

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 565 585**

51 Int. Cl.:

B65D 5/50

(2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **18.08.2006** **E 06017232 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **30.12.2015** **EP 1889789**

54 Título: **Recipiente de envasado estabilizado**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
05.04.2016

73 Titular/es:

THE PROCTER & GAMBLE COMPANY (100.0%)
One Procter & Gamble Plaza
Cincinnati, OH 45202, US

72 Inventor/es:

SCHORMAIR, HAUKE

74 Agente/Representante:

DEL VALLE VALIENTE, Sonia

ES 2 565 585 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

Recipiente de envasado estabilizado

5 Campo de la invención

La presente invención da a conocer un recipiente de envasado mejorado que estabiliza productos de envasado individuales contenidos en el mismo durante su transporte, presentación y compra por parte del consumidor. El recipiente de envasado tiene una superficie antideslizante en la base que comprende una sustancia no deslizando que no se adhiere físicamente a los productos envasados individualmente.

Antecedentes de la invención

La presente invención se refiere de forma general a un recipiente de envasado para transportar y almacenar una pluralidad de productos envasados individualmente, así como para soportarlos y mostrarlos en posición vertical. Los recipientes de envasado, incluidos los recipientes o cajas de cartón, se han utilizado durante muchos años para transportar y almacenar productos envasados individualmente que incluyen, por ejemplo, productos alimenticios envasados, tales como confitería, cereales o aperitivos, productos de higiene personal, productos domésticos y de lavado de ropa, productos de cuidado para los bebés y similares. De forma general, varios productos envasados individualmente se envasan en un único recipiente de envasado que puede estar dotado de una tapa separable o de una parte superior doblada que está precintada. Los productos envasados individualmente son transportados generalmente en el interior de la caja cerrada o precintada desde una ubicación de fabricación a una ubicación de venta al detalle. Para mostrar los productos envasados individualmente para su venta al detalle, la tapa separable se retira y, a continuación, es posible disponer el recipiente de envasado en su conjunto en un mostrador y usarlo como una unidad de presentación sin que sea necesario extraer y colocar los productos envasados individualmente en un mostrador de forma individual. Esta forma de presentación es fácil de configurar por parte del vendedor y también permite al fabricante mostrar un espacio publicitario más grande al público, tanto en el recipiente de envasado como en los productos envasados individualmente.

En el caso de productos envasados individualmente altos y con bases con un área de sección transversal pequeña, es deseable mostrar al consumidor la cara más grande del producto. No obstante, dichos productos son inestables al colocarlos en posición vertical, especialmente los envasados en envases flexibles. Cuando el recipiente de envasado está lleno, los productos se mantienen en posición vertical gracias a los lados circundantes del recipiente de envasado y a su interacción mutua. No obstante, una vez se retira el primer artículo de la parte frontal de la bandeja, se forma un espacio entre el siguiente artículo y la parte frontal de la bandeja y, por lo tanto, no hay nada que soporte el siguiente artículo en posición vertical. Los productos tienen una clara tendencia a volcar o, en el caso de productos en envases flexibles, a que la base deslice sobre la base del recipiente de envasado, de modo que el artículo queda dispuesto horizontalmente hacia arriba, creando un aspecto desordenado y quedando oculto a la vista del consumidor.

En los recipientes de envasado del estado de la técnica se usan de forma general estructuras de cartulina o de cartón en el diseño de la propia unidad de envasado para superar este problema. De forma general, esto supone un diseño complejo del propio recipiente de envasado y un aumento en los costes de fabricación, p. ej., ver GB-2240321 A, GB-2199563 A, GB-2390083 A, DE-29509659 U y GB-2071056 A. Por lo tanto, existe la necesidad de recipientes de envasado para el transporte y la presentación de productos envasados individualmente que tienen unas mejores características de estabilidad que mantienen los productos envasados individualmente en una configuración vertical.

Sumario de la invención

La presente invención da a conocer un recipiente de envasado para transportar y/o mostrar una pluralidad de productos envasados individualmente que pueden estar contenidos en el mismo, comprendiendo el recipiente de envasado una base que tiene una superficie superior que comprende medios antideslizantes, en el que los medios antideslizantes comprenden una sustancia no deslizando que no se adhiere físicamente a los productos envasados individualmente; caracterizado por que la sustancia no deslizando comprende un adhesivo curado antes de disponer los productos envasados individualmente en el recipiente de envasado. La presente invención da a conocer además una unidad de envasado que comprende un recipiente de envasado según la presente invención y una pluralidad de productos envasados individualmente. También se da a conocer un método de fabricación de un recipiente de envasado adecuado para transportar y/o mostrar productos envasados individualmente, que comprende las etapas de:

a) disponer una base para dicho recipiente de envasado adaptada para su extensión o transformación hasta formar dicho recipiente de envasado, teniendo la base una superficie superior;

b) aplicar una sustancia no deslizando que comprende un adhesivo en la superficie superior de la base que está adaptada para no adherirse físicamente a los productos envasados individualmente que se ha previsto envasar; y

c) extender o transformar la base hasta formar un recipiente de envasado;

en donde el método de fabricación además comprende la etapa de permitir que la sustancia no deslizante se solidifique, enfríe o cure después de haber sido aplicada en la superficie superior de la base.

