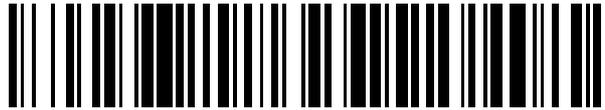


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 471 450**

51 Int. Cl.:

**B65D 5/355** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **01.12.2009 E 09306166 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **12.03.2014 EP 2330042**

54 Título: **Dispositivo de embalaje de capacidad variable obtenido a partir de una lámina de material semirrígido**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:  
**26.06.2014**

73 Titular/es:

**SOCIÉTÉ LIMOUSINE D'EMBALLAGES ET  
CONDITIONNEMENT (100.0%)  
Zone Industrielle  
87200 Saint Junien, FR**

72 Inventor/es:

**BRUNET, CHRISTELLE**

74 Agente/Representante:

**HERNÁNDEZ HERNÁNDEZ, Carlos**

**ES 2 471 450 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**

Dispositivo de embalaje de capacidad variable obtenido a partir de una lámina de material semirrígido.

5 La presente invención hace referencia a un dispositivo de embalaje de capacidad variable obtenido a partir de una lámina de material semirrígido.

10 En el ámbito de los sobres postales, se conoce el sobre que permite enviar varias hojas. Estos sobres constan, por lo general, de dos paredes laterales rectangulares, unidas por tres lados, constando una de las paredes de una solapa en su cuarto lado que puede fijarse a la otra pared de tal forma que cierre el sobre.

Según el caso, un sobre puede ser de papel o de un material más rígido como el cartón, que ofrece una mejor protección.

15 Por lo general, este tipo de sobres ofrece una capacidad limitada a unas cuantas hojas. Para enviar objetos de mayor tamaño, existen paquetes de cartón en forma de paralelepípedo. Estos paquetes tienen cada uno una capacidad establecida no variable que no se adapta necesariamente al elemento que hay que embalar. Por consiguiente, el volumen del paquete está por lo general sobredimensionado con respecto al elemento que hay que embalar, lo que constituye un inconveniente para la empresa encargada del envío del paquete.

20 Para aumentar su capacidad, algunos sobres constan de dos paredes laterales unidas por dos lados mediante fuelles que permiten variar la distancia entre las paredes laterales y, por lo tanto, la capacidad del sobre.

25 Para cerrar el tubo formado por las paredes laterales y los fuelles, una de las paredes laterales consta de una primera solapa de cierre fijada a la otra pared lateral y una segunda solapa de cierre que el usuario puede unir a la otra pared lateral tras la inserción del elemento que tenga que embalar.

30 Este tipo de sobres no ofrece ninguna protección óptima para los elementos embalados puesto que en los extremos del tubo formado por las paredes laterales y los fuelles, las paredes laterales se separan y la apertura así formada en cada uno de los extremos sólo está cerrada por la solapa de cierre correspondiente.

35 El dispositivo de embalaje del documento GB-A-992 185 sólo consta de dos líneas de plegado en el fondo y no de tres como ocurre en la presente invención. El dispositivo de embalaje del documento GB-901 133 no consta de líneas de plegado a 45° que se extiendan hasta la línea de plegado del fondo.

40 El documento US-3.955.749 describe un sobre de capacidad variable que proporciona una mejor protección en los extremos. En este caso, las paredes laterales se unen mediante una primera línea de plegado y constan de líneas de plegado paralelas a la primera línea de plegado junto a esta última. Cada pared lateral consta en cada lado perpendicular a la primera línea de plegado de un tramo casi rectangular; estos tramos están unidos de dos en dos por solapas de manera que forman fuelles cuando las paredes laterales se disponen una contra la otra o un poco separadas.

45 A la altura de la primera línea de plegado, los tramos están unidos por una línea de plegado y constan de pliegues a 45° para permitir el montaje del sobre. Esta disposición permite obtener en el fondo una protección de los elementos embalados sea cual sea la separación entre las paredes laterales.

Para cerrar el sobre tras la inserción del elemento que haya que embalar, una de las paredes laterales consta de una solapa de cierre que puede unirse a la otra pared lateral.

50 Como se ha indicado anteriormente, esta disposición no permite una protección óptima de los elementos embalados en el extremo cerrado por el usuario. Otro inconveniente que se presenta es que, cuando se fabrica en un material más rígido que el papel con el fin de reforzar la protección, este dispositivo de embalaje resulta relativamente difícil de ajustar en volumen.

55 La presente solicitud está enfocada también a paliar los inconvenientes del estado de la técnica proponiendo un dispositivo de embalaje de capacidad variable que ofrezca una mejor protección. Otro objetivo de la presente invención es proponer un dispositivo de embalaje que pueda ajustarse en volumen fácilmente.

