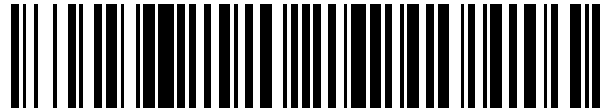


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 456 003**

51 Int. Cl.:

B65D 81/38 (2006.01)

B65D 21/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **09.11.2006 E 06828991 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **08.01.2014 EP 1954594**

54 Título: **Taza termoaislada**

30 Prioridad:

11.11.2005 EP 05024667

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

21.04.2014

73 Titular/es:

**SEDA S.P.A. (100.0%)
Corso Salvatore d'Amato 84
80022 Arzano Napoli, IT**

72 Inventor/es:

D'AMATO, GIANFRANCO

74 Agente/Representante:

CARPINTERO LÓPEZ, Mario

ES 2 456 003 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

Taza termoaislada

La presente invención se refiere a una taza de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1.

5 Una taza de este tipo se conoce, por ejemplo, a partir del documento DE 100 54 727 A1. El objetivo principal de estas tazas es almacenar bebidas frías o calientes. El material ondulado del manguito externo proporciona un aislamiento térmico de la taza. Por medio de este aislamiento térmico, el líquido en la taza puede mantener su temperatura durante un tiempo más largo, y el consumidor puede manejar más fácilmente la taza, ya que el lado exterior de la taza no se calienta demasiado, ni está demasiado frío.

10 La taza del documento DE 100 54 727 A1 está fabricada proporcionando adhesivo en dos bordes opuestos de la preforma de material ondulado. Después de unir el primer borde de la preforma con la pared interna de la taza, la preforma se coloca alrededor de la pared interna, hasta que el segundo borde solapa el primer borde y se une de manera adhesiva con este primer borde. Preferiblemente, esta taza convencional se fabrica de tal manera que la capa de sustrato plana del manguito esté orientada hacia el exterior, facilitando de este modo la impresión sobre el manguito.

15 Otro recipiente se conoce a partir del documento US 5.772.111. Este recipiente, sin embargo, es bastante diferente de la taza del documento DE 100 54 727 A1, ya que carece de una pared interna. En lugar de ello, el recipiente está formado simplemente cerrando una preforma de material ondulado en forma cónica y proporcionando un fondo de recipiente. Este recipiente está formado de tal manera que la capa ondulada esté orientada hacia el exterior. Sin embargo, en comparación con la taza del documento DE 100 54 727 A1, el recipiente del documento US 5.772.111 es menos estable y ofrece un menor grado de aislamiento térmico, debido al número reducido de capas.

20 El documento US 3.908.523 divulga un procedimiento de hacer una taza para contener líquido en el que, en particular, se divulgan dos procedimientos. Un primer procedimiento se conoce como el procedimiento de inserción y un segundo procedimiento se conoce como el procedimiento de enrollado. De acuerdo con el procedimiento de inserción, un elemento de lámina ondulada se forma preliminarmente en un tronco cónico hueco o cilindro con los extremos opuestos del mismo fijados entre sí y, a continuación, el cuerpo de taza troncocónico o cilíndrico se inserta en el elemento de cobertura complementario. De acuerdo con el procedimiento de enrollado, el elemento de cobertura ondulada se enrolla directamente alrededor del cuerpo hueco.

El objeto de la presente invención es mejorar la taza conocida respecto a su estabilidad, su aspecto estético y una manera facilitada de fabricación.

30 Este objeto se resuelve mediante una taza con las características de la reivindicación 1. Realizaciones ventajosas de la invención se indican en las reivindicaciones dependientes.

35 Según la invención, la segunda zona de adhesivo, es decir, la zona de adhesivo en el extremo de solapado de la preforma para el manguito, se proporciona a una distancia del segundo o preferiblemente borde de solapado de la preforma. Esto está en claro contraste con la taza del documento DE 100 54 727 A1, según la cual se proporciona esta segunda zona de adhesivo exactamente en el borde de solapado de la preforma para unir directamente este borde de solapado con el borde subyacente de la preforma y para cerrar de esta manera el manguito. La presente invención, por el contrario, enseña colocar la segunda zona de adhesivo a una distancia del borde de solapado, permitiendo de ese modo unir directamente el borde de solapado de la preforma con la pared interna de la taza. En otras palabras, en lugar de cerrar el manguito mediante una junta adhesiva, los dos extremos de la preforma se unen por separado a la pared interna. Esto ofrece varias ventajas. La estabilidad de la taza se mejora, fijando cada extremo de la preforma por separado a la pared interna. En el caso de que se afloje una unión adhesiva, el manguito todavía permanece fijado de forma estable a la pared interna de la taza. Además, la anchura del solapado se puede reducir significativamente, ya que esta zona de solapado ya no es necesaria para una fijación mutua de los dos extremos de la preforma. Al reducir el solapado, por ejemplo a un valor de menos de 1 mm o simplemente unos pocos milímetros, se ahorra material del manguito, reduciendo así también los costes de fabricación. Además, se mejora el aspecto estético de la taza, ya que la retirada del adhesivo del solapado tiene que evitar una fuga no deseada de adhesivo del solapado sobre el exterior de la taza. Por otra parte, al ser capaz de reducir la anchura del solapado y al ser capaz de evitar una capa adicional de adhesivo en el solapado, el espesor de la taza en el solapado se puede reducir, lo cual, a su vez, facilita el apilamiento de las tazas sin atascos. De este modo, se mejora el des-encajado de las tazas. Esto facilita el manejo de las tazas y reduce los costes de almacenamiento.

50 Para la distancia de la segunda zona de adhesivo del borde de solapado se utiliza un valor de 0,5 mm a 8 mm, y más particularmente, un valor de 0,5 a 5 mm. En particular, esta distancia se elige lo suficientemente grande como para garantizar que no se escape adhesivo a través de la zona de solapado sobre el exterior de la taza. Además, la otra primera zona de adhesivo se proporciona a una distancia desde el borde correspondiente de la preforma.

