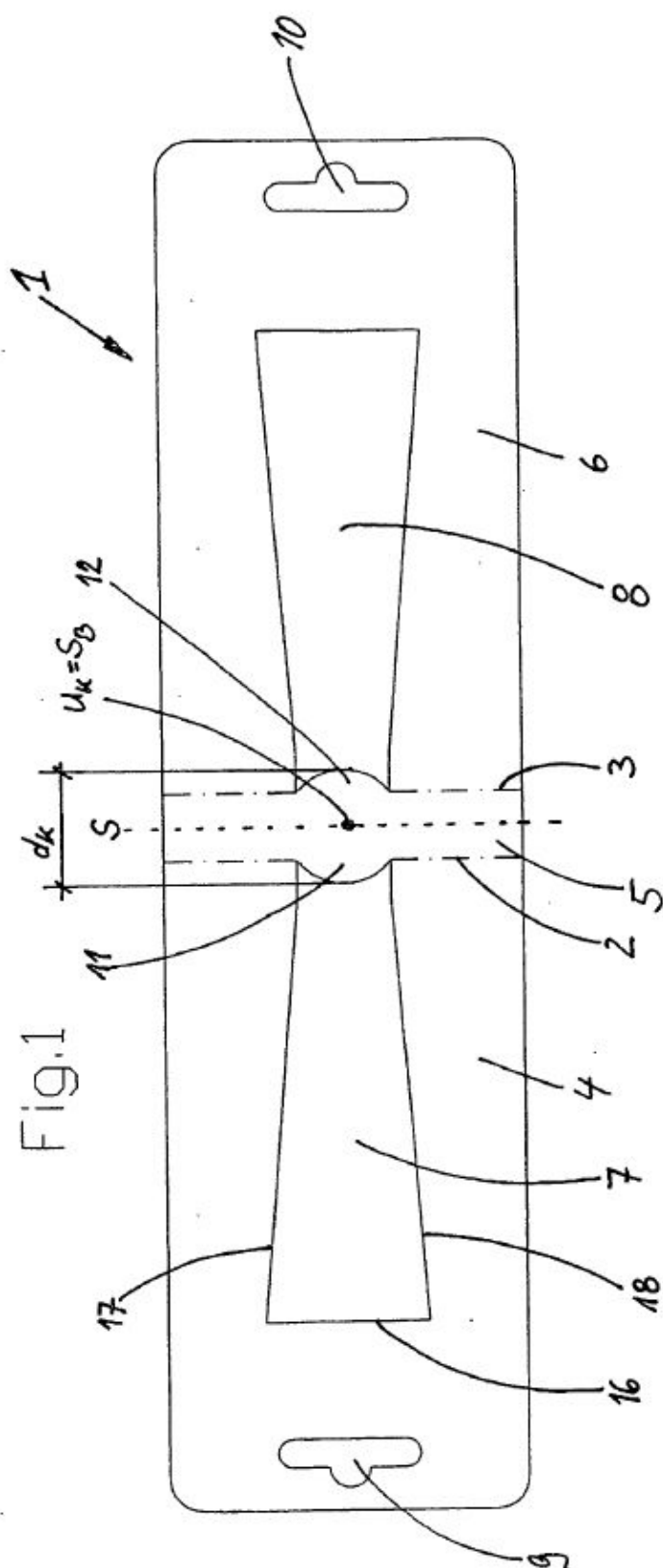
- 15 La figura 3 muestra de manera esquemática puntos de adhesión 13 y 14 que mantienen unido el embalaje secundario formado a partir del material recortado 1 en la zona superior de las paredes laterales anterior y posterior. El embalaje está configurado de este modo en la zona superior de manera plana y con dos capas, en cambio en la zona inferior está configurado en forma de techo inclinado.

- 20 Los puntos de adhesión 14 se sitúan por debajo del canto, que es el canto más largo de los dos cantos paralelos del orificio trapezoidal 7.

- 25 La línea discontinua 23 aclara a este respecto la extensión del tubo 20 envuelto dentro del embalaje secundario. La zona de la superficie lateral 4, formada entre los cantos 16, 17 y 18 del orificio trapezoidal 7 y la línea discontinua 23, es la zona de sujeción 15 en la que se fija el tubo.

