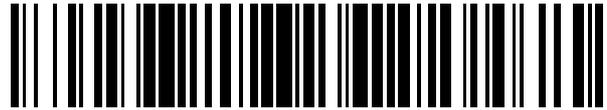


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 660 585**

51 Int. Cl.:

B65D 73/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **01.07.2015 PCT/US2015/038822**

87 Fecha y número de publicación internacional: **07.01.2016 WO16004199**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **01.07.2015 E 15745611 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **10.01.2018 EP 3122651**

54 Título: **Ensamblado de etiqueta para retener y presentar productos**

30 Prioridad:

02.07.2014 US 201462019984 P

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

23.03.2018

73 Titular/es:

**BEDFORD INDUSTRIES, INC. (100.0%)
1659 Rowe Avenue P.O. Box 39
Worthington, Minnesota 56187, US**

72 Inventor/es:

WINTZ, TREVOR

74 Agente/Representante:

LEHMANN NOVO, María Isabel

ES 2 660 585 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

Ensamblado de etiqueta para retener y presentar productos

5 Antecedentes

La invención se refiere a un ensamblado de etiqueta y a un procedimiento para presentar un producto. En un entorno de venta de productos al por menor, los productos se presentan para su venta dispuestos normalmente en mecanismos de retención tales como ganchos o varillas. Múltiples unidades de un producto pueden presentarse en una única varilla, dependiendo de la longitud de la varilla. Una parte de un producto o de su empaquetado que se engancha a un mecanismo de retención tal como una varilla o un gancho se denomina normalmente pestaña de enganche. Tales disposiciones son también útiles para el almacenamiento y/o la colocación de los artículos en otros entornos, además de los entornos de presentación y venta de productos al por menor. Ejemplos de otros entornos adecuados incluyen almacenamientos de artículos de alta densidad, donde los artículos que cuelgan de una varilla permiten un acceso fácil y rápido a artículos individuales.

Si un producto se vende en forma de botella, por ejemplo, la información de identificación del producto, la información de uso del producto, la información del origen del producto y/u otra información puede imprimirse en la botella, en etiquetas acopladas a la botella o en el empaquetado de la botella. Para reducir el coste de un producto al consumidor, es deseable minimizar el exceso de empaquetado, si es posible. Una pestaña de enganche y un ensamblado de etiqueta de producto conocidos se describen en la solicitud de patente internacional de Bedford Industries, Inc., publicada como WO2011/020084A1, que coincide con el preámbulo de la reivindicación 1. Paneles que comprenden una pluralidad de hendiduras que definen una pluralidad de pestañas se conocen a partir del documento DE9402557U1. El ensamblado incluye tres paneles conectados. El primer panel está hecho de un material relativamente grueso y rígido y presenta una abertura configurada para la inserción de un mecanismo de retención, tal como un gancho. El segundo panel está hecho de un material elástico y presenta una abertura extensible y configurada para insertarse en una parte de un producto que va a presentarse. El tercer panel, en algunos usos, cuelga del segundo panel y puede imprimirse en él, generalmente, para mostrar información acerca del producto.

30 Resumen

En un aspecto de la invención definido en la reivindicación 1 adjunta, un ensamblado de etiqueta comprende un panel de etiqueta y un panel elastomérico. El panel de etiqueta comprende un primer segmento de panel y un segundo segmento de panel delimitado a partir del primer segmento de panel mediante una primera línea de plegado. El segundo segmento de panel comprende una abertura de panel y una pluralidad de hendiduras que se comunican con la abertura de panel y que definen una pluralidad de pestañas entre las mismas. Una abertura de retención está dispuesta en y a través del panel de etiqueta. El panel elastomérico está unido al segundo segmento de panel y comprende una abertura extensible, donde la abertura extensible se solapa con la abertura de panel.

En otro aspecto de la invención definido por la reivindicación 11 adjunta, un procedimiento para presentar un producto comprende proporcionar un ensamblado de etiqueta según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 10. El procedimiento comprende además insertar una primera parte del producto a través de la abertura extensible de manera que la abertura extensible se estire desde un estado relajado hasta un estado estirado, insertar la primera parte del producto a través de la abertura de panel de manera que la primera parte presione las pestañas separadas radialmente del panel de etiqueta en una dirección de inserción, hacer que la primera parte insertada del producto sobrepase la abertura extensible y la abertura de panel de manera que una segunda parte del producto que tiene una dimensión externa más pequeña que la primera parte pase por la abertura extensible y la abertura de panel, relajar la abertura extensible desde su estado estirado hasta un estado parcialmente relajado de manera que la abertura extensible se ajuste a las dimensiones de la segunda parte del producto que se extiende a través de la misma, e impedir que la primera parte se salga por la abertura de panel con las pestañas separadas radialmente del panel de etiqueta.