60 Por lo tanto, la presente invención tiene por objeto un dispositivo de embalaje para al menos un elemento y consta de dos paredes laterales rectangulares o cuadradas, unidas a la altura de un primer lado mediante al menos un primer plegado, a la altura de los lados perpendiculares del primer lado mediante fuelles que constan cada uno de dos tramos de ancho L, unidas entre ellas por una línea de plegado y estando cada tramo unido a una pared lateral mediante una línea de plegado; cada pared lateral consta de una segunda línea de plegado paralela a la primera línea de plegado para formar un fondo y separada de dicha primera línea de plegado por una distancia L; dichas segundas líneas de plegado se prolongan hasta los fuelles que constan de líneas de plegado a 45° que se extienden

desde los puntos de intersección de las segundas líneas de plegado con las líneas de plegado que unen los tramos de los fuelles a las paredes laterales; en lo que se refiere a dichas paredes laterales, se caracteriza por las terceras líneas de plegado, paralelas a la primera línea de plegado, separadas de los bordes de las paredes laterales opuestas a la primera línea de plegado por una distancia L, prolongándose dichas terceras líneas de plegado hasta los fuelles que constan de líneas de plegado a 45° que se extienden desde los puntos de intersección de las terceras líneas de plegado con las líneas de plegado que unen los tramos de los fuelles a las paredes laterales.

De la siguiente descripción sobre la presente invención, descripción dada a modo de ejemplo únicamente, surgirán otras características y ventajas, con respecto a las imágenes adjuntas de las que:

- la figura 1 es una vista frontal de una lámina que permite obtener un dispositivo de embalaje según la presente invención,
- la figura 2 es una vista frontal de un dispositivo de embalaje en proceso de realización,
- la figura 3 es una vista frontal de un dispositivo de embalaje listo para ser utilizado,
- y
- las figuras 4A a 4F son vistas en perspectiva que ilustran un dispositivo de embalaje según la presente invención en el momento del embalaje de un objeto.

En las figuras 3 y 4A a 4F, se representa en 10 un dispositivo de embalaje según la presente invención.

Este dispositivo de embalaje está especialmente destinado al envío a través de un servicio postal de al menos un objeto. Sin embargo, se podrían considerar otras aplicaciones.

El dispositivo de embalaje se consigue a partir de una lámina 12 de un material semirrígido, ilustrado en la figura 1.

Por material semirrígido se entiende un material similar al papel o al cartón que puede plegarse. Preferentemente, la lámina se realiza en cartón o en cartón ondulado. El dispositivo consta de dos paredes laterales 14 y 16 unidas por al menos una primera línea de plegado 18 que forma el fondo del dispositivo.

Tal y como se muestra en la figura 1, las paredes laterales pueden unirse mediante dos líneas de plegado 18, 18' paralelas y escasamente separadas por una banda estrecha de material 20.

Las paredes laterales 14 y 16 son rectangulares o cuadradas.

Una de las paredes (la pared 16 según el ejemplo ilustrado en la figura 1) incluye en el borde opuesto a la línea de plegado 18 una solapa de cierre 22 unida a dicha pared por una línea de plegado 22. Preferentemente, la solapa de cierre 22 constará de varias líneas de plegado 24 paralelas para permitir ajustar el volumen del dispositivo, tal y como se explicará más adelante.

La solapa de cierre 22 consta de medios para unirla a la otra pared lateral 14. Según un modo de realización, la solapa de cierre 22 puede incluir en la cara que estará en frente de la pared lateral 14 una vez plegado un revestimiento adhesivo activable, una hoja adhesiva de doble cara. Según otro modo de realización, la solapa de cierre 22 puede incluir cortes en forma de muesca en sus lados perpendiculares a la línea de plegado 24 que pueden trabajar con los cortes de la pared lateral 14.

Como variante, se pueden combinar estos modos de realización para unir la solapa de cierre 22 a la pared lateral 14.

Preferentemente, la solapa de cierre 22 consta de una línea de pre-cortado intercalada entre la línea de plegado 24 y los medios para unir la solapa de cierre a la pared lateral para simplificar la apertura del dispositivo de embalaje.

Según un modo de realización, la pared lateral 14 consta a la altura de un primer borde perpendicular a la línea de plegado 18 de un primer tramo 26 unido a la pared lateral 14 mediante una línea de plegado 27 y a la altura del segundo borde perpendicular a la línea de plegado 18 de un segundo tramo 28 unido a la pared lateral 14 mediante una línea de plegado 29. De manera simétrica, la pared lateral 16 consta a la altura de un primer borde perpendicular a la línea de plegado 18 de un primer tramo 26' unido a la pared lateral 16 mediante una línea de plegado 27' dispuesta en la prolongación de la línea de plegado 27 y a la altura del segundo borde perpendicular a la línea de plegado 18 de un segundo tramo 28' unido a la pared lateral 16 por una línea de plegado 29' dispuesta en la prolongación de la línea de plegado 29. Los tramos 26 y 26', por una parte, y los tramos 28 y 28' por la otra, están unidos por la línea de plegado 18 o las líneas de plegado 18, 18'.

Los tramos 26 y 26' están unidos a la altura de sus bordes paralelos a las líneas de plegado 27 y 27' por cualquier medio apropiado, de manera que los tramos 26 y 26' formen un fuelle que asegure la unión entre las paredes laterales 14 y 16. De la misma manera, los tramos 28 y 28' están unidos a la altura de sus borde paralelos a las

## ES 2 471 450 T3

líneas de plegado 29 y 29' por cualquier medio apropiado de manera que los tramos 28 y 28' formen un fuelle que asegure la unión entre las paredes laterales 14 y 16.