REIVINDICACIONES

1. Embalaje secundario para alojar y presentar un tubo plano en un extremo, compuesto por un material recortado alargado (1), estando subdividido el material recortado, mediante dos líneas de pliegue (2, 3) que discurren de manera transversal al eje longitudinal, en tres secciones (4, 5, 6), formando las secciones de extremo las paredes laterales (4, 6) del embalaje secundario y formando la sección central la base (5), **caracterizado por que** las paredes laterales presentan aberturas trapezoidales (7, 8), cuyo borde forma la zona de sujeción (15), y estando las zonas laterales unidas entre sí en la zona superior, no superando la altura de las aberturas la altura total del tubo (20) menos la altura de su canto de sellado (21), y llegando la unión (14) entre la pared lateral anterior (4) y la pared lateral posterior (5) hasta por debajo del canto más largo de los dos cantos paralelos (16) del orificio trapezoidal (7), alejado de la base.
2. Embalaje secundario según la reivindicación 1, **caracterizado por que** las extensiones horizontales de las aberturas trapezoidales (7, 8) corresponden a entre un 80 y un 98 % del diámetro de tubo situado detrás de los mismos.
3. Embalaje secundario según la reivindicación 1, **caracterizado por que** las extensiones horizontales de las aberturas (7, 8) en la zona de la tapadera de tubo (22) corresponden a entre un 70 y un 90 % del diámetro de tapadera de tubo situado detrás de los mismos.
4. Embalaje secundario según al menos una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** en la zona superior de cada pared lateral existe al menos una abertura para colgar (9, 10).
5. Embalaje secundario según al menos una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** la base (5) está dotada de salientes en forma de segmento circular (11, 12), de modo que se forma un círculo completo, cuyo origen es el centro de gravedad de la superficie base.
6. Embalaje secundario según al menos una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** la unión de los lados anterior y posterior (4, 6) se realiza mediante adhesión, grapado o gofrado.
7. Embalaje secundario según al menos una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** el material recortado (1) está compuesto de cartón.



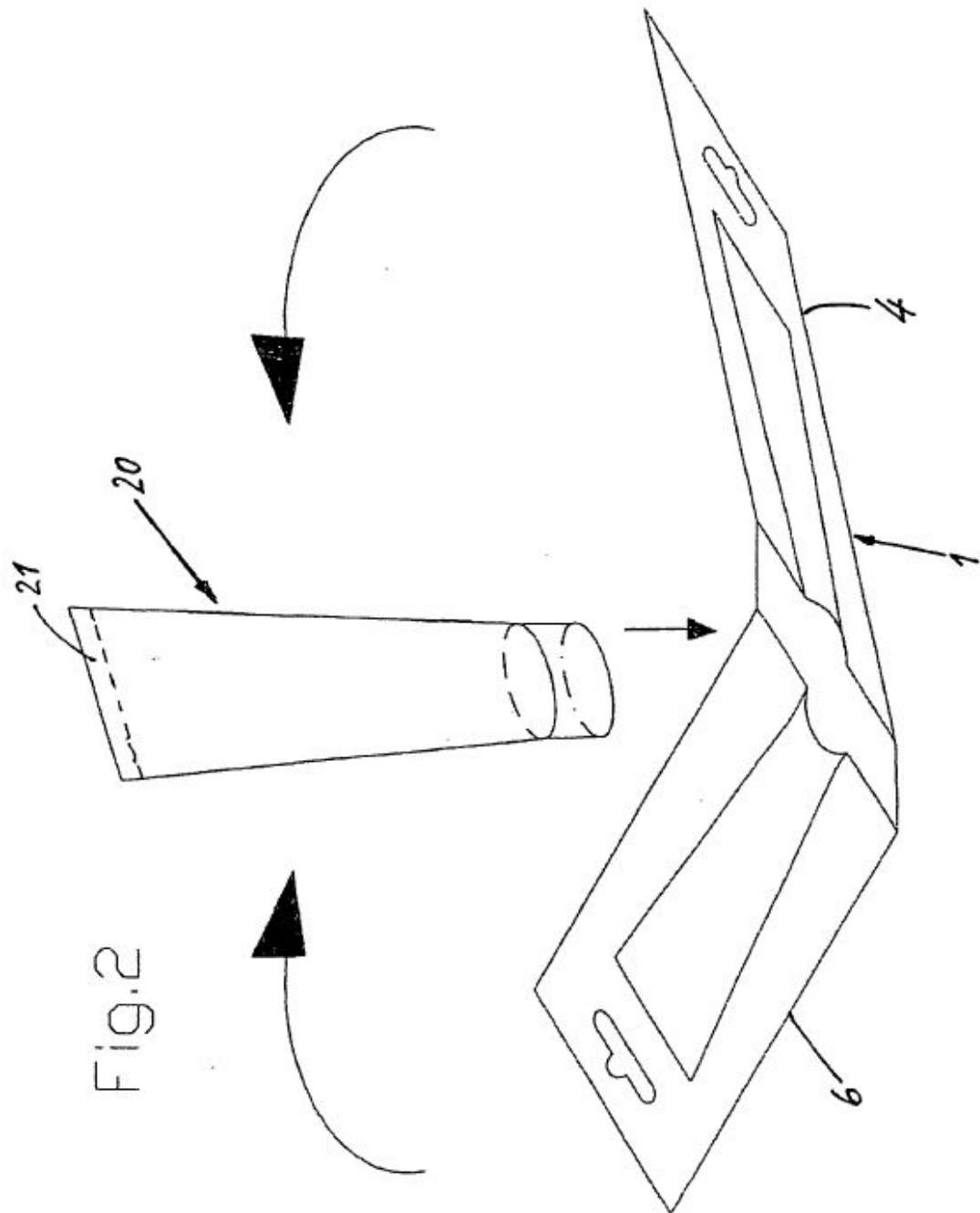


Fig.3