Breve descripción de los dibujos

La **Figura 1** es una representación esquemática de una preforma de caja según la presente invención antes de su extensión.

La **Figura 2** es una representación de la preforma de caja de la Figura 1 después de su extensión.

Descripción detallada de la invención

En una primera realización, la presente invención da a conocer un recipiente de envasado para transportar y/o mostrar una pluralidad de productos envasados individualmente que pueden estar contenidos en el mismo, comprendiendo el recipiente de envasado una base que tiene una superficie superior que comprende medios antideslizantes, en donde los medios antideslizantes comprenden una sustancia no deslizante que no se adhiere físicamente a los productos envasados individualmente; caracterizado por que la sustancia no deslizante comprende un adhesivo curado antes de disponer los productos envasados individualmente en el recipiente de envasado.

El recipiente de envasado de la presente invención comprende una base. Preferiblemente, la base tiene unos paneles laterales que se extienden hacia arriba desde la misma en una dirección generalmente perpendicular para facilitar el almacenamiento de los productos envasados individualmente. Estos paneles pueden definir un espacio vacío interior en el que se colocan los productos envasados individualmente. La base tiene una superficie superior y una superficie inferior, siendo la superficie inferior la superficie orientada hacia el exterior del recipiente de envasado y que está en contacto con la superficie de un mostrador cuando el recipiente de envasado se coloca en la posición de presentación. La superficie superior de la base está orientada hacia el interior del recipiente de envasado y forma la superficie de base en la que se disponen los productos envasados individualmente para su almacenamiento, transporte y presentación. Preferiblemente, la base tiene forma plana, con una forma cuadrada o rectangular preferida, más preferiblemente, rectangular. En los casos en que la base es cuadrada o rectangular, la base puede tener de forma general dos paneles laterales que se extienden hacia arriba desde la misma. Cuando se ha previsto usar el recipiente de envasado para transporte y presentación, el mismo puede tener además unos paneles frontal y trasero que se extienden hacia arriba desde el mismo para definir el espacio vacío interior del recipiente de envasado. El panel frontal está definido como el lado del recipiente de envasado diseñado para ser la parte más delantera del recipiente de envasado mostrada al consumidor. El panel frontal y el panel trasero definen el extremo de panel frontal y el extremo de panel trasero de la base, respectivamente.

Es posible usar el recipiente de envasado de la presente invención para el transporte y la presentación en mostradores de los productos envasados individualmente en el mismo. Preferiblemente, el recipiente de envasado está adaptado para ser usado como un dispositivo de presentación en mostradores después de su transporte, de modo que se reduce la necesidad de manipularlo manualmente para mostrar los productos envasados individualmente en el punto de venta al detalle. Por lo tanto, preferiblemente, el recipiente de envasado de la presente invención además comprende una tapa. La tapa puede ser fabricada por separado y colocada sobre el recipiente de envasado en una etapa de montaje separada después de envasar los productos envasados individualmente. De forma alternativa, la tapa puede ser fabricada en combinación con el resto del recipiente de envasado y puede estar dotada de perforaciones u otros medios de desprendimiento. Preferiblemente, la tapa se retira fácilmente después del transporte para permitir mostrar los productos envasados individualmente en el punto de venta sin tener que extraerlos del propio recipiente de envasado; es decir, el recipiente de envasado con la tapa retirada se coloca directamente en el mostrador con los productos envasados individualmente en el mismo.

La superficie superior de la base del recipiente de envasado comprende medios antideslizantes que comprenden una sustancia no deslizante que no se adhiere físicamente a los productos envasados individualmente. La sustancia no deslizante aumenta la fuerza de fricción entre los productos envasados individualmente y la superficie superior de la base. Las sustancias no deslizantes que se adhieren físicamente a los productos envasados individualmente pueden provocar daños en los productos envasados individualmente cuando los mismos se retiran del recipiente de envasado. La sustancia no deslizante puede ser cualquier sustancia que es posible recubrir, aplicar, unir o asociar o impregnar de otro modo sobre la superficie superior de la base o en el interior de la misma. Ejemplos no limitativos adecuados incluyen adhesivos, materiales de caucho, materiales de látex, lacas, barnices o mezclas de los mismos. La sustancia no deslizante comprende un adhesivo, preferiblemente, la sustancia no deslizante es un adhesivo. El uso de sustancias no deslizantes, tales como un adhesivo, es relativamente económico en comparación con métodos de estabilización estructurales más complejos. Además, el uso de un adhesivo mejora la fabricación del recipiente de envasado, ya que el mismo puede ser aplicado de forma relativamente sencilla en la base del recipiente de envasado antes o después de su montaje. De forma específica, el uso de un adhesivo resulta especialmente indicado en fabricación automatizada y procesos a alta velocidad.

