

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 650 376**

51 Int. Cl.:

B65D 5/06 (2006.01)

B65D 5/54 (2006.01)

B65D 75/58 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **17.11.2014 E 14193483 (6)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **13.09.2017 EP 2883807**

54 Título: **Pieza en bruto y estuche hermético y recerrable para el acondicionamiento de productos alimenticios**

30 Prioridad:

12.12.2013 FR 1362465

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

18.01.2018

73 Titular/es:

**FINEGA (100.0%)
ZI Lieudit Gournier
26200 Montélimar, FR**

72 Inventor/es:

AUTAJON, GÉRARD

74 Agente/Representante:

CURELL AGUILÁ, Mireia

ES 2 650 376 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

Pieza en bruto y estuche hermético y recerrable para el acondicionamiento de productos alimenticios.

5 La presente invención se refiere al campo del embalaje y tiene más particularmente por objeto un estuche de acondicionamiento hermético de cartón, fabricado a partir de una sola pieza, que comprende una abertura inicialmente sellada y recerrable.

10 El estuche de acondicionamiento según la invención encuentra aplicación en particular en el campo del embalaje de productos alimenticios sólidos, semilíquidos o pastosos y, en particular, a título de ejemplo particular del embalaje de tabletas de chocolate.

15 En la técnica anterior, se propusieron numerosas invenciones para asegurar el acondicionamiento de productos alimenticios sólidos tales como una tableta de chocolate. Por ejemplo, la patente GB 2 441 325 describe un embalaje realizado a partir de una pieza en bruto de cartón provista de un sistema de recorte no pasante que permite delimitar una solapa de apertura provista de una hendidura de presión para facilitar su apertura. El sistema de recorte no pasante está dispuesto para delimitar, después de la apertura, unas lengüetas que vienen a cooperar con el cuerpo del embalaje para asegurar el bloqueo de la solapa en la posición cerrada.

20 Un inconveniente de un estuche de este tipo es que no es hermético ni al aire ni a la humedad, que necesita un embalaje suplementario para el producto alimenticio a acondicionar. Otro inconveniente de este estuche de embalaje es la dificultad de colocar la solapa de cierre en su posición cerrada.

25 En el campo del embalaje de productos alimenticios líquidos, se conocen unos estuches de acondicionamiento de cartón con revestimiento hermético. A título de ejemplo, el documento EP 0 405 322 describe un estuche de acondicionamiento de cartón, destinado esencialmente a contener unos líquidos, recubierto por un material sintético o por un material apto para el sellado. Este estuche comprende un sistema de cierre por termosellado que consiste, después del ensamblaje de la pieza en bruto en un paralelepípedo, en aplastar y termosellar un extremo del estuche creando así un extremo en forma de trapecio, y en plegar el segundo extremo de manera que se obtenga una base plana. La apertura de este estuche se efectúa por el rasgado la parte sellada superior. El inconveniente principal de este estuche es que no es recerrable. Además, el conformado del estuche a partir de la pieza en bruto no es fácil de llevar a cabo. Finalmente, este estuche resulta poco adaptado para el acondicionamiento de productos sólidos o pastosos.

35 Asimismo, el documento WO 2009127783 describe un cuerpo de estuche paralelepípedo y provisto de un cierre en forma de prisma. Con el fin de realizar un estuche de este tipo, el documento describe la realización de una parte de unión entre el cuerpo del estuche y una banda termosellada. Esta banda permite dar estabilidad al estuche y permite el ensamblaje del estuche en forma de prisma. El principal inconveniente de esta realización es un ensamblaje difícil debido a un gran número de líneas de plegado. Además, la apertura del estuche se realiza mediante un sistema de desgarrado de la banda termosellada que no permite recerrar el estuche.

Los documentos JP 07 291350, JP 2003 002324, WO 83/00677, WO 2010/046623 y US nº 4.460.088 describen unos embalajes que comprenden una solapa de apertura.

45 La presente invención prevé por lo tanto remediar los inconvenientes del estado de la técnica proponiendo una nueva pieza en bruto precortada para la realización, mediante simples operaciones de plegado y de sellado, de un estuche de acondicionamiento para un producto alimenticio sólido, pastoso o semilíquido, que presente un carácter hermético pudiendo ser abierto fácilmente y recerrado a voluntad.

50 Con el fin de alcanzar este objetivo, la presente invención propone una pieza en bruto para la realización de un estuche de forma generalmente paralelepípedica de acondicionamiento hermético de un producto alimenticio. Esta pieza en bruto se realiza de acuerdo con las enseñanzas de la reivindicación 1.