55 En una realización preferida, la distancia de la segunda zona de adhesivo del borde de solapado es al menos tan grande como la anchura de la zona de solapado. Esto asegura mantener el solapado libre de adhesivo, restringiendo de ese modo el espesor de la pared del solapado y evitando además el escape de adhesivo.

Dependiendo del corte de la preforma de material ondulado, el solapado puede tener una anchura constante, pero la anchura no tiene que ser necesariamente constante. En particular, esta anchura de la zona de solapado no puede ser mayor de 4 mm, siendo preferiblemente entre 0,5 y 2,5 mm. Dependiendo del tamaño de la taza, este solapado, por supuesto, también puede ser más amplio.

- 5 Al seleccionar esta distancia de la primera zona de adhesivo desde el borde de solapado apropiadamente, por ejemplo, al menos tan grande como la anchura de la zona de solapado, la presencia de adhesivo entre la pared interna de la taza y el manguito puede evitarse por debajo del solapado. Esto ayudará a reducir aún más el espesor de la pared resultante en el solapado, facilitando de este modo el apilamiento.

- 10 De acuerdo con una realización de la presente invención, la capa ondulada del material de manguito tiene picos de onda separados de la capa de sustrato, extendiéndose estos picos de onda en líneas rectas o en un patrón en forma de onda o en zigzag. El volumen entre la capa de sustrato y los picos de onda tiene la mayor influencia en el aislamiento térmico de la taza. Si se desea, este volumen también se puede llenar con un cierto material, por ejemplo con espuma, para mejorar aún más las propiedades de aislamiento térmico.

- 15 Al tener picos de onda adyacentes del material ondulado dispuestos a una distancia constante, los costes de fabricación de la taza se pueden reducir más, ya que la preforma para el manguito se puede cortar de cualquier porción del material ondulado sin preocuparse sobre la ubicación exacta del corte.

- 20 La anchura de la zona de solapado del manguito se elige preferiblemente para ser menor de tres veces la distancia promedio entre picos de onda adyacentes del material ondulado, incluso más preferiblemente menos de dos veces la distancia promedio entre picos de onda adyacentes. Este solapado comparativamente pequeño ayuda a ahorrar material, reduciendo de este modo los costes de fabricación, y para evitar que el borde de solapado exterior se separe de la taza.

La primera zona de adhesivo y/o la segunda zona de adhesivo comprenden ventajosamente al menos una tira de adhesivo, para formar una unión fuerte entre el extremo correspondiente de la preforma y la pared interna de la taza.

- 25 La tira de adhesivo puede, por ejemplo, estar dispuesta paralela al borde correspondiente de la preforma. Esto puede asegurar que ninguna porción del borde puede separarse más de la pared interna que otras porciones, en cualquier caso.

- 30 Además o alternativamente a una tira de adhesivo, la primera zona de adhesivo y/o la segunda zona de adhesivo pueden comprender al menos un punto o lugar de adhesivo. Sin afectar significativamente a la estabilidad de la taza, esto puede reducir la cantidad de adhesivo usado, disminuyendo así aún más los costes de fabricación y ayudando a evitar la fuga de adhesivo a través del solapado.

En una realización preferida, varios de tales puntos de adhesivo están dispuestos en una línea paralela al borde correspondiente de la preforma, que tiene efectos similares respecto a la estabilidad de la taza como una tira de adhesivo, pero con una cantidad reducida de adhesivo.

- 35 Además de la primera y segunda zonas de adhesivo, al menos un área adicional de adhesivo también se puede proporcionar entre la primera y segunda zonas en otros lugares en el manguito. Mediante la fijación del manguito en la pared interna en una tercera posición o adicional, se puede mejorar aún más la estabilidad del conjunto de taza y manguito.

Materiales ventajosos para el manguito son material plástico o cartón. Por supuesto, también se pueden utilizar otros materiales adecuados.

- 40 Una ventaja significativa puede conseguirse proporcionando a la pared interna de la taza medios de des-encajado. Tales medios de des-encajado evitan el atasco de las tazas al apilar varias tazas idénticas entre sí. Esto permite separar más fácilmente las tazas apiladas.

- 45 Por ejemplo, los medios de des-encajado pueden estar conformados como al menos una proyección que se proyecta desde la pared interna en el interior de la taza. Al apilarse, la taza superior puede descansar con su pared de fondo sobre la proyección de des-encajado de la taza inferior, lo que evita que los vasos se apilen demasiado herméticamente.

Tal proyección de des-encajado puede, a su vez, comprender una proyección circunferencial y/o al menos una proyección en sección, por ejemplo, un escalón o un hoyuelo. Cuando se proporciona una proyección de este tipo, sólo en la pared interior de la taza, el aspecto exterior de la taza no está influenciado negativamente.

- 50 Algunas realizaciones de la presente invención se describirán ahora en más detalle con referencia a los dibujos adjuntos. En particular,

La figura 1 muestra una vista en perspectiva de una realización preferida de una taza de acuerdo con la presente invención,

ES 2 456 003 T3

- La figura 2 muestra la preforma del manguito utilizada para la taza de la figura 1,
- La figura 3 muestra una sección horizontal de la zona de solapado de la taza representada en la figura 1,
- La figura 4 muestra una vista en perspectiva de una segunda realización,
- La figura 5 muestra una vista frontal de una tercera realización, y
- 5 La figura 6 muestra una vista en perspectiva de una cuarta realización de una taza de acuerdo con la presente invención.

Características correspondientes se denominan con los mismos números de referencia en todos los dibujos.