La sustancia no deslizante puede ser recubierta o aplicada en toda el área de la superficie superior de la base. De forma alternativa, la sustancia no deslizante puede ser aplicada en la superficie superior de la base como una línea única o como una pluralidad de líneas o hileras, pudiendo ser cada una de las mismas lineal o curvilínea, preferiblemente lineal. La hilera única o la pluralidad de hileras pueden estar separadas por un área de la superficie

superior de la base. Las propias hileras pueden ser continuas o, de forma alternativa, pueden tener forma de secciones intermitentes a lo largo de una trayectoria lineal, con áreas vacías entre las mismas, tal como en forma de puntos o rayas (ver Figura 1). Las hileras pueden discurrir a lo largo de la longitud de la base, del extremo de panel frontal al extremo de panel trasero, esencialmente en paralelo con respecto a la dirección de los paneles laterales, o, de forma alternativa, pueden discurrir transversalmente a través de la anchura de la base, de un panel lateral al otro panel lateral, esencialmente en paralelo con respecto a los paneles frontal y trasero. Preferiblemente, las hileras discurren a lo largo de la longitud de la base, del extremo de panel frontal al extremo de panel trasero. Preferiblemente, la base comprende al menos dos hileras separadas de una sustancia no deslizante. En los casos en que se usan al menos dos hileras separadas de una sustancia no deslizante, las hileras son preferiblemente lineales y paralelas entre sí. En una realización preferida, los medios antideslizantes comprenden un adhesivo aplicado en la superficie superior de la base en dos hileras que discurren a lo largo de la longitud de la base, del extremo de panel frontal al extremo de panel trasero, estando separadas las hileras por un área vacía de la base y estando presente un área vacía de la base en el lado del panel lateral de cada hilera, siendo las hileras generalmente lineales y paralelas entre sí.

La sustancia no deslizante comprende un adhesivo. En la presente memoria, el término “adhesivo” se refiere a cualquier composición o producto adherente conocido por el experto en la técnica como un adhesivo. No obstante, el adhesivo solamente se aplica en la superficie superior de la base y se adhiere a la misma, y no a los productos envasados individualmente. El adhesivo puede ser cualquier adhesivo que permite obtener la fuerza de fricción necesaria entre el adhesivo y los productos envasados individualmente para estabilizar dichos productos en el interior del recipiente de envasado. El adhesivo se cura antes de disponer los productos envasados individualmente en el recipiente de envasado, evitando de este modo la adherencia física entre el adhesivo y los productos envasados individualmente. Los adhesivos que se adhieren físicamente a los productos envasados individualmente pueden provocar daños en los productos envasados individualmente cuando los mismos se retiran del recipiente de envasado. El adhesivo adecuado variará según el tipo de producto y su envase, que forman los productos envasados individualmente. El adhesivo será suficientemente resistente para permanecer adherido a la superficie superior de la base cuando los productos envasados individualmente se disponen en la misma, aunque permitirá crear una adherencia mecánica con respecto a los productos dispuestos sobre la misma, formando de este modo una superficie antideslizante.

Preferiblemente, el adhesivo es un adhesivo de fusión en caliente. Los adhesivos de fusión en caliente son preferidos, ya que, de forma general, los mismos resultan más adecuados para una fabricación automatizada y pueden ser aplicados rápidamente y tienen una mayor estabilidad durante el almacenamiento y el transporte a temperatura ambiente. Los adhesivos de fusión en caliente para su uso en la presente invención están diseñados preferiblemente para adherirse a la superficie superior de la base al ser aplicados en caliente, pero presentan una adhesión limitada a otras superficies una vez enfriados. Se hace referencia a estos adhesivos como adhesivos “poco pegajosos”.

Los adhesivos de fusión en caliente preferidos para usar en la presente invención incluyen adhesivos que tienen un punto de reblandecimiento medido usando un aparato de anillo y bola según ASTM E28-99 de aproximadamente 70 °C a aproximadamente 150 °C, preferiblemente de aproximadamente 80 °C a aproximadamente 125 °C, más preferiblemente de aproximadamente 90 °C a aproximadamente 120 °C. Los adhesivos de fusión en caliente excluyen resinas de baja temperatura, así como resinas de alto punto de fusión. Preferiblemente, el adhesivo de fusión en caliente tiene una viscosidad de aproximadamente 500 a aproximadamente 15000 mPa.s, más preferiblemente de aproximadamente 1000 a aproximadamente 10000 mPa.s, aún más preferiblemente de aproximadamente 1000 a aproximadamente 5000 mPa.s. En la presente memoria, la viscosidad se mide a 175 °C usando un viscosímetro Brookfield Spindle 27 según ASTM D 3236-88.

Los adhesivos de fusión en caliente están basados en caucho termoplástico, poliolefinas amorfas, poliácridatos, polimetacrilatos, copolímeros de ácido acrílico, elastómeros termoplásticos o mezclas de los mismos. Preferiblemente, el adhesivo de fusión en caliente está basado en elastómeros termoplásticos. Son más preferidos los elastómeros termoplásticos que comprenden elastómeros basados en olefina (TPO), elastómeros basados en estireno (TPS), elastómeros basados en uretano (TPU), cauchos sintéticos de etileno propileno dieno reticulado (TPV), caucho sintético PVC butadieno acrilonitrilo (TPZ), elastómeros basados en nylon (TPA) o mezclas de los mismos, preferiblemente elastómeros basados en estireno. Los adhesivos aún más preferidos comprenden elastómeros basados en estireno que además comprenden hidrocarburos y resina. Un ejemplo no limitativo de adhesivo de fusión en caliente adecuado para su uso en la presente invención incluye LUNATAACK® P 4080 C, comercializado por H. B. Fuller.