55 Según unos modos de realización particulares, una pieza en bruto de este tipo presenta una o varias de las características adicionales siguientes, incluso todas estas características:

- las bandas de cierre están provistas de una película adhesiva o termosellable;
- los paneles dorsales presentan cada uno una zona de recubrimiento destinada a ser sellada herméticamente por una junta adhesiva una contra la otra, para formar un panel posterior de estuche formado a partir de la pieza en bruto;
- la capa estanca al aire y/o a la humedad está constituida por un revestimiento aplicado sobre la pieza en bruto;
- la solapa se extiende hasta por lo menos un segundo panel contiguo al panel que comprende el recorte; y

- la solapa se extiende de un extremo al otro del panel.

5 Otro objeto de la invención es un estuche de forma general paralelepípedica para el acondicionamiento hermético de un producto alimenticio, del tipo constituido por plegado, fijación y conformación de una pieza en bruto precortada. Es conforme a las enseñanzas de la reivindicación 7.

Según unos modos de realización particulares, un estuche de este tipo presenta una o varias de las características adicionales siguientes, incluso todas estas características:

- 10
- las bandas de cierre se mantienen plegadas sobre sí mismas gracias a unas películas adhesivas o termoselladas; y
 - la solapa se extiende hasta por lo menos un segundo panel contiguo al panel que comprende el recorte pasante.
- 15

Otras características diversas se desprenden de la descripción siguiente, hecha con referencia a los dibujos adjuntos que muestran, a modo de ejemplos no limitativos, unas formas de realización del objeto de la invención.

- 20
- la figura 1 representa una pieza en bruto en plano para la realización de un estuche de acondicionamiento según la presente invención;
 - la figura 2 representa en vista posterior y en perspectiva un estuche de acondicionamiento según la presente invención obtenido a partir de la pieza en bruto de la figura 1;
- 25
- la figura 3 representa en vista frontal un estuche de acondicionamiento según la presente invención; y
 - la figura 4 representa en vista frontal y en perspectiva un estuche de acondicionamiento según la presente invención, estando la solapa desplazada con respecto al estuche.
- 30

La presente invención propone un nuevo embalaje de tipo estuche E, representado en las figuras 2 a 4. Este nuevo estuche E de forma general paralelepípedica está adaptado particularmente al acondicionamiento hermético de uno o varios productos alimenticios sólidos, semilíquidos o pastosos. De este modo, según la invención, los productos alimenticios sólidos son del tipo: tabletas de chocolate, bombones u onzas de chocolate a granel. Los productos alimenticios pastosos son por ejemplo pastas de fruta, carnes o quesos guardados apilados o a granel. En la continuación de la descripción, el producto alimenticio se designa como tableta de chocolate.

35

Según la invención, este nuevo estuche E se obtiene por plegado de una pieza en bruto de material acartonado precortada 1, representada en la figura 1.

40

Como se desprende de esta figura 1, la pieza en bruto precortada 1 se realiza de una sola pieza de cartón. Una de las caras, por lo menos, de la pieza en bruto precortada 1 está provista de una capa estanca al aire y/o a la humedad. De este modo, la pieza en bruto 1 comprende opuestamente a una cara externa 1a, una cara interna 1b que presenta una capa estanca al aire y/o a la humedad. De forma ventajosa, la capa estanca al aire y/o a la humedad está constituida por un revestimiento aplicado sobre la cara interna de la pieza en bruto o por un tratamiento realizado sobre la cara interna de la pieza en bruto.

45

La pieza en bruto precortada 1 comprende un panel frontal 2, dos paneles laterales 3 y 4 posicionados a uno y otro lado del panel frontal 2, y dos paneles dorsales 5 y 6, posicionados cada uno en la continuidad de un panel lateral. Estos cinco paneles tienen una forma sustancialmente rectangular y están destinados a constituir unas paredes del estuche E. Los paneles 3 y 4 laterales tienen unas dimensiones sustancialmente idénticas.

50

Estos cinco paneles están articulados sucesivamente entre ellos por unas líneas de plegado de los paneles l1, l2, l3 y l4, paralelas entre sí. Los cinco paneles 2, 3, 4, 5 y 6 presentan, además, un primer 7 y un segundo 8 extremos de paneles. En el primer extremo 7, los cinco paneles 2, 3, 4, 5 y 6 están unidos a una banda de unión 9, mediante la cual están unidos a una banda de cierre 10. La banda de unión 9 está unida, por una parte, a los cinco paneles 2, 3, 4, 5 y 6 y, por otra parte, a la banda de cierre 10, por unas líneas de plegado de primer extremo l5 y l6, perpendiculares a las líneas de plegado l1, l2, l3 y l4 de los paneles. Además, tal como aparece en la figura 1, la banda de cierre 10 está provista de dos líneas de plegado sobre sí misma l7 y l8, paralelas a las líneas de plegado de los paneles l1, l2, l3 y l4 y posicionadas cada una a nivel de un panel lateral 3 o 4 y, preferentemente en el medio de dicho panel lateral 3, 4.