5 Según un modo de realización, el tramo 26 consta a la altura de su borde paralelo a la línea de plegado 27 de una solapa 30 unida a al tramo por una línea de plegado 31 y que se puede pegar al tramo 26'. En paralelo, el tramo 28 consta a la altura de su borde paralelo a la línea de plegado 29 de una solapa 32 unida al tramo por una línea de plegado 33 y que puede pegarse al tramo 28'.

10 El ancho de los tramos 26 y 28 (según la dirección de la línea de plegado 18) es igual a una distancia L, de manera que el dispositivo de embalaje ofrece un volumen máximo con un grosor igual a 2L.

Preferentemente, el ancho del tramo 26 o, respectivamente, del 28' (según la dirección de la línea de plegado 18) es prácticamente igual al ancho del tramo 26 y de la solapa 30 o, respectivamente, del tramo 28 y de la solapa 32.

15 Esta disposición permite obtener un molde casi rectangular, lo que permite reducir los restos de cartón en el momento del corte de los moldes.

20 Como ventaja, la anchura de los tramos 26 y 28 es dos veces superior a la de las solapas 30 y 32. Esta disposición permite obtener una buena garantía entre, por una parte, la resistencia de la respectiva unión de los tramos 26 y 26' y de los tramos 28 y 28' y, por otra parte, la capacidad máxima del dispositivo de embalaje. Preferentemente, los lados de las hojas que forman los fuelles están dispuestos en la prolongación del borde libre 34 de la pared lateral 14 (sin incluir la hoja de cierre). Por el contrario, los bordes de las hojas que forman los fuelles están ligeramente desplazados (en una pequeña distancia e) en dirección a la línea de plegado 18 en relación a la línea de plegado 24, asegurando la articulación de la solapa de cierre 22.

25 Para permitir un ajuste en volumen del dispositivo de embalaje, la lámina 12 consta de dos segundas líneas de plegado 36, 38 paralelas a la primera línea de plegado 18, dispuestas de manera simétrica con respecto a la línea de plegado 18 y cada una separada de la primera línea de plegado 18 por una distancia L, de manera que el grosor máximo del volumen disponible en el interior del dispositivo de embalaje es igual a 2L. Como complemento, los tramos 26, 26', 28 y 28' constan de líneas de plegado 40 a 45° que se extienden respectivamente desde la intersección de las líneas de plegado 27 y 36, 27' y 36, 29 y 38, 29' y 38 hasta la línea de plegado 18.

35 Esta disposición permite poder ajustar en volumen el dispositivo de embalaje y obtener un fondo rectangular formado por las partes de las paredes laterales dispuestas entre las segundas líneas de plegado 36, 38 y la línea de plegado 18. Más allá de la línea de plegado 18, cada línea de plegado 40 a 45° se prolonga mediante una línea de corte 42 formando una muesca en forma de V en cada extremo de la línea de plegado 18.

40 Esta disposición permite limitar los grosores de material en la zona de unión de los fuelles y del fondo del dispositivo de embalaje cuando este último esté ajustado en volumen y facilita su ajuste.

Según la presente invención, cada pared lateral 14 o 16 consta de una tercera línea de plegado.

45 Así, la pared lateral 14 consta de una tercera línea de plegado 44 paralela a la línea de plegado 18 (o al borde libre 34), separada del borde libre 34 por una distancia L que se extiende por una parte y por otra desde la pared lateral 14 hasta la altura de los fuelles, especialmente a la altura de los tramos 26 y 28 y de las solapas 30 y 32. Como complemento, el tramo 26 consta de una línea de plegado 46 a 45° que se extiende desde la intersección de la línea de plegado 27 con la línea de plegado 44 hasta la intersección del borde libre 34 con la línea de plegado 31, uniendo el tramo 26 con la solapa 30.

50 De la misma manera, el tramo 28 consta de una línea de plegado 46 a 45° que se extiende desde la intersección de la línea de plegado 29 con la línea de plegado 44 hasta la intersección del borde libre 34 con la línea de plegado 33, uniendo el tramo 28 con la solapa 32.

55 Como la pared lateral 14, la pared lateral 16 consta de una tercera línea de plegado 48 paralela a la línea de plegado 18 (o a la línea de plegado 24), separada de la línea de plegado 34 por una distancia L que se extiende por una parte y por la otra desde la pared lateral 16 hasta la altura de los fuelles, especialmente a la altura de los tramos 26' y 28'. Como complemento, el tramo 26' consta de una línea de plegado 50 a 45° que se extiende desde la intersección de la línea de plegado 27' con la línea de plegado 48 hasta el lado pequeño del tramo 26'.

60 De la misma manera, el tramo 28' consta de una línea de plegado 50 a 45° que se extiende desde la intersección de la línea de plegado 29' con la línea de plegado 48 hasta el lado pequeño del tramo 28'.

65 Esta disposición permite una mejor protección del objeto o de los objetos embalados en el dispositivo 10 según la presente invención. De hecho, contrariamente al estado de la técnica, las partes de los fuelles y de las paredes laterales 14 y 16 delimitadas por las líneas de plegado 44 y 48 forman solapas 52 (visibles en la figura 4C) que

cierran el volumen del dispositivo y que cuando el dispositivo está cerrado se intercalan entre el objeto embalado y la solapa de cierre 22.

La presente invención no se limita al modo de realización presentado por los fuelles.