La figura 1 muestra una realización preferida de una taza 1 de acuerdo con la presente invención. La taza comprende una pared 2 interna, que tiene una forma troncocónica, estando el extremo inferior cerrado por un fondo 3 de la taza. El extremo opuesto superior de la taza está provisto de un borde 4 amplio que puede, por ejemplo, estar formado como un extremo superior laminado de la pared 2 interna.

En el exterior, la taza 1 está provista de un manguito 5 externo, que se extiende sobre la altura completa de la pared 2 interna, es decir, del inferior 3 de la taza hasta el borde 4 superior. Este manguito 5 está formado a partir de una preforma de material ondulado, en particular material de cartón, que comprende una capa ondulada 6 y una capa de sustrato 7, véase la figura 3. Como se muestra en las figuras 1 y 3, el manguito 5 está dispuesto de tal manera que la capa de sustrato 7 está orientada hacia la pared interna 2 de la taza 1, mientras que la capa ondulada 6 está orientada hacia el exterior de la taza 1. Esta capa ondulada 6 comprende picos de onda 8, en los que la capa ondulada 6 está separada de la capa de sustrato 7. Cada pico de onda 8 se extiende en un patrón a modo de onda en un ángulo ligeramente inclinado del fondo 3 de la taza al borde 4. Cada par de picos de onda 8 adyacentes están dispuestos a una distancia constante d entre sí. Entre los picos de onda 8 hay un canal 9, en el que la capa ondulada 6 y la capa de sustrato 7 se unen entre sí.

El manguito 5 de la taza 1 está formado a partir de una preforma 10 inicialmente plana de material ondulado, como se muestra en la figura 2. Esta preforma 10 está conformada de tal manera que, cuando está cerrada, forma un manguito troncocónico 5, cuya conicidad se corresponde a la conicidad de la pared 2 interna. En esta forma, la preforma 10 se puede cortar a partir de una zona más grande de material ondulado.

Como se muestra en la figura 2, la preforma 10 de material ondulado se puede formar como una tira de material ligeramente curvada, que tiene un primer borde 11 en un primer extremo 12 de la tira y un segundo borde 13 en un segundo extremo opuesto 14 de la tira. Paralela al primer borde 11, pero separada por una distancia $D1$ del primer borde 11, se proporciona una primera zona 15 de adhesivo en el lado interno de la preforma 10, es decir, sobre la capa de sustrato 7. Esta primera zona 15 de adhesivo se muestra sombreada en la figura 2. En la primera zona 15 de adhesivo, el adhesivo se proporciona en forma de varios puntos o lugares 16, que están separados a intervalos regulares en la primera zona 15 de adhesivo. En particular, estos puntos 16 de adhesivo están dispuestos en una línea que se extiende sustancialmente paralela al primer borde 11 de la preforma 10.

En relación correspondiente a la opuesta, el segundo borde 13 de la preforma 10, pero separada de este segundo borde 13 una distancia $D2$, se proporciona una segunda zona 17 de adhesivo en la preforma 10. Similar a la primera zona 15, esta segunda zona 17 de adhesivo también comprende una serie de puntos 16 discretos de adhesivo, que están dispuestos en una línea que se extiende sustancialmente paralela al segundo borde 13 de la preforma 10. En lugar de proporcionar una serie de puntos 16 discretos de adhesivo, o además de estos puntos 16, el adhesivo también puede proporcionarse en forma de una tira en la zona 15, 17 respectiva de adhesivo, o en otras disposiciones adecuadas. Además, el adhesivo puede opcionalmente también proporcionarse en zonas 18 de adhesivo adicionales entre la primera zona 15 y la segunda zona 17. Preferiblemente, el adhesivo en la primera y segunda zonas 15, 17 es pegamento de fusión en caliente, que permite un montaje rápido, mientras que el adhesivo en la(s) zona(s) adicional(es) 18 es pegamento frío, que logra una adhesión más fuerte. Si la velocidad del montaje no es un problema, también se puede usar pegamento frío como adhesivo en la primera y/o la segunda zonas.

Para fabricar la taza 1, la preforma 10 para el manguito se forma inicialmente por separado del resto de la taza "desnuda" 1. En particular, la preforma 10 se puede cortar a partir de una hoja más grande de material ondulado. Después de proporcionar adhesivo en la preforma 10 en la primera zona 15, la segunda zona 17 y - opcionalmente - también en la(s) zona(s) adicional(es) 18, la preforma 10 se forma alrededor de la taza "desnuda" 1. Para hacerlo, el primer extremo 12 de la preforma 10 se presiona contra la taza 1 y une al exterior de la pared interna 2 por medio del adhesivo 16 en la primera zona 15 de adhesivo. Consecutivamente, la preforma 10 se envuelve o se coloca alrededor de la pared interna 2 y se une a la pared interna 2 mediante el adhesivo en las zonas 18 y, eventualmente, mediante el adhesivo 16 en la segunda zona 17 de adhesivo. Como una alternativa a proporcionar adhesivo en todas las zonas en la preforma 10 simultáneamente, el adhesivo también se puede aplicar secuencialmente durante la formulación de la preforma 10 alrededor de la pared interna 2. En otro procedimiento alternativo, la preforma primero contacta con la taza desnuda con su centro, antes de que los dos extremos 12, 14 de la preforma se envuelvan alrededor de la taza de forma simétrica y cada extremo se conecte por separado a la pared interna 2. Una abrazadera se puede utilizar para presionar los dos extremos 12, 14 juntos y sobre la taza 1.

Eventualmente, cuando la preforma 10 se forma alrededor de la pared interna 2, para formar un manguito 5 que cubra la pared interna 2, el segundo extremo 14 de la preforma 10 solapa el primer extremo 12. En particular, el solapado 19 tiene una anchura W , como se muestra en las figuras 2 y 3. Aunque esta anchura W es preferiblemente no mayor que la distancia d entre dos picos de onda 8 adyacentes, también puede ser más amplia, en función del valor de la distancia d .