El recipiente de envasado de la presente invención puede estar hecho de muchos materiales conocidos habitualmente en la técnica de los recipientes de envasado de transporte y presentación. Ejemplos adecuados incluyen cartulina, cartón, madera, metales, panel de fibra, cartón corrugado, bandejas de plástico, bandejas de plástico termoconformadas, mezclas de los mismos y similares. Preferiblemente, el recipiente de envasado está fabricado a partir de un panel corrugado, que es una estructura en capas de revestimientos basados en papel y material ondulado basado en papel que otorga al panel resistencia mecánica. El recipiente de envasado puede ser fabricado a partir de una preforma de cartón que comprende una base según la Figura 1 que se dobla posteriormente, manteniéndose los paneles laterales en su posición usando medios de unión convencionales tales como adhesivo o grapas o similares.

En otra realización de la presente invención se da a conocer una unidad de envasado que comprende un recipiente de envasado según la presente invención y una pluralidad de productos envasados individualmente.

Los productos envasados individualmente adecuados para su uso en la presente invención incluyen productos de confitería, productos de higiene personal, productos domésticos y de lavado de ropa, productos de cuidado para los bebés o mezclas de los mismos, preferiblemente productos de confitería o productos de higiene personal. En la presente memoria, los productos de confitería preferidos incluyen dulces duros, chicles, gominolas o mezclas de los mismos, preferiblemente dulces duros. Los productos de higiene personal preferidos incluyen pastillas de jabón, champús o acondicionadores.

Los productos envasados individualmente adecuados para ser transportados y mostrados en el recipiente de envasado de la presente invención pueden consistir en cualquier producto. Los productos pueden estar envasados como unidades individuales en envases rígidos o flexibles, preferiblemente en envases flexibles. Los tipos adecuados de envases flexibles incluyen cualquier material de envasado flexible que comprende una capa única de material flexible o un laminado de múltiples capas que comprende al menos dos capas de material flexible seleccionado de la lista que comprende polietileno o polipropileno, aluminio, tereftalato de polietileno, nylon, poliestireno, cloruro de polivinilo, papel o mezclas de los mismos. Los envases flexibles preferidos comprenden un laminado de múltiples capas que comprende al menos dos capas de material flexible unidas entre sí. Los envases flexibles más preferidos comprenden un laminado de múltiples capas que comprende al menos una capa de polipropileno orientado y al menos una capa seleccionada de la lista que comprende polietileno, polipropileno, aluminio, tereftalato de polietileno, nylon, poliestireno, cloruro de polivinilo, papel o mezclas de los mismos, preferiblemente polietileno, polipropileno o mezclas de los mismos. Es posible conformar el envase flexible en forma de bolsa o bolsita precintada o como una bolsita o bolsa con refuerzos. Preferiblemente, el envase flexible es una bolsa precintada que tiene al menos un borde precintado.

En los casos en que los productos envasados individualmente comprenden un envase flexible, es preferible que el envase flexible quede dispuesto sobre la superficie superior de la base que comprende la sustancia no deslizante en una orientación específica. Preferiblemente, los envases flexibles quedan orientados para no quedar dispuestos verticalmente en la base. Preferiblemente, los envases flexibles quedan envasados en el recipiente de envasado de modo que los mismos quedan inclinados hacia el extremo de panel trasero del recipiente de envasado. Más preferiblemente, los envases flexibles quedan inclinados hacia el extremo de panel trasero del recipiente de envasado formando un ángulo más grande que aproximadamente 0° a aproximadamente 45° con respecto a la vertical. Aún más preferiblemente, el ángulo es de aproximadamente 10° a aproximadamente 40° con respecto a la vertical, aún más preferiblemente de aproximadamente 20° a aproximadamente 35° con respecto a la vertical. Sorprendentemente, se ha descubierto que el ángulo de envasado de los envases flexibles influye en la estabilidad de los productos envasados individualmente al ser mostrados en un mostrador en el punto de venta al detalle y, de forma específica, después de que los consumidores han retirado los primeros productos envasados individualmente del recipiente de envasado. Si los productos se envasan verticalmente formando un ángulo superior a 45° , los productos envasados individualmente tenderán a caerse hacia delante o hacia atrás, ocultando el área de presentación a la vista de los consumidores. El ángulo de envasado, en combinación con la sustancia no deslizante, mantienen la estabilidad y la visibilidad de los productos envasados individualmente durante su transporte y en un mostrador y, especialmente, después de haber retirado los primeros productos envasados individualmente del recipiente de envasado.