55

60

Según una característica esencial de la invención, los cinco paneles 2, 3, 4, 5 y 6 están unidos por el segundo extremo 8 a una segunda banda de cierre 11 mediante una segunda banda de unión 12. La segunda banda de unión 12 está unida por una parte, a los cinco paneles 2, 3, 4, 5 y 6 y, por otra parte, a la segunda banda de

65

cierre 11, mediante, respectivamente, unas líneas de plegado I9 y I10 perpendiculares a las líneas de plegado de los cinco paneles entre ellos.

Además, la segunda banda de cierre 11 comprende por lo menos dos líneas de plegado sobre sí misma I11 y I12, paralelas a las líneas de plegado de los cinco paneles 2, 3, 4, 5 y 6 entre ellos y posicionadas cada una a nivel de un panel lateral 3 o 4 y preferentemente en el medio de dicho panel lateral 3, 4. De este modo, para cada panel lateral 3, 4, la línea de plegado sobre sí misma I11 respectivamente y I12 de la segunda banda de cierre 11 se extiende en prolongación de la línea de plegado sobre sí misma I7 y respectivamente I8 de la banda de cierre 10.

De forma típica, en la realización del estuche E, las bandas de cierre 10 y 11 están destinadas a ser replegadas cada una sobre sí misma, antes de que las partes en contacto sean ensambladas juntas por termosellado o gracias a una película adhesiva.

Según otra característica esencial de la invención, uno por lo menos de los cinco paneles comprende por lo menos un sistema de precorte no pasante P1, P2, prolongado por un recorte pasante d1 que se extiende por todo el grosor de la pieza en bruto desembocando en las caras interna 1b y externa 1a. El sistema de precorte no pasante y el recorte pasante d1 permiten formar una solapa de apertura 13 que da acceso al interior del estuche formado. De forma típica, el sistema de precorte no pasante P1, P2 y el recorte pasante d1 son tales que la solapa 13 de apertura se articula alrededor de una línea de plegado de los paneles I1, I2, I3, I4. En el ejemplo ilustrado, el sistema de precorte P1, P2 y el recorte pasante d1 están dispuestos principalmente en una parte del panel frontal 2.

El sistema de precorte no pasante P1, P2 comprende por lo menos dos líneas de recorte paralelas entre sí, detenidas en profundidad en el material de la pieza en bruto 1 sin estar unidas, y dispuestas en relación de proximidad cada una a partir de una cara 1a, 1b diferente de la pieza en bruto. Según la invención, el sistema de precorte no pasante comprende dos líneas de recorte paralelas y desplazadas lateralmente entre ellas, una de las cuales está realizada a partir de la cara interna 1b y la otra está dispuesta a partir de la cara externa 1a. Una de las dos líneas de recorte no pasante está realizada de forma típica en continuo con el recorte pasante d1, para formar la solapa 13. De forma ventajosa, los recortes no pasantes se realizan ya sea por medios mecánicos de recorte, ya sea por medios ópticos tales como rayos láser. Las funciones y ventajas del sistema de precorte no pasante se entenderán mejor en la continuación de la descripción relativa al estuche E, una vez formado. El sistema de precorte no pasante está constituido por dos conjuntos de dos líneas de recorte no pasante P1 y P2, estando los dos conjuntos P1 y P2 separados y prolongados en continuidad por el recorte pasante d1 que se encuentra por ejemplo dispuesto en la parte central del panel frontal 2. Estos dos conjuntos P1 y P2 y el recorte pasante d1 definen entonces los bordes de la solapa 13.

Según un modo preferido de realización de la invención, la solapa 13 se extiende de un extremo al otro del panel que la porta, a saber el panel frontal 2 en el ejemplo ilustrado y hasta el nivel de la línea de plegado I2 entre el panel frontal 2 y el panel lateral 4. De forma ventajosa, la solapa 13 se extiende por lo menos hasta un segundo panel contiguo al panel que la porta. De este modo, tal como se desprende de la figura 1, las líneas de recorte no pasante P1, P2 se realizan sobre el panel lateral 4 entre las dos líneas de plegado I2, I4 del panel lateral 4. La solapa 13 está así destinada a articularse en el ejemplo ilustrado, según la línea de plegado I4 situada entre el panel lateral 4 y el panel dorsal 6.