Aunque la distancia $D1$ que separa el primer borde 11 de la primera zona 15 de adhesivo puede ser cero, es preferiblemente distinta de cero, incluso más preferiblemente al menos tan grande como la anchura W del solapado. Aunque está lo suficientemente cerca del primer borde 11 de la preforma 10 para evitar un desprendimiento de la preforma 10 de la pared interna 2, siendo la relación de $D1$ al menos tan grande como W permite que la zona de solapado esté libre de adhesivo entre el primer extremo 12 de la preforma 10 y la pared interna 2. Así, el espesor de pared en el solapado se puede reducir, mientras que todavía ofrece suficiente estabilidad del conjunto.

Como se muestra también en las figuras 2 y 3, la distancia $D2$ entre el segundo borde 13 y la segunda zona 17 de adhesivo es al menos tan grande como la anchura W del solapado, preferiblemente solamente ligeramente mayor que la anchura W . El resultado de esta disposición se puede ver en la figura 3: después de la unión entre el segundo extremo 14 de la preforma 10 con la pared interna 2 en la segunda zona 17 de adhesivo, el segundo extremo 14 del manguito 5 se abre hacia el exterior, para poder solapar el primer extremo 12 de la preforma 10. La zona de solapado 19 se muestra sombreada en la figura 2. Tiene una anchura W no mayor de 4 mm, preferiblemente entre 0,5 y 2,5 mm. Esta pequeña anchura W con las ventajas descritas anteriormente de ahorrar material y mejorar el aspecto estético de la taza 1 es posible gracias a la presente invención, colocando la segunda zona 17 de adhesivo a una distancia $D2$ distinta de cero desde el borde de solapado 13 de la preforma 10. En lugar de unir los dos extremos 12, 14 de la preforma 10 entre sí y a continuación, a la pared interna 2, como se hace en la técnica anterior, la presente invención enseña unir cada extremo 12, 14 de la preforma 10 por separado a la pared interna 2. Aunque esto proporciona una excelente estabilidad del conjunto, la zona de solapado 19 se puede hacer desprovista de adhesivo entre el primer extremo 12 y el segundo extremo 14 de la preforma 10. A su vez, la anchura W de la zona de solapado 19 se puede reducir a un valor pequeño. Sin embargo, mediante la fijación de ambos extremos 12, 14 de la preforma 10 por separado a la pared interna 2 se consigue una separación de cada extremo 12, 14, incluso con mayor seguridad que en la técnica anterior.

Como una característica adicional, que también se muestra en la figura 1, la taza 1 de la presente invención puede estar provista de medios de des-encajado 20. En la realización mostrada en la figura 1, los medios de des-encajado 20 están formados como un escalón o proyección que se proyecta desde la pared interna 2 en el interior de la taza 1. Dependiendo de la conicidad de la taza 1, la proyección 20 está dispuesta a una altura de la parte inferior 3 que - al apilar las tazas 1 - una taza 1 superior puede apoyarse sobre la proyección de des-encajado 20 de una taza 1 inferior con su 3 inferior antes de apilarse sobre la taza 1 inferior con demasiada fuerza. La proyección de des-encajado 20 puede estar formada como una proyección circunferencial que se extiende alrededor de la circunferencia de la taza 1, o como una o varias proyecciones en sección separadas a la misma altura sobre la parte inferior 3 de la taza 1.

La figura 4 muestra una vista en perspectiva de una segunda realización de una taza de acuerdo con la presente invención. En contraste con la primera realización, la distancia d entre picos de onda adyacentes 8 es menor.

Una tercera realización de la presente invención se muestra en la figura 5. El manguito 5 de la taza 1 que se muestra en la figura 5 tiene una altura reducida, es decir, su altura es menor que la distancia entre el fondo 3 de la taza y el borde 4.

Otra realización de una taza 1 se muestra en la figura 6. Esta realización difiere de las realizaciones anteriores en que los picos de onda 8 en el material ondulado del manguito 5 se extienden en línea recta, en lugar de extenderse en un patrón en forma de onda. Por supuesto, el manguito 5 de esta realización también puede hacerse más pequeño, es decir, que se extiende sobre menos de la altura completa de la taza 1.

A partir de la realización mostrada en los dibujos adjuntos, y descrita respecto a los mismos, la taza 1 de la presente invención puede variarse de varias maneras. Por ejemplo, los picos de onda del material ondulado se pueden extender en línea recta, en un patrón en zigzag o con distancias variables entre picos de onda 8 adyacentes. El espacio entre la capa de sustrato y la capa ondulada 6 no tiene que estar hueco, sino que se puede llenar con un material adecuado para mejorar las propiedades de aislamiento térmico, tal como espuma. Además, la pared interna 2 de la taza 1 no tiene que estar formada a partir de una sola única capa, sino que se puede formar en una forma de doble pared. Una versión menos cara de la taza 1 puede formarse sin los medios de des-encajado 20, y sin áreas 18 de adhesivo adicionales. Otras variaciones son también posibles.