Formas de realización preferidas se definen mediante las reivindicaciones dependientes 2 a 10 y 12 a 15.

55 Breve descripción de los dibujos

El contenido dado a conocer se explicará en detalle con referencia a las figuras adjuntas, donde las mismas estructuras se denotan mediante los mismos números de referencia a lo largo de las diversas vistas. Además, estructuras análogas pueden denotarse mediante incrementos de una centena. Se contempla que todas las descripciones pueden aplicarse a estructuras idénticas y análogas a lo largo de las diversas formas de realización.

La FIG. 1 es una vista en perspectiva trasera y lateral de una forma de realización a modo de ejemplo de un ensamblado de etiqueta acoplado a un producto, donde el ensamblado de etiqueta está plegado en una configuración a modo de tienda de campaña.

La FIG. 2 es una vista delantera del ensamblado de etiqueta de la FIG. 1 con el producto acoplado.

La FIG. 3 es una vista en elevación lateral del ensamblado de etiqueta de la FIG. 1 con una parte superior del producto retenido, donde el ensamblado de etiqueta está colgado de un mecanismo de retención.

La FIG. 4 es una vista en perspectiva lateral del ensamblado de etiqueta de la FIG. 1, separado del producto.

La FIG. 5 es una vista en perspectiva trasera desde abajo del ensamblado de etiqueta con el producto retenido de la FIG. 1.

La FIG. 6 es una vista desde arriba de una superficie interna del ensamblado de etiqueta de la FIG. 1 en un estado desplegado.

La FIG. 7 es una vista en sección tomada a lo largo de la línea 7-7 de la FIG. 6.

La FIG. 8 es una vista desde arriba de una superficie interna de otra forma de realización a modo de ejemplo de un ensamblado de etiqueta en un estado desplegado, que incluye una abertura de panel que está totalmente cerrada con pestañas separadas radialmente.

La FIG. 9 es una vista en sección tomada a lo largo de la línea 9-9 de la FIG. 8.

La FIG. 10 es una vista esquemática lateral de otra forma de realización a modo de ejemplo de un ensamblado de etiqueta con una parte superior de un producto acoplado. En esta forma de realización, el ensamblado de etiqueta presenta un par de segmentos de panel que se extienden hacia arriba para colgar de un mecanismo de retención.

La FIG. 11 es una vista desde arriba de una superficie interna del ensamblado de etiqueta mostrado en la FIG. 10 en un estado desplegado.

La FIG. 12 es una vista en sección tomada a lo largo de la línea 12-12 de la FIG. 11.

La FIG. 13 es una vista lateral en perspectiva de otra forma de realización a modo de ejemplo de un ensamblado de etiqueta acoplado a un elemento en forma de varilla, donde el ensamblado de etiqueta está construido en una configuración a modo de tienda de campaña con múltiples paneles de etiqueta.

La FIG. 14 es una vista en perspectiva desde arriba del ensamblado de etiqueta y del elemento de la FIG. 13.

La FIG. 15 es una vista en perspectiva desde abajo del ensamblado de etiqueta y del elemento de la FIG. 13.

La FIG. 16 es una vista en planta de superficie externa de un entramado a modo de ejemplo de múltiples ensamblados de etiqueta.

Aunque las figuras antes identificadas muestran varias características del contenido dado a conocer, también se contemplan otras combinaciones de características, como se indica en la divulgación. En todos los casos, esta divulgación presenta el contenido dado a conocer de manera representativa y no de manera limitativa. Debe entenderse que los expertos en la técnica pueden concebir otras modificaciones y combinaciones de características. Debe entenderse que las figuras no se han dibujado a escala, ya que ha sido necesario ampliar ciertas partes para una mayor claridad de la ilustración.