Según otra característica esencial, el recorte pasante d1 está completamente recubierto por una etiqueta adhesiva 14 fijada sobre la cara externa 1a de la pieza en bruto 1 y, en el ejemplo ilustrado, sobre el panel frontal 2. Esta etiqueta adhesiva 14 que desborda alrededor del recorte pasante d1 permite asegurar la estanqueidad a nivel del recorte pasante d1. Además, la etiqueta 14 comprende una zona de fijación permanente 15 por lo menos en una parte de la solapa 13 de tal modo que la etiqueta 14 pueda quedar fijada sobre la solapa 13 sean cuales sean los desplazamientos de la solapa con respecto a la pieza en bruto para asegurar la apertura o el cierre del estuche como se explicará en la continuación de la descripción. La etiqueta adhesiva 14 comprende asimismo una zona de fijación reposicionable 16 que permite, de forma repetida, abrir y cerrar la solapa 13 con respecto a la pieza en bruto 1. Esta zona de fijación reposicionable 16 está situada por lo tanto por lo menos en parte fuera de la solapa 13, a saber sobre una parte del panel frontal 2 en el ejemplo ilustrado.

Las zonas de fijación permanente 15 y reposicionable 16 de la etiqueta 14 se pueden realizar de cualquier modo apropiado. Por ejemplo, la zona de fijación permanente 15 se puede realizar con un adhesivo permanente mientras que la zona de fijación reposicionable 16 se puede realizar con un adhesivo reposicionable o con la ayuda de un adhesivo permanente combinado con un barniz. Se debe observar que la etiqueta 14 puede estar provista de una zona desprovista de cola, contigua a la zona de fijación reposicionable 16, para facilitar las operaciones de apertura y cierre de la solapa 13.

Según un modo de realización ventajoso, los paneles dorsales 5 y 6 presentan cada uno una zona de recubrimiento destinada a sellarlos herméticamente uno contra el otro mediante una junta adhesiva o mediante termosellado, con el fin de formar un panel dorsal del estuche E formado a partir de la pieza en bruto 1.

La pieza en bruto precortada 1 como se representa en la figura 1 y descrita anteriormente es conformada según unos modos particularmente sencillos y fáciles de plegado y de sellado de los paneles para formar el estuche E.

5 Según un modo preferido de realización de la invención, la conformación de la pieza en bruto precortada 1 comienza con el posicionamiento de la tableta de chocolate sobre el panel frontal 2, sobre la cara interna 1b de la pieza en bruto 1 que comprende el revestimiento estanco al aire y/o a la humedad.

10 Tal como se desprende de la figura 2, conviene luego abatir los dos paneles dorsales 5 y 6, con el fin de que vayan enfrente del panel frontal 2, asegurando el plegado de los paneles laterales 3, 4 con respecto al panel frontal 2, según las líneas de plegado de los paneles 11, 12 y el plegado de los paneles dorsales 5, 6 según las líneas de plegado 13, 14. Esta operación de plegado se completa con el plegado de las primera y segunda bandas de cierre 10 y 11 según las líneas de plegado 17, 18, 111 y 112 posicionadas a nivel de los paneles laterales. Además, conviene tener cuidado en abatir los paneles dorsales 5 y 6 en posición de recubrimiento parcial de
15 para formar el panel dorsal del estuche E, tal como aparece en la figura 2.

20 En esta posición, cada banda de cierre 10, 11 tiene su parte situada entre las líneas de plegado 17-18 y 111-112 que se encuentra enfrente de las partes replegadas de la banda de cierre situadas entre las líneas de plegado 17, 18 - 111, 112 y los bordes vecinos libres de la banda de cierre. Las dos partes replegadas y la parte no replegada de cada banda de cierre 10, 11 están selladas juntas de forma hermética, ya sea mediante termosellado, ya sea mediante un adhesivo. De forma ventajosa, si las bandas de cierre 10 y 11 térmicamente para formar el estuche E, entonces las primera y segunda bandas de unión 9 y 12 presentan unas dimensiones suficientes para asegurar el aislamiento térmico de la tableta de chocolate cuando tiene lugar el termosellado.

25 Evidentemente, el experto en la materia sería capaz de sellar las primera y segunda bandas de cierre, antes de sellar los paneles dorsales entre sí.