REIVINDICACIONES

1. Taza (1) con una pared interna (2) y un manguito externo (5), estando formado el manguito (5) a partir de una preforma (10) de material ondulado que comprende una capa ondulada (6) y una capa de sustrato (7) y que está dispuesta de tal manera que la capa de sustrato (7) está orientada hacia la pared interna (2) de la taza (1), en la que un primer extremo (12) con un primer borde (11) de la preforma (10) está solapado por un segundo extremo (14) de la preforma (10) en una zona de solapado (19), y en la que el manguito (5) está unido de forma adhesiva a la pared interna (2) al menos mediante una primera zona (15) de adhesivo dispuesta en un lado interior del manguito (5) en el primer extremo (12) de la preforma (10) y mediante una segunda zona (17) de adhesivo dispuesta en un lado interior del manguito (5) en el segundo extremo (14) de la preforma (10), **caracterizada porque** la segunda zona (17) de adhesivo está dispuesta a una distancia (D2) desde un segundo borde (13) en el segundo extremo (14) de la preforma (10), en la que la distancia (D2) de la segunda zona (17) de adhesivo desde el segundo borde de solapado (13) es entre 0,5 mm y 8 mm, preferiblemente entre 0,5 mm y 5 mm, y la primera zona (15) de adhesivo se proporciona a una distancia (D1) desde el primer borde solapado (11) de la preforma (10), y en la que la zona de solapado (19) está libre de adhesivo entre los dos extremos de solapado (12, 14) de la preforma (10).
2. Taza de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizada porque** la distancia (D2) de la segunda zona (17) de adhesivo desde el segundo borde de solapado (13) es al menos tan grande como la anchura (W) de la zona de solapado (19).
3. Taza de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 o 2, **caracterizada porque** la anchura (W) de la zona de solapado (19) no es mayor de 4 mm, y es preferiblemente entre 0,5 y 2,5 mm.
4. Taza de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizada porque** la distancia (D1) de la primera zona (15) de adhesivo desde el primer borde solapado (11) es al menos tan grande como la anchura (W) de la zona de solapado (19).
5. Taza de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** la capa ondulada (6) tiene picos de onda (8) separados de la capa de sustrato (7), extendiéndose estos picos de onda (8) en líneas rectas o en un patrón de forma de onda o en un patrón en zigzag.
6. Taza de acuerdo con la reivindicación 5, **caracterizada porque** la anchura (W) de la zona de solapado (19) es menos de tres veces la distancia promedio (d) entre picos de onda (8) adyacentes, y preferiblemente menos de dos veces la distancia promedio (d) entre picos de onda (8) adyacentes.
7. Taza de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** la primera zona (15) de adhesivo y/o la segunda zona (17) de adhesivo comprenden al menos una tira de adhesivo.
8. Taza de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores 1 a 6, **caracterizada porque** la primera zona (15) de adhesivo y/o la segunda zona (17) de adhesivo comprende al menos un punto (16) de adhesivo, y que comprende preferiblemente varios puntos (16) de adhesivo dispuestos en una línea paralela al borde (11, 13) correspondiente de la preforma (10).
9. Taza de acuerdo con la reivindicación anterior, **caracterizada porque** un pegamento de fusión en caliente se proporciona en la primera zona (15) de adhesivo y/o en la segunda zona (17) de adhesivo.
10. Taza de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** al menos una zona adicional (18) de adhesivo está dispuesta entre la primera (15) y la segunda (17) zonas de adhesivo.
11. Taza de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** el manguito (5) está hecho de material plástico o de cartón.
12. Taza de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** la pared interna (2) de la taza (1) está provista de medios de des-encajado (20) que comprenden al menos una proyección que se proyecta hacia el interior de la taza (1) y está dispuesta de manera circunferencial y/o que sobresale en sección.