5 Por lo general, las paredes laterales 14 y 16 están unidas a la altura del primer lado por al menos una primera línea de plegado 18, a la altura de los lados perpendiculares al primer lado por los fuelles, constando cada uno de dos tramos 26, 26' (28, 28') de anchura L, unidos entre ellos por una línea de plegado 31 (33 respectivamente), estando unido cada tramo 26 o 26' (28, 28') a una pared lateral por una línea de plegado 27 o 29 (27', 29' respectivamente).  
10 Para formar un fondo, cada pared lateral 14, 16 consta de una segunda línea de plegado 36, 38 paralela a la primera línea de plegado 18 y separada de esta primera línea de plegado 18 por una distancia L. Estas segundas líneas de plegado 36 y 38 se prolongan a la altura de los fuelles que constan de líneas de plegado 40 a 45° que se extienden desde los puntos de intersección de las segundas líneas de plegado con las líneas de plegado que unen los tramos de los fuelles a las paredes laterales.

15 Para obtener solapas protectoras, las paredes laterales 14 y 16 constan de terceras líneas de plegado 44 y 48, paralelas a la primera línea de plegado 18, separadas de los bordes de las paredes laterales opuestas a la primera línea de plegado por una distancia L. Estas terceras líneas de plegado 44 y 48 se prolongan a la altura de los fuelles que constan de líneas de plegado 46 y 50 a 45° que se extienden desde los puntos de intersección de las terceras líneas de plegado 44 y 48 con las líneas de plegado que unen los tramos de los fuelles a las paredes laterales.

20 Para obtener su cierre, el dispositivo de embalaje consta de al menos una solapa de cierre 22 unida a una pared lateral por una línea de plegado 24 y apta para unirse directamente a la otra pared lateral o a otra solapa de cierre unida a otra pared lateral por una línea de plegado.

25 Para fabricar un dispositivo de acondicionamiento según la presente invención, se corta y se ranura una lámina 12 conforme al plano de la figura 1.

30 Después, los tramos 26, 26', 28, 28' y las solapas 30, 32 se pliegan contra las paredes laterales 14 y 16 según las líneas de plegado 27, 27', 29 y 29', tal y como se muestra en la figura 2.

35 A continuación, las caras de las solapas 30 y 32 que están orientadas hacia la pared lateral 14 se pegan, después la pared lateral 14 se pliega contra la pared lateral 16 de manera que las solapas 30 y 32 estén unidas a los tramos 26' y 28' de manera que los tramos 26 y 26' pueden formar un primer fuelle y los tramos 28 y 28' un segundo fuelle.

Se obtiene entonces un dispositivo de embalaje casi plano, listo para la venta o para su utilización, tal y como se muestra en la figura 3. El hecho de proporcionar un dispositivo de embalaje casi plano facilita el almacenamiento y limita el espacio en el expositor de venta.

40 Este dispositivo de embalaje puede ser utilizado como un sobre para embalar los sobres de poco espesor.

Para objetos más voluminosos, el dispositivo puede ajustarse en volumen.

45 En un primer momento, el operador separa las paredes laterales 14 y 16 a la altura de la apertura, después despliega los fuelles a la altura de la apertura separando los tramos 26, 26' de los tramos 28 y 28', tal y como se muestra en la figura 4A.

50 Para ajustar en volumen el fondo del dispositivo, es conveniente ejercer presión en sentido contrario a cada extremo de los fuelles.

Preferentemente, tal y como se muestra en la figura 4B, el dispositivo está dispuesto verticalmente y la primera línea de plegado 18 en contacto con una superficie de apoyo, por ejemplo una mesa. A continuación, el usuario ejerce presión con sus dos manos (una en cada fuelle) a la altura del borde libre de cada fuelle en dirección a la superficie de apoyo. Esta fuerza tiende a permitir el plegado de las segundas líneas de plegado 36 y 38 y la formación de un fondo casi rectangular con una anchura 2L.

Una vez que el dispositivo esté diseñado en volumen, el usuario puede introducir al menos un objeto para embalar.

60 Para cerrar el dispositivo, el usuario ejerce de nuevo presión a la altura de los bordes libres superiores de los fuelles de manera que pliegue las terceras líneas de plegado 44 y 48 bajando las solapas 52, tal y como se muestra en las figuras 4C y 4D.

65 A continuación, tal y como se muestra en la figura 4E, el usuario cierra el dispositivo bajando la solapa de cierre 22 contra la pared lateral 14. El hecho de proporcionar varias líneas de plegado 24 facilita la adaptación de la solapa de cierre al volumen del dispositivo.

Por último, el usuario adapta el volumen del dispositivo a los objetos embalados ejerciendo presión para acercar las paredes laterales, tal y como muestra la figura 4E. Esta operación resulta más fácil debido a la presencia de la primera línea de plegado 1 y de la variedad de líneas de plegado 24.

- 5 Al contrario que un paquete del estado de la técnica, esta posibilidad permite adaptar el volumen del dispositivo de embalaje al objeto embalado.