La presente invención también da a conocer un método de fabricación del recipiente de envasado de la presente invención. El experto en la técnica sabe generalmente montar recipientes de envasado por sí mismo. De forma general, al usar cartulina o cartón, se dispone una preforma de cartón que comprende una base de recipiente similar a la mostrada en la Figura 1 que se extiende o transforma doblándola a lo largo de unas líneas de pliegue predeterminadas y manteniendo los paneles laterales, frontal y trasero en posición vertical mediante adhesivos o grapas. De forma alternativa, es posible fabricar el recipiente de envasado disponiendo una base de recipiente y unos paneles laterales, frontal y trasero separados y, opcionalmente, una tapa, y extendiendo o transformando las partes individuales hasta formar un recipiente de envasado uniendo los paneles laterales y frontal y trasero a la base y uniendo a continuación la tapa opcional. Se ha descubierto que los medios antideslizantes que comprenden una sustancia no deslizante de la presente invención resultan especialmente adecuados para su aplicación durante la etapa de extensión en la fabricación del recipiente de envasado, en vez de durante la fabricación de la preforma de cartón o de la base del recipiente, ya que esto mejora la capacidad de transportar la preforma de cartón o la base del recipiente y su capacidad de procesamiento en la fase de extensión o transformación.

El recipiente de envasado de la presente invención se puede fabricar mediante un método que comprende las etapas de:

- a) disponer una base para dicho recipiente de envasado adaptada para su extensión o transformación hasta formar dicho recipiente de envasado, teniendo la base una superficie superior;
- b) aplicar una sustancia no deslizante que comprende un adhesivo para los productos envasados individualmente que se ha previsto envasar; y
- c) extender o transformar la base hasta formar un recipiente de envasado;

en donde el método de fabricación además comprende la etapa de permitir que la sustancia no deslizante se solidifique, enfríe o cure después de haber sido aplicada en la superficie superior de la base.

El método de fabricación comprende preferiblemente llevar a cabo las etapas (a) y (b) secuencialmente, es decir, la etapa (a) en primer lugar y la etapa (b) a continuación. Las etapas (b) y (c) pueden llevarse a cabo secuencialmente, ya sea en orden, es decir, (b) en primer lugar y (c) a continuación o, de forma alternativa, (c) y luego (b). En una realización alternativa, las etapas (b) y (c) pueden llevarse a cabo simultáneamente. La etapa (c), que consiste en extender o transformar la base hasta formar un recipiente de envasado, comprende preferiblemente la unión y/o la extensión en una posición vertical de los paneles laterales y, preferiblemente, de los paneles frontal y trasero. Estos paneles se mantienen en su posición mediante el uso de medios de unión conocidos por el experto en la técnica de la conformación de recipientes de envasado. Ejemplos no limitativos incluyen el uso de adhesivos o grapas; no obstante, es posible unir los lados mediante otros medios de unión, tales como tornillos, bridas, clavos o mezclas de los mismos.

La etapa de permitir que la sustancia no deslizante aplicada en la superficie superior de la base se solidifique, enfríe o cure antes de envasar los productos envasados individualmente en el recipiente de envasado fabricado tal como se ha descrito debe llevarse a cabo después de la aplicación de la sustancia no deslizante en la base, pero puede realizarse antes, después o durante la extensión o la transformación de la base para formar el recipiente de envasado de la presente invención. Preferiblemente, la sustancia no deslizante se deja solidificar, enfriar o curar durante un periodo de al menos aproximadamente 10 segundos, preferiblemente de aproximadamente 10 segundos a aproximadamente 120 segundos, más preferiblemente de aproximadamente 20 segundos a aproximadamente 60 segundos.

Preferiblemente, el adhesivo se aplica en la superficie superior de la base antes, al mismo tiempo o después de la aplicación de los adhesivos usados para mantener en posición vertical los paneles laterales, frontal y trasero. Un método de configuración de este tipo mejora la velocidad y la facilidad de extender el recipiente de envasado de la presente invención. El mismo también evita la necesidad de manipulaciones mecánicas complejas del recipiente de envasado para obtener el efecto de estabilización en los productos envasados individualmente situados en su interior.

A continuación de la extensión y transformación de la base en un recipiente de envasado según la presente invención, la unidad de envasado de la presente invención puede ser fabricada disponiendo el recipiente de envasado obtenido mediante el método de fabricación descrito anteriormente y colocando en su interior una pluralidad de productos envasados individualmente. Preferiblemente, los productos envasados individualmente se envasan para quedar inclinados hacia el panel trasero del recipiente de envasado formando un ángulo más grande que 0° a aproximadamente 45° con respecto a la vertical, más preferiblemente de aproximadamente 10° a aproximadamente 40° con respecto a la vertical, aún más preferiblemente de aproximadamente 20° a aproximadamente 35° con respecto a la vertical.