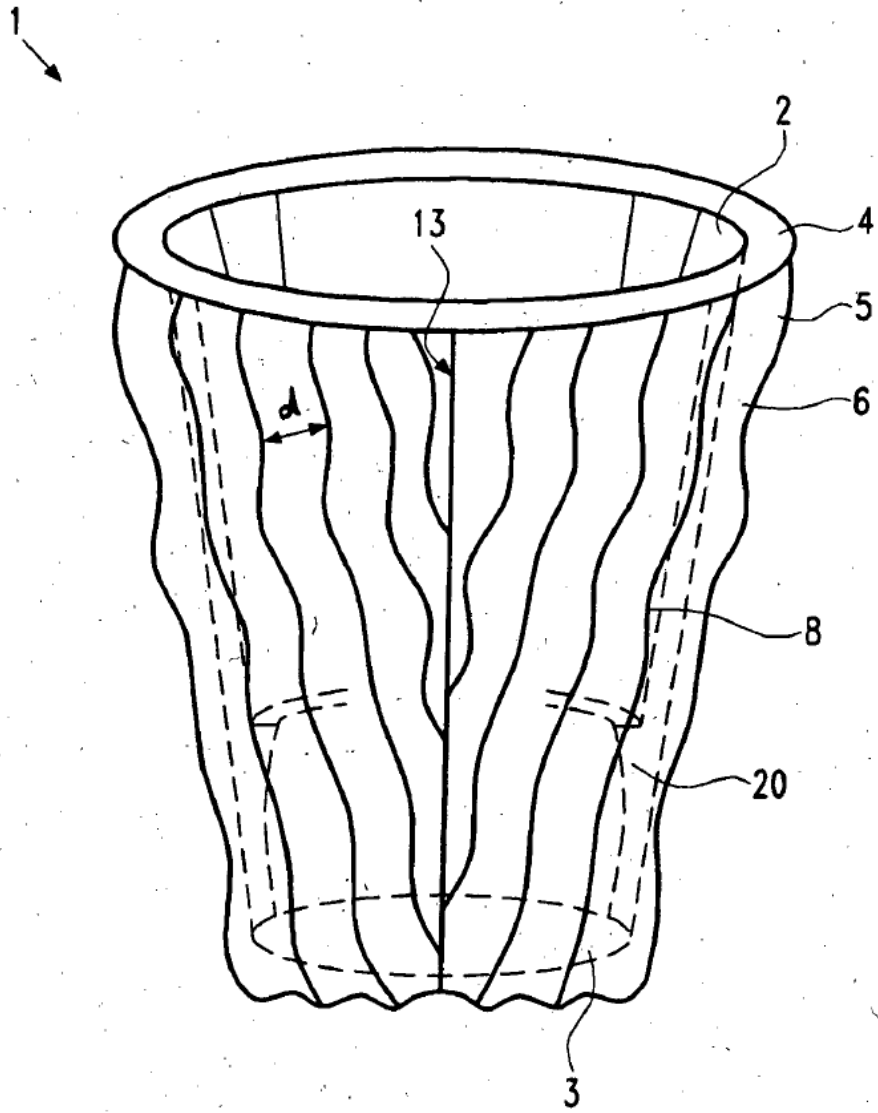


FIG. 1

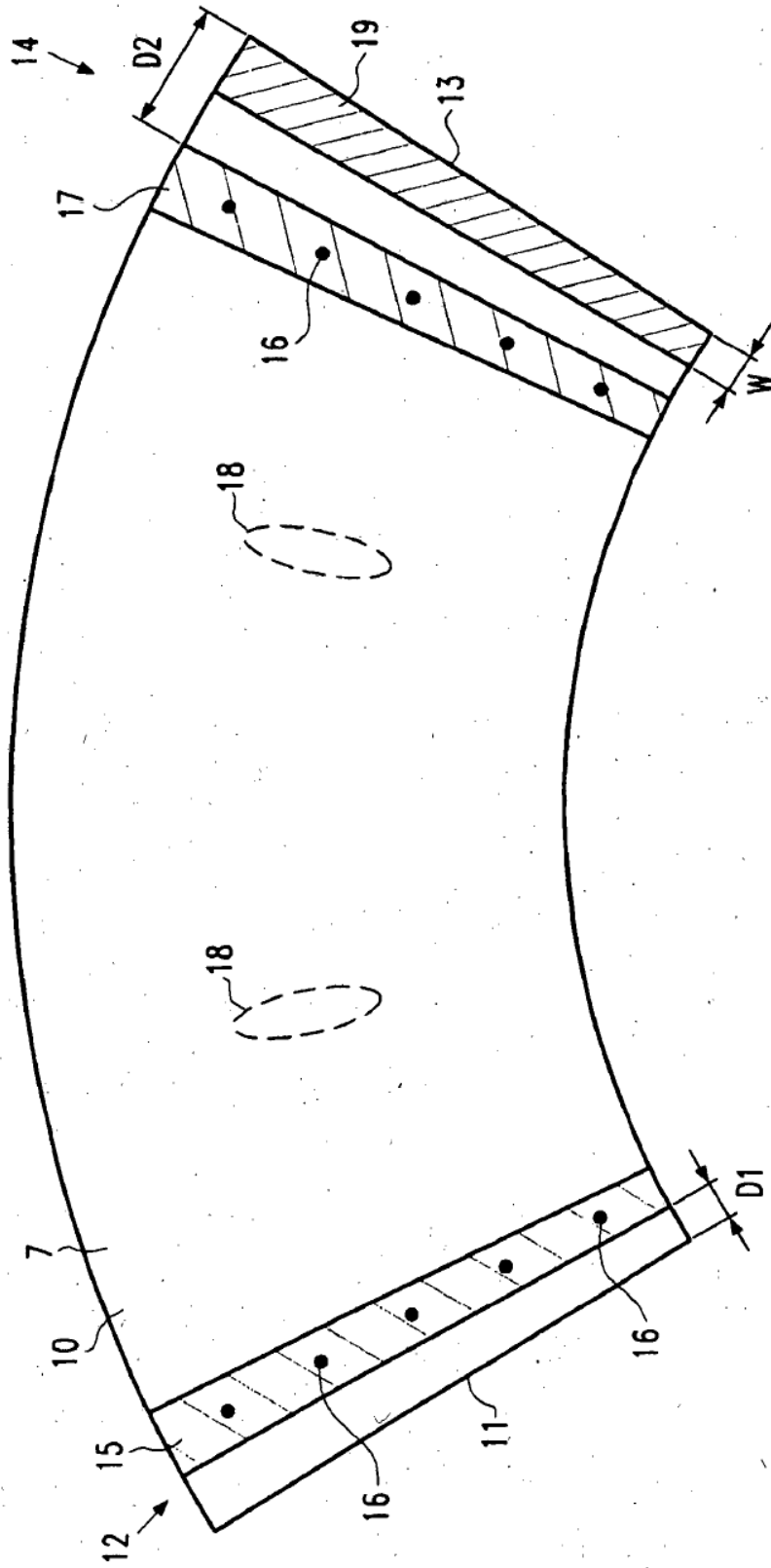


FIG. 2