## REIVINDICACIONES

1. Dispositivo de embalaje de al menos un objeto, que consta de paredes laterales (14, 16) rectangulares o cuadradas, unidas a la altura de un primer lado por al menos una primera línea de plegado (18), a la altura de los lados perpendiculares al primer lado por fuelles, constando cada uno de dos tramos (26, 26', 28, 28') de ancho L, unidos entre ellos por una línea de plegado (31, 33), cada tramo (26, 26', 28, 28') está unido a una pared lateral por una línea de plegado (27, 29, 27', 29'), cada pared lateral (14, 16) consta de una segunda línea de plegado (36, 38) paralela a la primera línea de plegado (18) para formar un fondo y separada de esta primera línea de plegado (18) por una distancia L, dichas segundas líneas de plegado (36, 38) se prolongan a la altura de los fuelles que incluyen líneas de plegado (40) a 45° que se extienden desde los puntos de intersección de las segundas líneas de plegado (36, 38) con las líneas de plegado (27, 27', 29, 29') que unen las hojas de los fuelles a las paredes laterales hasta la primera línea de plegado (18), dichas paredes laterales (14, 16) incluyen terceras líneas de plegado (44, 48), paralelas a la primera línea de plegado (18), separadas de los bordes de las paredes laterales opuestas a la primera línea de plegado (18) por una distancia L, dichas terceras líneas de plegado (44, 48) que se prolongan a la altura de los fuelles que constan de líneas de plegado (46, 50) a 45° que se extienden desde los puntos de intersección de las terceras líneas de plegado (44, 48) con las líneas de plegado que unen las hojas de los fuelles a las paredes laterales hasta los lados pequeños de las hojas.
2. Dispositivo de embalaje según la reivindicación 1, caracterizado porque consta al menos de una solapa de cierre (22) unida a una pared lateral por al menos una línea de plegado (24) prevista a la altura del borde opuesta a la primera línea de plegado (18), incluyendo dicha solapa de cierre (22) medios para unirla a la otra pared lateral.
3. Lámina de material semirrígido para obtener un dispositivo de embalaje según la reivindicación 1 o 2, constando dicha lámina de paredes laterales (14, 16) rectangulares o cuadradas, unidas a la altura de un primer lado por al menos una primera línea de plegado (18), una primera pared lateral (14) que consta a la altura de cada lado perpendicular al primer lado de un tramo (26, 28) de anchura L unido a dicha primera pared lateral (14) por una línea de plegado (27, 29) y una solapa (30, 32) unida a dicho tramo (26, 28) por una línea de plegado (31, 33), dicha segunda pared lateral (16) que incluye a la altura de cada lado perpendicular al primer lado un tramo (26', 28') unido a dicha primera pared lateral (16) por una línea de plegado (27', 29'), cada pared lateral (14, 16) que consta de una segunda línea de plegado (36, 38) paralela a la primera línea de plegado (18) para formar un fondo y separada de esta primera línea de plegado (18) por una distancia L, dichas segundas líneas de plegado (36, 38) que se prolongan a la altura de los tramos (26, 26', 28, 28') que constan de líneas de plegado (40) a 45° que se extienden desde los puntos de intersección de las segundas líneas de plegado (36, 38) con las líneas de plegado (27, 27', 29, 29') uniendo los tramos (26, 26', 28, 28') a las paredes laterales (14, 16) hasta la primera línea de plegado, dichas paredes laterales (14, 16) constan de terceras líneas de plegado (44, 48), paralelas a la primera línea de plegado (18), separadas de los bordes de las paredes laterales opuestas a la primera línea de plegado (18) por una distancia L, dichas terceras líneas de plegado (44, 48) que se prolongan a la altura de los tramos (26, 26', 28, 28') que constan de líneas de plegado (46, 50) a 45° que se extienden desde los puntos de intersección de las terceras líneas de plegado (44, 48) con las líneas de plegado que unen los tramos (26, 26', 28, 28') a las paredes laterales hasta los lados pequeños de los tramos.
4. Lámina según la reivindicación 3, caracterizada porque consta de al menos una solapa de cierre (22) unida a una pared lateral por al menos una línea de plegado (24) prevista a la altura del borde opuesto a la primera línea de plegado (18), constando dicha solapa de cierre (22) de medios para unirla a la otra pared lateral.
5. Lámina según la reivindicación 4, caracterizada porque la solapa de cierre (22) consta de una pluralidad de líneas de plegado (24).
6. Lámina según cualquiera de las reivindicaciones 3 a 5, caracterizada porque en que cada tramo (26', 28') unido a la segunda pared lateral tiene un ancho igual al ancho de la solapa (30, 32) y del tramo (26, 28) unida a la primera pared lateral.
7. Lámina según cualquiera de las reivindicaciones 3 a 6, caracterizada porque en que las líneas de plegado (40) a 45° se prolongan hasta la primera línea de plegado (18) por cortes (42) de manera que forman una muesca en V en cada extremo de la primera línea de plegado (18).
8. Lámina según cualquiera de las reivindicaciones 4 a 7, caracterizada porque los bordes de los tramos (26', 28') unidos a la pared lateral (16) a la que está unida la solapa de cierre (22) están ligeramente desplazados en dirección a la primera línea de plegado (18) con respecto a la línea de plegado (24) asegurando la articulación de la solapa de cierre (22).