30 Según otro modo de realización de la invención, la conformación de la pieza en bruto precortada 1 consiste en primer lugar en abatir los dos paneles dorsales 5 y 6, procurando plegar las primera y segunda bandas de cierre 10 y 11 según las líneas de plegado 17, 18, 111 y 112 posicionadas a nivel de los paneles laterales. Conviene entonces sellarlos herméticamente uno contra el otro para formar el panel dorsal del estuche E gracias a una junta adhesiva o mediante termosellado, tal como aparece en la figura 2. Una vez sellados herméticamente los paneles dorsales, conviene sellar la primera banda de cierre 10 mediante un adhesivo o mediante termosellado.
35 Conviene insertar a continuación la tableta de chocolate en el estuche E antes de sellar la segunda banda de cierre 11 mediante un adhesivo o mediante termosellado.

40 De forma ventajosa, si la segunda banda de cierre 11 está sellada térmicamente, entonces la segunda banda de unión 12 presenta unas dimensiones suficientes que aseguran el aislamiento térmico de la tableta de chocolate cuando tiene lugar el termosellado.

45 El estuche E se forma así por plegado, fijación y conformación de la pieza en bruto precortada 1. Como se desprende más particularmente de la figura 3, el estuche E así formado se cierra inicialmente herméticamente alrededor de la tableta de chocolate, estando su cara interna 1b recubierta por un revestimiento estanco al aire y/o a la humedad. Tal como se desprende más particularmente de las figura 2, 3 y 4, el estuche E comprende un cuerpo de estuche C de forma general paralelepípedica, formado principalmente por el plegado sobre sí mismos del panel frontal 2, de los paneles laterales 3, 4 y de los paneles dorsales 5, 6. El cuerpo de estuche C comprende así el panel frontal 2 que se extiende frente al panel dorsal formado por el ensamblaje continuo de los paneles dorsales 5, 6, el panel frontal 2 y el panel dorsal 5, 6, estando unidos juntos por los paneles laterales 3, 4 que se extienden uno enfrente del otro. El cuerpo de estuche C está provisto, en un extremo, de una banda de cierre 10 plegada y sellada sobre sí misma, y unida al cuerpo de estuche por medio de una banda de unión 9. Esta banda de unión 9 presenta un perfil en bisel.

50 Según la invención, el cuerpo de estuche C está provisto, en otro extremo, de una segunda banda de cierre 11 respectivamente, unida a los cinco paneles del cuerpo C mediante una segunda banda de unión 12, que está plegada y presenta un perfil biselado. La segunda banda de cierre 11 está plegada y sellada sobre sí misma.

55 Un estuche de este tipo tiene así la ventaja de ser totalmente hermético antes de su primera apertura. Cuando un usuario desea acceder a la tableta de chocolate por primera vez, estira de la etiqueta 14 a partir de su zona de fijación reposicionable 16 para provocar su despegue con respecto al panel frontal 2 hasta el recorte pasante d1. A continuación el usuario continúa con el movimiento de tracción sobre la etiqueta 14. La aplicación de una fuerza de tracción sobre la etiqueta 14 que está enganchada a la solapa 13 por su zona de fijación permanente
60 15 conduce a separar la solapa 13 con respecto a la pieza en bruto desgarrándola al mismo tiempo a lo largo del sistema de precorte no pasante P1 y P2. La apertura de la solapa 13 se realiza entonces hasta su pivotamiento alrededor de la línea de plegado 12 entre el panel frontal 2 y el panel lateral 4. El usuario puede entonces continuar con el movimiento de desplazamiento de la solapa 13 de manera que desgarra, según el
65

sistema de precorte no pasante P1 y P2, el panel lateral 4 contiguo al panel frontal 2 hasta su pivotamiento alrededor de la línea de plegado l4 entre el panel lateral contiguo 4 al panel frontal 2 y el panel dorsal 6 en continuidad con el mismo. Entonces, el usuario puede acceder a la tableta de chocolate.