Ejemplo

Se dispone una preforma de cartón que comprende una base según la Figura 1 hecha de panel corrugado. La preforma de cartón puede extenderse para crear un recipiente de envasado según la presente invención. La preforma de cartón tiene una base (10) de forma rectangular que tiene una superficie superior (11) y una superficie inferior (12). A lo largo de los lados largos de la base rectangular (10) están dispuestos dos paneles laterales (13, 14) situados en la posición horizontal de la preforma de cartón pero que se extienden hacia arriba en dirección perpendicular con respecto a la base (10) del recipiente de envasado después de su extensión. Un panel frontal (15) está dispuesto en el extremo (17) de panel frontal de la base (10). Un panel trasero (16) está dispuesto en el extremo (18) de panel trasero de la base (10). Los paneles frontal y trasero (15, 16) están situados en la posición horizontal de la preforma de cartón, de forma similar a los paneles laterales, y se extienden hacia arriba en dirección perpendicular con respecto a la base (10) del recipiente de envasado después de su extensión. De forma general, los paneles laterales (13, 14) y los paneles frontal y trasero (15, 16) se extienden doblando la preforma de cartón a lo largo de las líneas (19) de pliegue que separan la base (10) de los paneles verticales (13, 14, 15, 16). Los paneles frontal y trasero (15, 16) se mantienen en su posición contra los paneles laterales mediante el uso de un adhesivo, HL9202, comercializado por Henkel Technologies.

Una vez extendida, la unidad de envasado presenta el aspecto mostrado en la Figura 2. Los medios antideslizantes se han representado mediante líneas discontinuas (20). Los medios antideslizantes (20) están formados por dos hileras lineales separadas de LUNATAK® P 4080 C, comercializado por H. B. Fuller, un adhesivo de fusión en caliente que tiene una temperatura de reblandecimiento de 92 °C y una viscosidad de 1700 mPa.s a 175 °C. Las hileras lineales se aplican como una serie de rayas a lo largo del eje longitudinal del recipiente de envasado, que discurre del extremo (17) de panel frontal al extremo (18) de panel trasero. La sustancia no deslizante de fusión en caliente LUNATAK® P 4080 C se aplica en la preforma de cartón durante su extensión mecanizada, ya sea antes, después o al mismo tiempo que la aplicación del adhesivo de fusión en caliente basado en polietileno HL9202, comercializado por H. B. Fuller, que mantiene los paneles (13, 14, 15, 16) laterales, frontal y trasero unidos entre sí. La base (10), los paneles laterales (13, 14) y los paneles (15, 16) frontal y trasero se extienden a continuación para formar el recipiente de envasado. El recipiente de envasado se deja en posición vertical de aproximadamente 20 a aproximadamente 30 segundos para permitir que la sustancia no deslizante de fusión en caliente LUNATAK® P 4080 C y el adhesivo HL9202 se enfríen antes de pasar a la fase de envasado.

- Una vez se ha realizado el montaje y se han curado los adhesivos, de doce a veinte productos envasados individualmente que comprenden productos de confitería contenidos en un envase flexible hecho de un laminado de capas múltiples que comprende una capa de polipropileno orientado y una capa de polietileno se disponen en el recipiente de envasado. Los envases flexibles comprenden una bolsa precintada que tiene dos bordes precintados en la parte inferior y en la parte superior de la bolsa. Los envases flexibles se colocan sobre la superficie superior (11) y los medios antideslizantes (20) en el recipiente de envasado formando un ángulo de 30° con respecto a la vertical. El recipiente de envasado es transportado a una ubicación de venta al detalle en la que el recipiente de envasado se coloca en el mostrador para ser mostrado para su venta al detalle. Incluso después de su transporte y de que los primeros productos envasados individualmente se han retirado del recipiente de envasado, los productos envasados individualmente permanecen en posición vertical con sus caras frontales presentadas al consumidor, aumentando la presencia en el mostrador del punto de venta de los productos envasados individualmente.