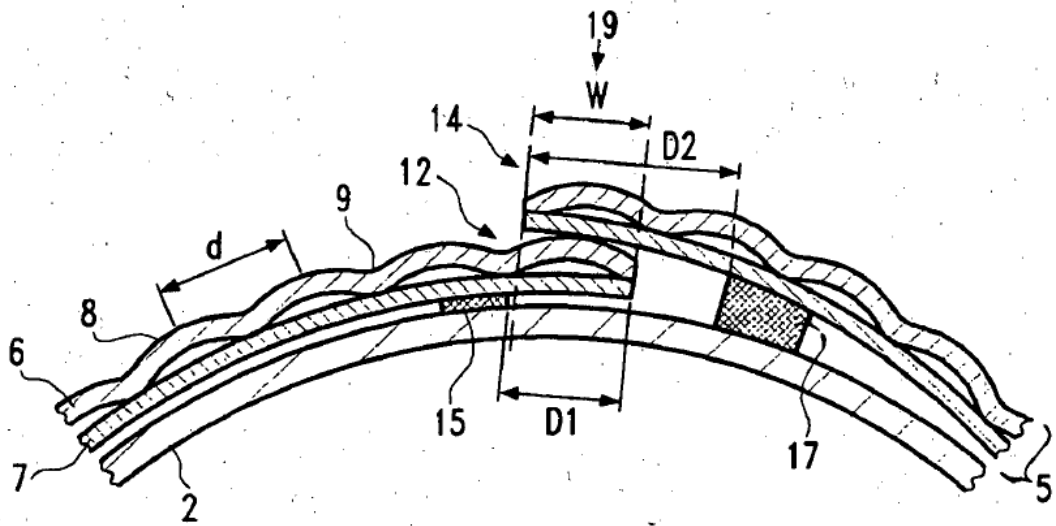


FIG. 3

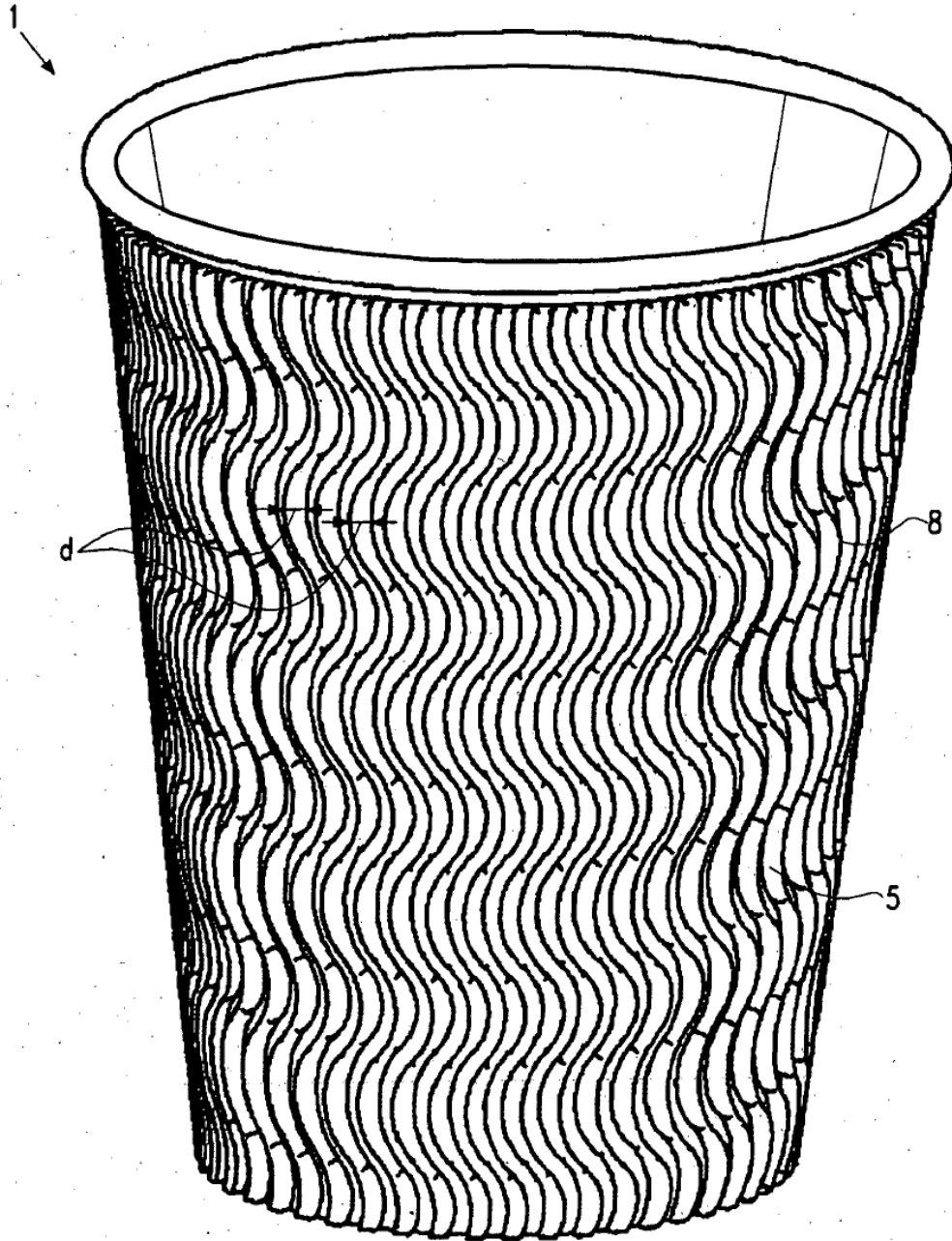


FIG. 4