- 5 La función del sistema de precorte no pasante P1 y P2 es favorecer el desgarrar según las líneas de recorte no pasante cuando se manipula la solapa de apertura para su primera apertura. La ventaja del sistema de precorte no pasante es garantizar el embalaje hermético del producto en el estuche E, en tanto que la solapa no está abierta.
- 10 Por otra parte, el recubrimiento desbordante del recorte pasante d1 por la etiqueta adhesiva 14 asegura una estanqueidad completa para el estuche, permitiendo este recorte pasante d1 iniciar el movimiento de desgarrar de la solapa según las líneas de recorte no pasante en la medida en que la fuerza de levantado se realiza a nivel de la etiqueta adhesiva 14.
- 15 De este modo, el estuche E según la invención permite el acondicionamiento hermético de la tableta de chocolate mientras esté sellado. Como el estuche E está provisto del revestimiento estanco al aire y/o a la humedad, la tableta de chocolate puede ser insertada sin estar recubierta previamente por una película de protección. Esto es una ventaja a la vez económica, ergonómica y estética. Además, esto es una ventaja en términos de disminución de cantidad de desechos.
- 20 Después de la primera apertura del estuche E, la tableta de chocolate es de acceso particularmente fácil debido al pivotamiento de la solapa 13. Además, la etiqueta adhesiva 14 está provista ventajosamente de una zona de fijación reposicionable 16, de manera que por lo tanto, el estuche E se puede abrir y cerrar ventajosamente a voluntad. Efectivamente, la solapa 13 puede estar posicionada en una posición estable de cierre, viniendo en la
- 25 prolongación del panel frontal 2, mediante la fijación de la etiqueta 14 sobre el panel frontal 2, con la ayuda de su zona de fijación reposicionable 16. Por último como el estuche E es recerrable gracias a la etiqueta adhesiva 14, permite un mantenimiento y una protección de la tableta de chocolate, hasta su consumo final.
- 30 El experto en la materia sabrá adaptar las dimensiones de los diferentes paneles que constituyen la pieza en bruto precortada 1 y el estuche E en función de las dimensiones del producto a embalar.
- El experto en la materia sabe adaptar la forma y la posición de la solapa 13 sobre los diferentes paneles que componen el cuerpo del estuche C en función de sus necesidades.
- 35 La invención no está limitada a los ejemplos descritos y representados ya que se pueden aportar diversas modificaciones sin apartarse por ello de su marco.

REIVINDICACIONES

5 1. Pieza en bruto (1) para la realización de un estuche (E) de forma generalmente paralelepípedica para el acondicionamiento hermético de productos alimenticios, estando esta pieza en bruto (1) realizada de una sola pieza de cartón provista en una de sus caras de una capa estanca al aire y/o a la humedad y comprendiendo un panel frontal (2), dos paneles laterales (3, 4) posicionados a uno y otro lado del panel frontal (2) y dos paneles dorsales (5, 6) posicionados cada uno en la continuidad de un panel lateral (3, 4), estando estos cinco paneles articulados sucesivamente entre sí mediante unas líneas de plegado (I1, I2, I3, I4) presentando a uno y otro lado un primer y un segundo extremo, estando estos cinco paneles unidos por el primero de sus extremos, a una banda de cierre (10) mediante una banda de unión (9), estando la banda de unión (9) unida por una parte, a los cinco paneles y, por otra parte, a la banda de cierre mediante unas líneas de plegado (I5 y I6) perpendiculares a las líneas de plegado de los paneles (I1, I2, I3, I4), comprendiendo la banda de cierre (10) por lo menos dos líneas de plegado paralelas (I7 y I8) a las líneas de plegado de los paneles y posicionadas a nivel de los paneles laterales (3, 4), y en la que:

- una segunda banda de cierre (11) está unida al segundo extremo de los paneles por una segunda banda de unión (12), estando la segunda banda de unión (12) unida a los cinco paneles (2, 3, 4, 5, 6) y a la banda de cierre mediante unas líneas de plegado (I9 y I10) perpendiculares a las líneas de plegado de los paneles, comprendiendo la banda de cierre (11) por lo menos dos líneas de plegado (I11 y I12) paralelas a las líneas de plegado de los paneles y posicionadas a nivel de los paneles laterales (3, 4);
- uno por lo menos de los cinco paneles comprende por lo menos un sistema de precorte no pasante (P1, P2) prolongado por un recorte pasante (d1) que forma una solapa de apertura (13) que se articula alrededor de una de las líneas de plegado;

caracterizada por que:

- el sistema de precorte (P1, P2) no pasante comprende dos líneas de recorte no pasante desplazadas lateralmente entre sí, estando realizadas cada una a partir de una cara diferente de la pieza en bruto y en continuidad con el recorte pasante (d1) para formar la solapa (13); y
- una etiqueta (14) adhesiva está posicionada para recubrir completamente el recorte pasante que comprende una zona de fijación permanente (15) por lo menos en una parte de la solapa (13) y una zona de fijación reposicionable (16) sobre la pieza en bruto.

2. Pieza en bruto (1) según la reivindicación 1, caracterizada por que las bandas de cierre (10, 11) son termosellables y están provistas de una película adhesiva.