REIVINDICACIONES

1. Un recipiente de envasado para transportar y/o mostrar una pluralidad de productos envasados individualmente que pueden estar contenidos en el mismo, comprendiendo el recipiente de envasado una base (10) que tiene una superficie superior (11) que comprende medios antideslizantes (20), en donde los medios antideslizantes (20) comprenden una sustancia no deslizante que no se adhiere físicamente a los productos envasados individualmente;
5
10
caracterizado por que la sustancia no deslizante comprende un adhesivo curado antes de disponer los productos envasados individualmente en el recipiente de envasado.
2. El recipiente de envasado según la reivindicación 1, en donde dicho adhesivo es un adhesivo de fusión en caliente.
- 15 3. El recipiente de envasado según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde dicho adhesivo comprende un adhesivo basado en caucho termoplástico, poliolefinas amorfas, poliacrilatos, polimetacrilatos, copolímeros de ácido acrílico, elastómeros termoplásticos o mezclas de los mismos.
- 20 4. El recipiente de envasado según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la sustancia no deslizante está aplicada en la totalidad de la superficie superior (11) de la base (10) o está aplicada como una hilera única o una pluralidad de hileras separadas.
- 25 5. El recipiente de envasado según la reivindicación 4, en donde la base (10) tiene un extremo (17) de panel frontal y un extremo (18) de panel trasero y en donde la sustancia no deslizante está aplicada como una hilera única o una pluralidad de hileras separadas que discurren a lo largo de la longitud de la base (10) del extremo (17) de panel frontal al extremo (18) de panel trasero.
- 30 6. El recipiente de envasado según la reivindicación 4 o la reivindicación 5, en donde dichas hileras separadas son lineales o curvilíneas, preferiblemente lineales.
7. El recipiente de envasado según una cualquiera de las reivindicaciones 4 a 6, en donde las hileras separadas son lineales y paralelas entre sí.
- 35 8. El recipiente de envasado según una cualquiera de las reivindicaciones 4 a 7, en donde dicha sustancia no deslizante está aplicada como al menos dos hileras, más preferiblemente dos hileras.
9. Una unidad de envasado, que comprende:
40 a) un recipiente de envasado según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8; y
b) una pluralidad de productos envasados individualmente.
- 45 10. La unidad de envasado según la reivindicación 9, en donde dichos productos envasados individualmente comprenden envases rígidos o flexibles, preferiblemente envases flexibles.
- 50 11. La unidad de envasado según la reivindicación 9 o la reivindicación 10, en donde dichos productos envasados individualmente llenan la unidad de envasado para quedar inclinados hacia el extremo de panel trasero de la base formando un ángulo más grande que aproximadamente 0° a aproximadamente 45° con respecto a la vertical.
- 55 12. La unidad de envasado según una cualquiera de las reivindicaciones 8 a 11, en donde dichos productos comprenden productos de confitería, productos de higiene personal, productos domésticos y de lavado de ropa, productos de cuidado para los bebés o mezclas de los mismos, preferiblemente productos de confitería o productos de higiene personal.
- 60 13. Un método de fabricación de un recipiente de envasado adecuado para transportar y/o mostrar productos envasados individualmente, que comprende las etapas de:
65 a) disponer una base (10) para dicho recipiente de envasado adaptada para su extensión o transformación hasta formar dicho recipiente de envasado, teniendo la base una superficie superior (11);
b) aplicar una sustancia no deslizante que comprende un adhesivo a la superficie superior (11) de la base (10) que está adaptada para no adherirse físicamente a los productos envasados individualmente que se ha previsto envasar; y
c) extender o transformar la base (10) hasta formar un recipiente de envasado;

en donde el método de fabricación además comprende la etapa de permitir que la sustancia no deslizante aplicada a la superficie superior (11) de la base (10) se solidifique, enfríe o cure antes de envasar los productos envasados individualmente.

- 5
14. Un método de fabricación de una unidad de envasado según una cualquiera de las reivindicaciones 9 a 12, que comprende fabricar un recipiente de envasado según el método de la reivindicación 13 y la etapa adicional de llenar con una pluralidad de productos envasados individualmente el recipiente de envasado.