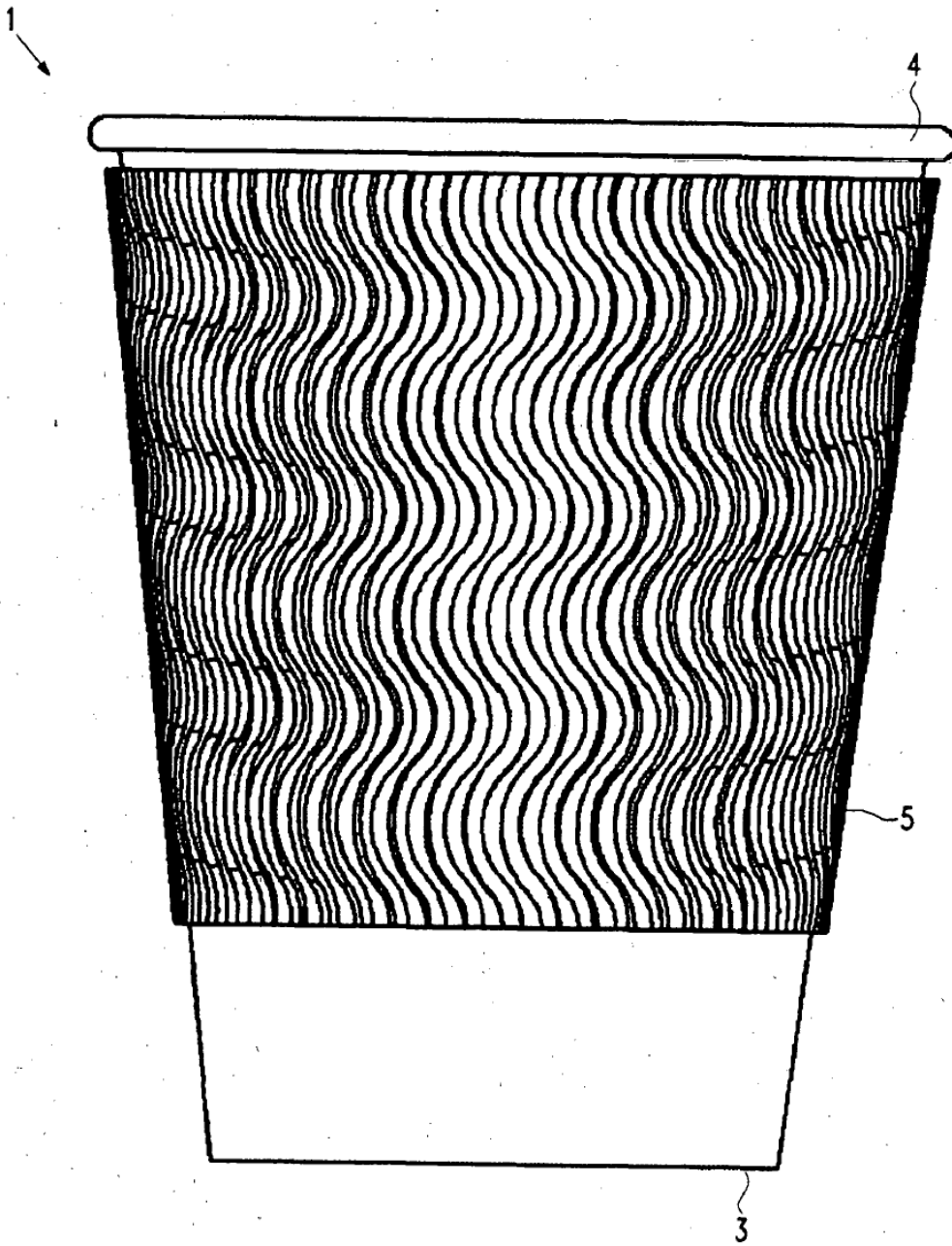


FIG. 5

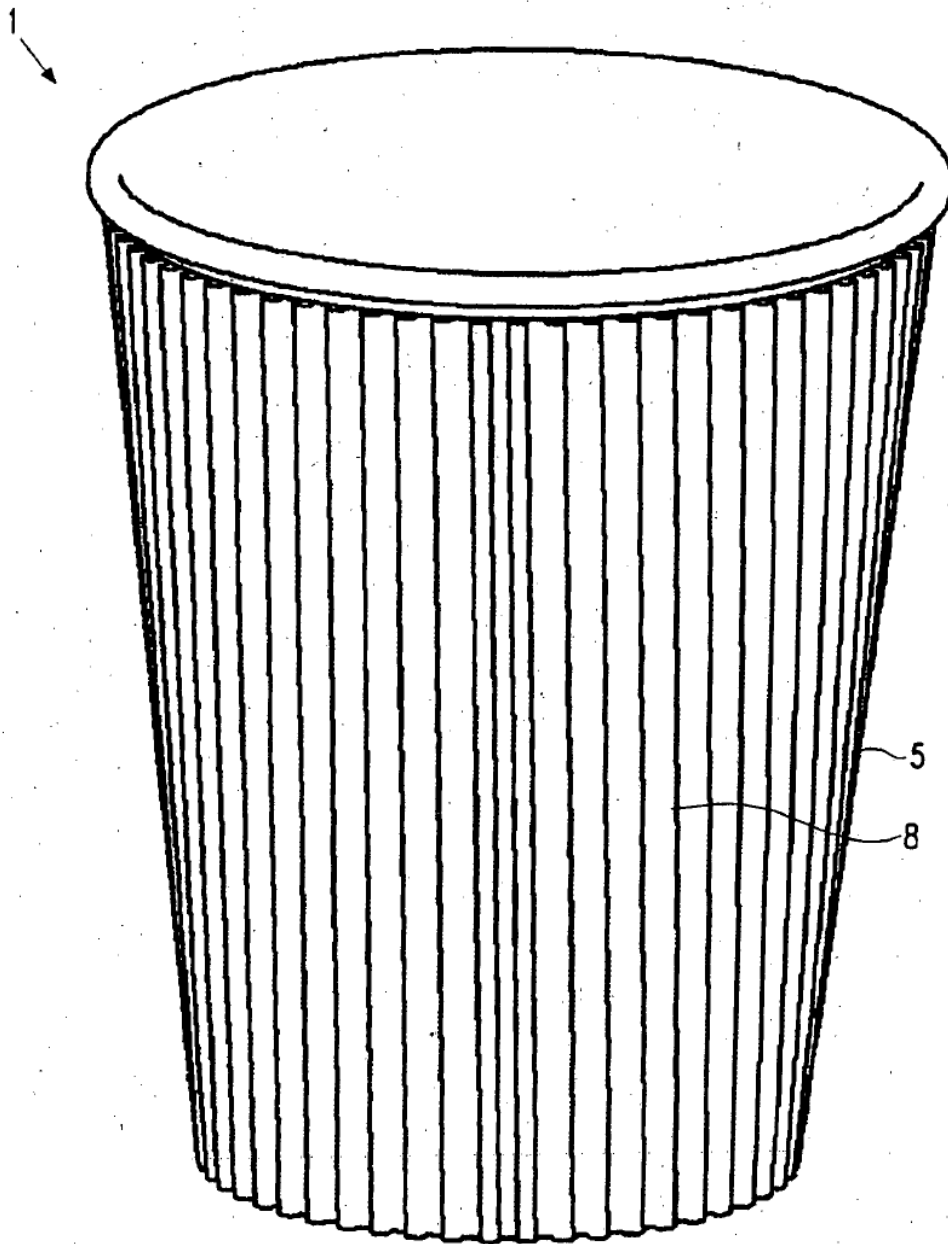


FIG. 6