3. Pieza en bruto (1) según la reivindicación 1 o 2, caracterizada por que los paneles dorsales (5, 6) presentan cada uno una zona de recubrimiento destinada a ser sellada herméticamente una contra la otra por una junta adhesiva o mediante termosellado, para formar un panel dorsal de estuche (E).

4. Pieza en bruto (1) según una de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizada por que la capa estanca al aire y a la humedad está constituida por un revestimiento aplicado sobre la cara interna de la pieza en bruto (1).

5. Pieza en bruto (1) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la solapa (13) se extiende hasta por lo menos un segundo panel contiguo al panel que comprende el recorte.

6. Pieza en bruto (1) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada por que la solapa (13) se extiende de un extremo al otro del panel.

7. Estuche (E) de forma general paralelepípedica de acondicionamiento hermético de productos alimenticios, del tipo constituido por plegado, fijación y conformación de una pieza en bruto (1) precortada recubierta en su cara interna (1b) por un revestimiento de tal modo que su volumen interior sea estanco al aire y/o a la humedad, comprendiendo esta pieza en bruto (1) por lo menos un panel frontal (2), un panel dorsal (5, 6) y dos paneles laterales (3, 4) posicionados entre los paneles frontal (2) y dorsal (5, 6), siendo estos cuatro paneles solidarios y estando articulados entre sí por unas líneas de plegado (I1, I2, I3, I4) para formar un cuerpo de estuche (C), estando este cuerpo de estuche (C) provisto en un extremo de una banda de cierre (10) unida a estos por lo menos cuatro paneles por medio de una banda de unión (9) plegada de perfil biselado, estando la banda de cierre plegada y sellada sobre sí misma, en el que:

- el cuerpo de estuche (C) está provisto, en otro extremo, de una segunda banda de cierre (11) unida a los cuatro paneles del cuerpo (C) por medio de una segunda banda de unión (9) plegada, de perfil biselado, estando la banda de cierre (11) sellada y plegada sobre sí misma;

ES 2 650 376 T3

- el panel dorsal está formado por dos paneles dorsales (5, 6) que presentan cada uno una zona de recubrimiento sellada herméticamente una contra la otra para formar el panel dorsal;
- uno por lo menos de los cuatro paneles comprende un sistema de precorte (P1, P2) no pasante y un recorte pasante (d1) formando una solapa (13) de apertura que se articula alrededor de una línea de plegado;

caracterizado por que:

- el sistema de precorte (P1, P2) no pasante comprende dos líneas de recorte no pasante desplazadas lateralmente entre sí, estando realizadas cada una a partir de una cara diferente de la pieza en bruto (1) y en continuidad con el recorte pasante (d1) para formar la solapa (13); y
- una etiqueta (14) adhesiva está posicionada para recubrir completamente el recorte pasante y que comprende una zona de fijación permanente (15) por lo menos en una parte de la solapa (13) y una zona de fijación reposicionable (16) sobre la pieza en bruto.

8. Estuche (E) según la reivindicación 7, caracterizado por que las bandas de cierre (10, 11) se mantienen plegadas sobre sí mismas gracias a unas películas adhesivas o están termoselladas.

9. Estuche (E) según una de las reivindicaciones 7 u 8, caracterizado por que la solapa (13) se extiende hasta por lo menos un segundo panel contiguo al panel que comprende el recorte pasante (d1).