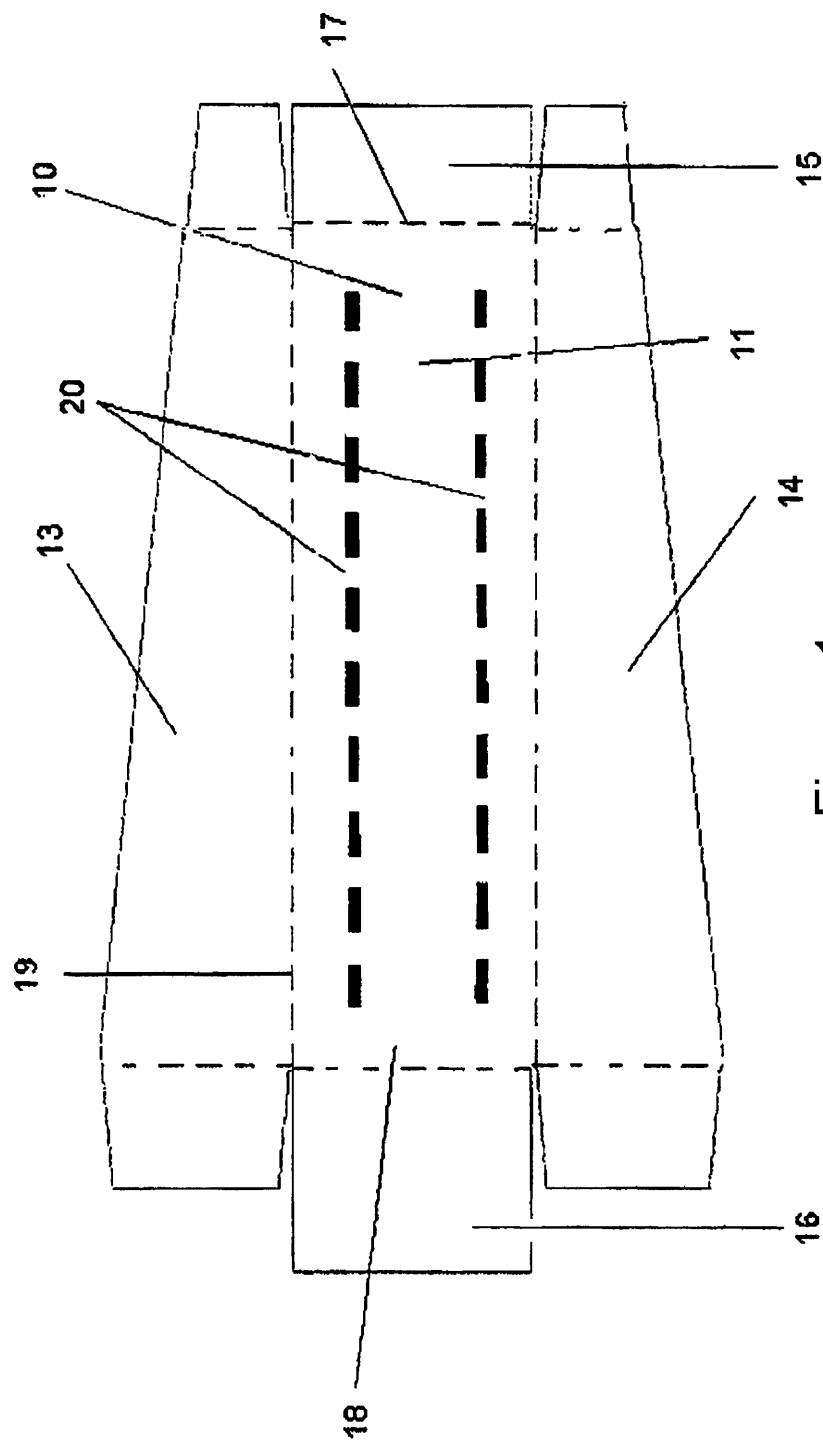


Figure 1

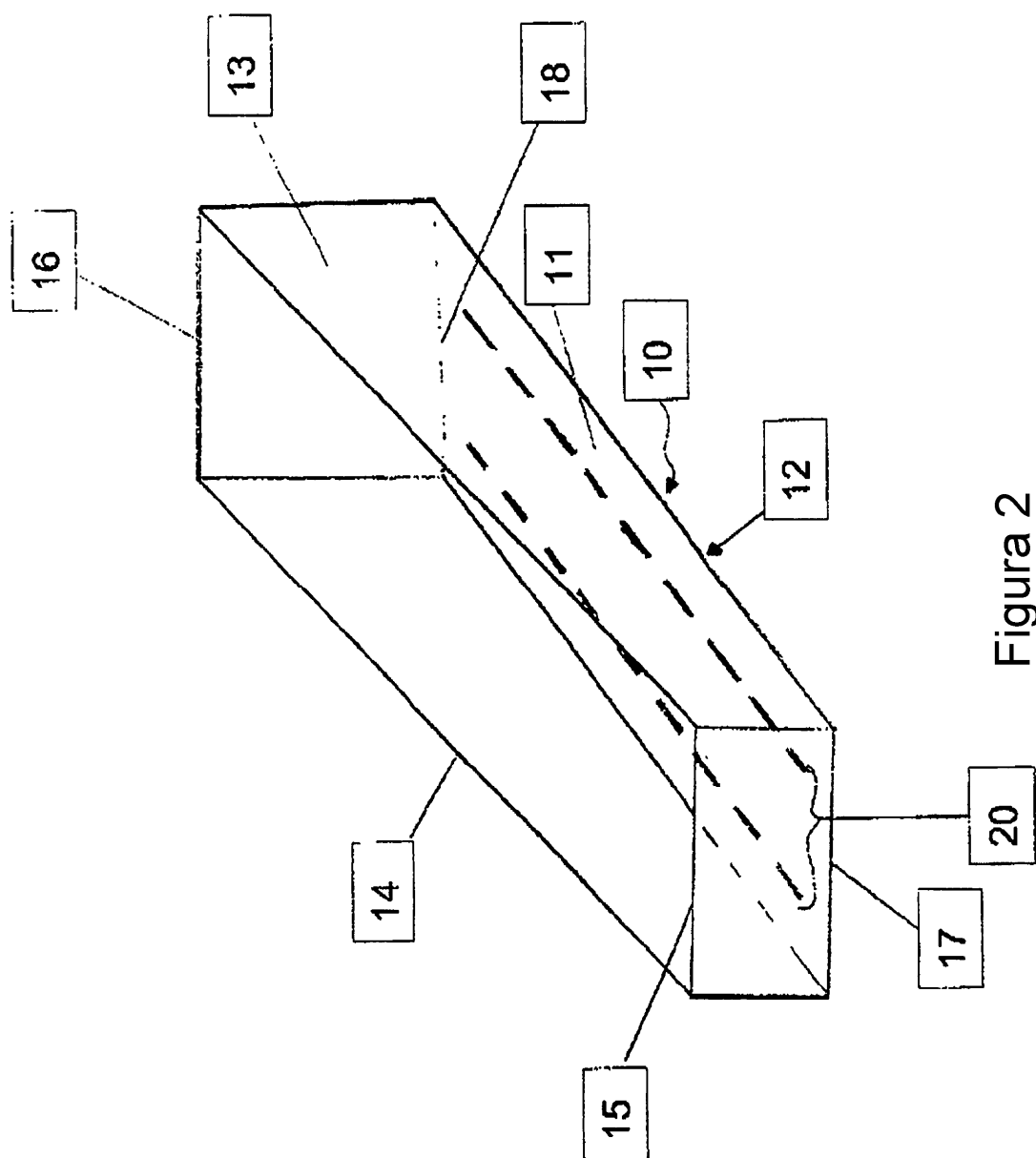


Figura 2