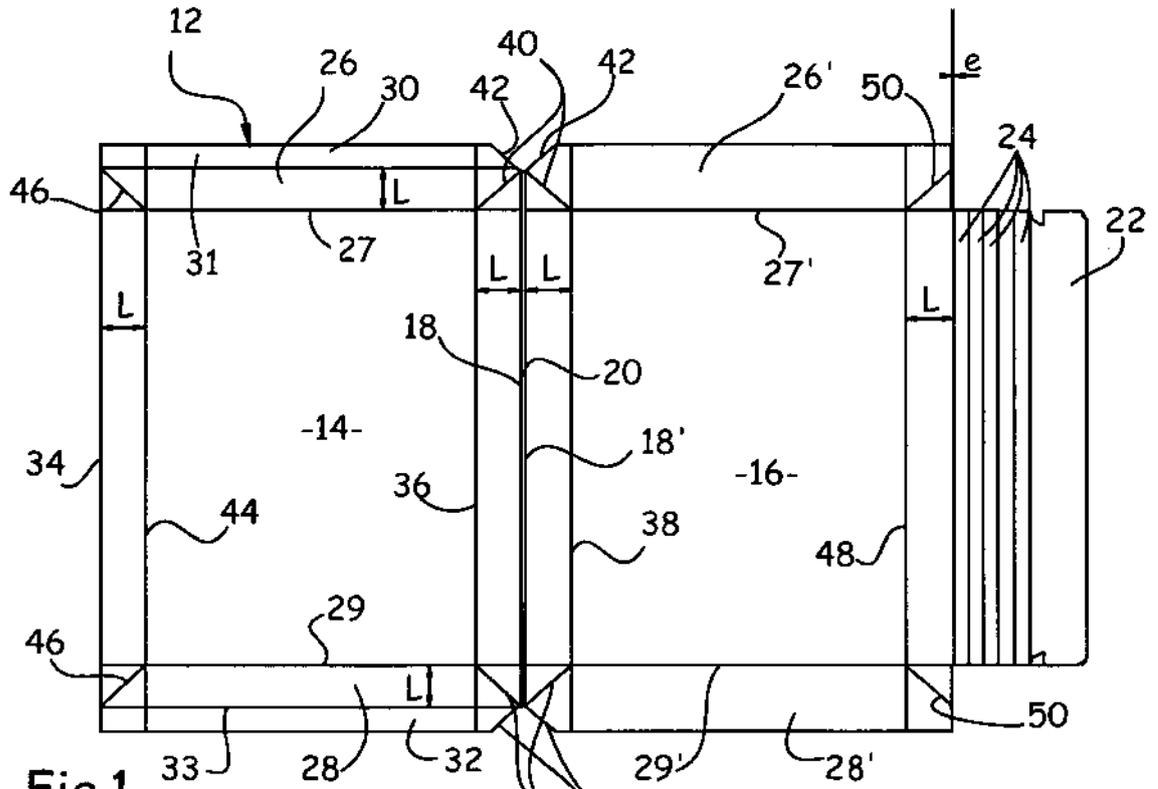


Fig.1

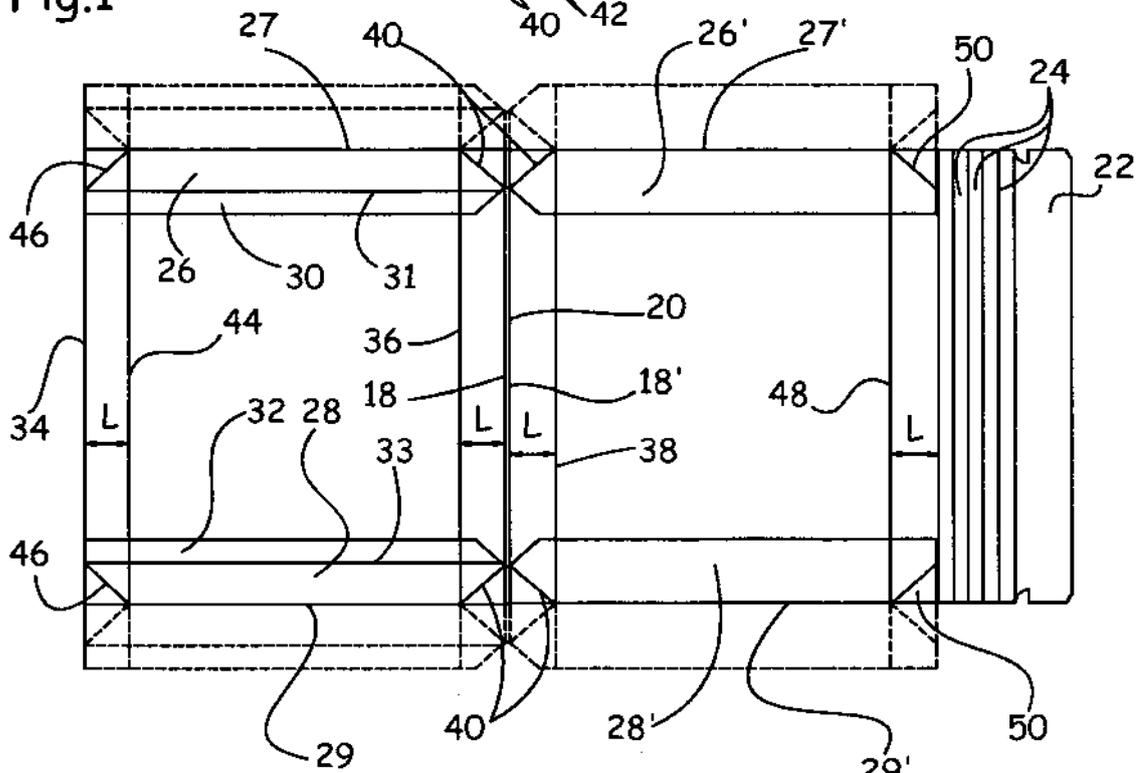