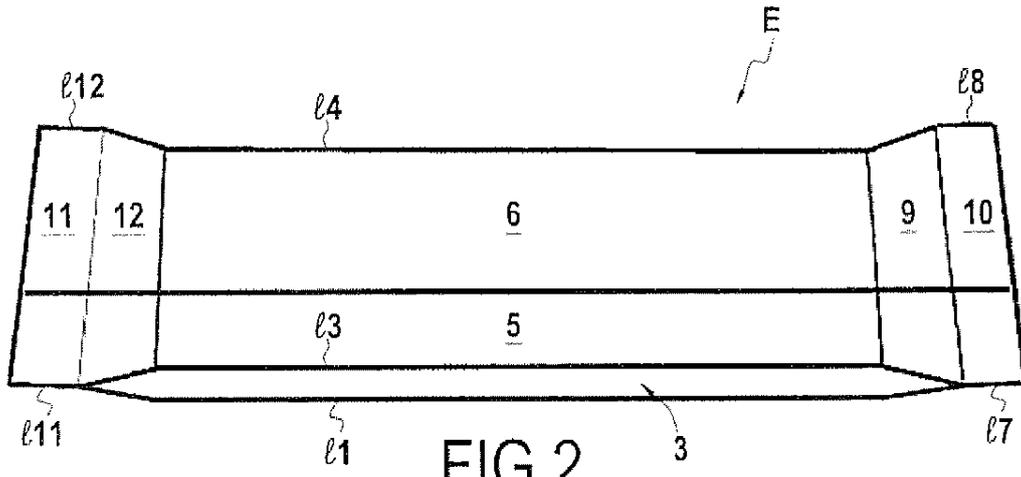


FIG. 2

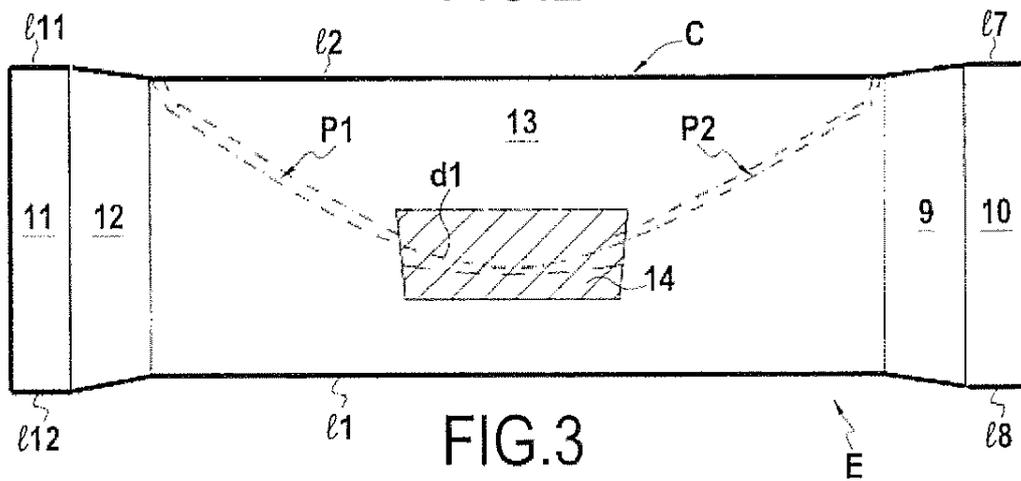


FIG. 3

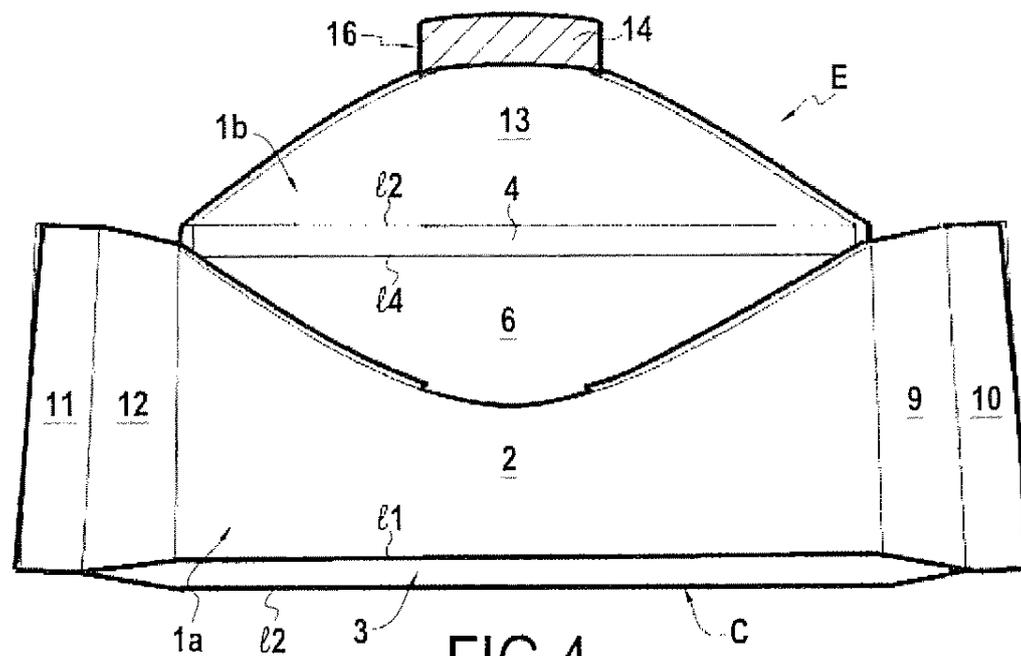


FIG. 4