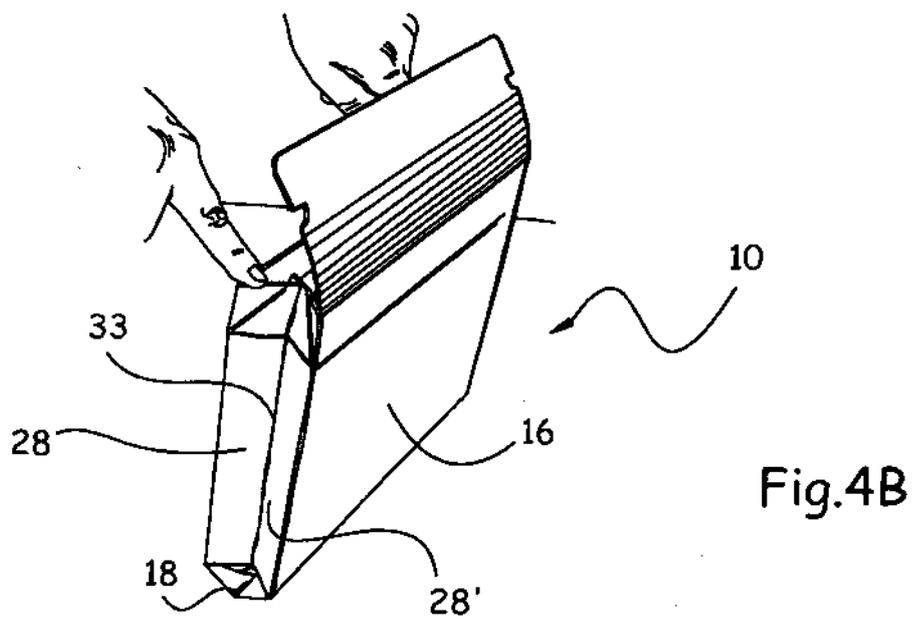
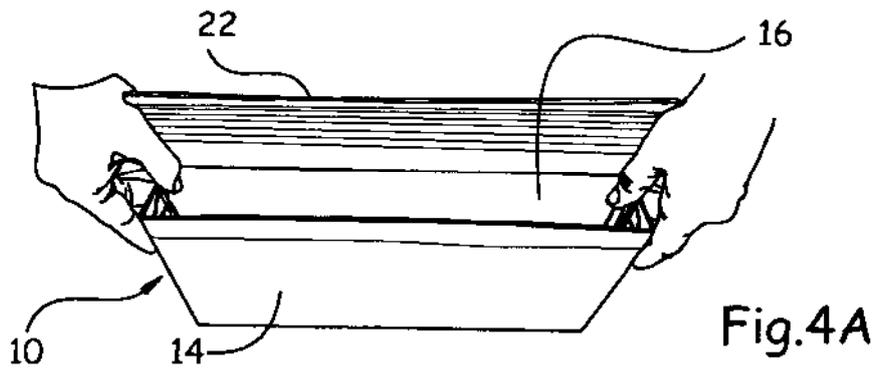
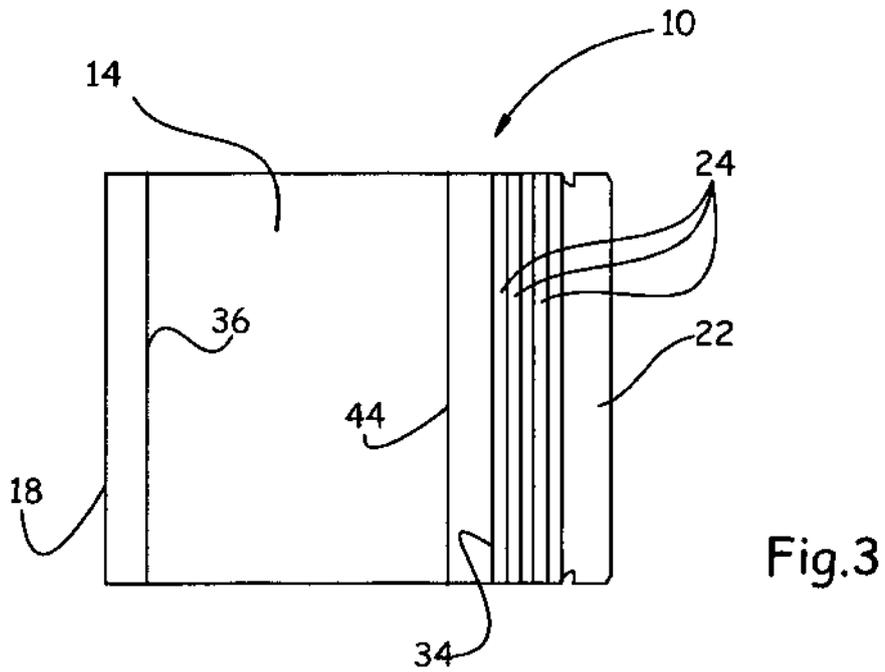


Fig.2



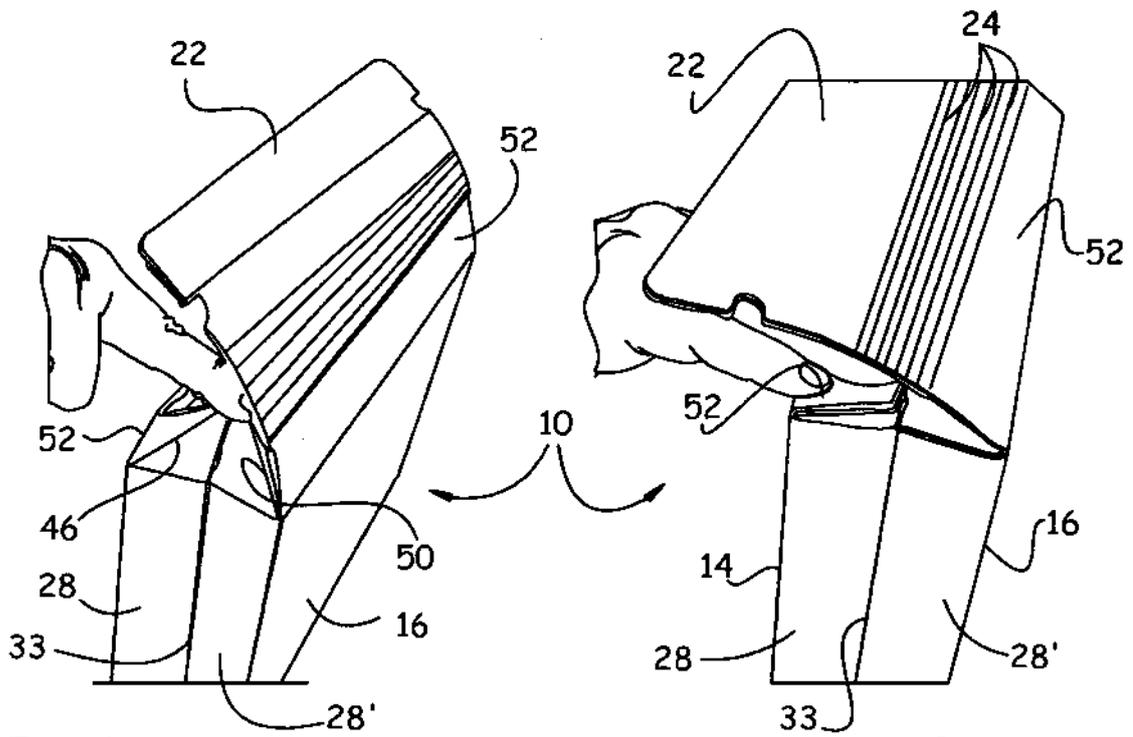


Fig.4C

Fig.4D

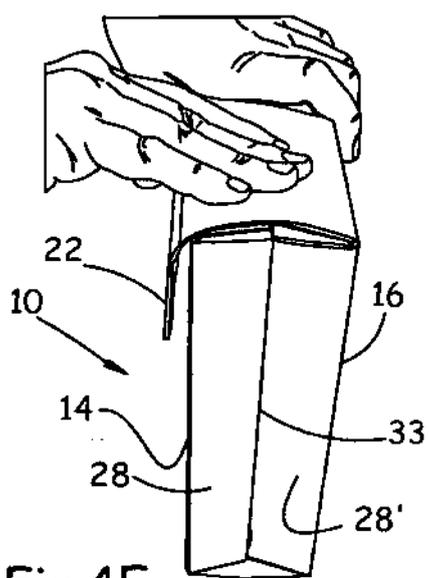


Fig.4E

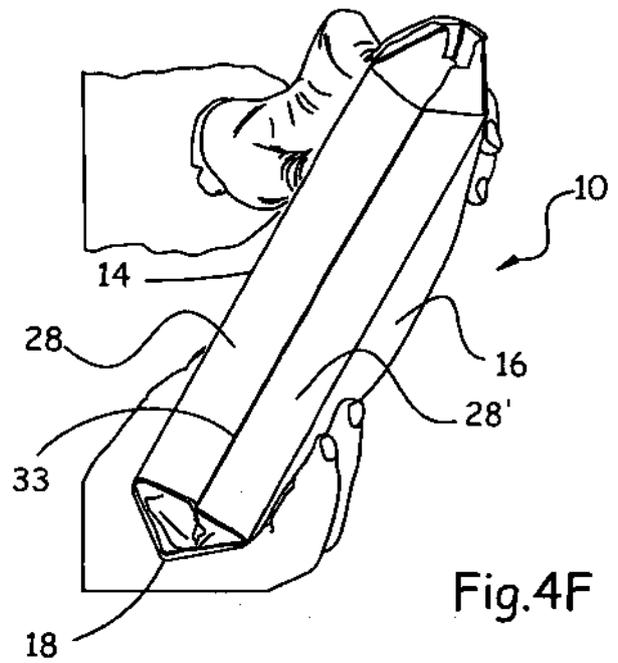


Fig.4F