Descripción detallada

La presente divulgación está dirigida a formas de realización a modo de ejemplo de un ensamblado de etiqueta que está configurado para acoplarse a uno o más productos u otros elementos (por ejemplo, objetos comerciales y de venta al por menor) y para colgar el/los producto(s) retenido(s) desde un mecanismo de retención, tal como un gancho de presentación. Formas de realización particularmente adecuadas de ensamblado de etiqueta incluyen áreas para mostrar información de producto, tales como símbolos impresos. Un ensamblado de etiqueta a modo de ejemplo incluye una única combinación de una abertura de panel con hendiduras y de una abertura elastomérica extensible que se solapan entre sí. En una forma de realización a modo de ejemplo, la abertura de panel con hendiduras y la abertura extensible son concéntricas. Esta combinación de aberturas permite que un producto (o múltiples productos) se inserten fácilmente en el ensamblado de etiqueta sin una presión de inserción excesiva, permitiendo al mismo tiempo retener el producto insertado de manera segura y fiable.

Además, una forma de realización a modo de ejemplo de un ensamblado de etiqueta incluye además uno o más paneles de etiqueta que pueden plegarse o construirse de otro modo para obtener configuraciones geométricas predefinidas, tales como configuraciones a modo de tienda de campaña. Tal y como se usa en el presente documento, el término "configuración a modo de tienda de campaña" se refiere a una configuración geométrica que incluye una región interna sustancialmente triangular, donde las esquinas de la región interna triangular pueden ser afiladas, redondeadas o similares; y donde las paredes de la región interna triangular pueden ser planas o algo curvadas. El término "configuración a modo de tienda de campaña" incluye además una configuración que presenta una parte superior en forma de pico y paredes sustancialmente verticales. En una forma de realización a modo de ejemplo, una configuración geométrica adecuada permite que el ensamblado de etiqueta cuelgue de un mecanismo de retención, tal como un gancho de presentación, de tal manera que el producto retenido cuelgue en o cerca del centro de la región de masa del ensamblado de etiqueta. Esto permite que el producto retenido esté orientado verticalmente o medio inclinado, lo que mejora las propiedades estéticas de su presentación.

Las FIG. 1 a 7 ilustran una primera forma de realización de un ensamblado de etiqueta 10, que se muestra en uso con un producto tal como una botella 12 (que presenta un tapón 12a, un cuello 12b y un cuerpo 12c). Como se muestra en la FIG. 1, el ensamblado de etiqueta 10 incluye un panel de etiqueta 14 y un panel elastomérico 16. El panel de etiqueta 14 incluye una superficie externa 18 y una superficie interna 20 y está plegado en una configuración a modo de tienda de campaña con segmentos de panel 22a a 22d. Las designaciones "externa" e "interna" para las superficies 18 y 20 se usan simplemente con referencia a la configuración a modo de tienda de

campaña para facilitar la descripción y no pretenden limitar de otro modo las características u orientaciones de las superficies 18 y 20.

5 El panel de etiqueta 14 incluye una abertura de retención 24 en el mismo y a través del mismo. En una forma de realización a modo de ejemplo, la abertura de retención 24 está dispuesta en el segmento de panel delantero 22a. La abertura de retención 24 está configurada para recibir un gancho de presentación u otro mecanismo de retención adecuado (por ejemplo, el gancho de presentación 26, mostrado en la FIG. 3) para colgar el ensamblado de etiqueta 10 del gancho de presentación 26. Como se muestra mejor en la FIG. 2, la superficie externa 18 ofrece una
10 ubicación práctica y eficaz para mostrar símbolos 27, tales como identificadores de producto, identificadores de marca, símbolos legibles por máquina, gráficos, otra información, etc. Opcionalmente, la superficie interna 20 también puede incluir símbolos.

15 El segmento de panel inferior 22b incluye una abertura de panel 34 (etiquetada en las FIG. 4, 6 y 7) que permite alojar y retener un producto, tal como una botella 12. El panel elastomérico 16 está unido a la superficie externa 18 del segmento de panel inferior 22b, de manera que el panel elastomérico 16 está debajo del segmento de panel inferior 22b cuando el ensamblado de etiqueta 10 está plegado y dispuesto en la configuración mostrada a modo de tienda de campaña, y el ensamblado de etiqueta 10 cuelga mediante la abertura de retención 24 en el mecanismo de retención 26. El panel elastomérico 16 incluye una abertura extensible 44 (etiquetada en las FIG. 4, 5 y 7), que en
20 una forma de realización a modo de ejemplo está alineada con la abertura de panel 34 del segmento de panel inferior 22b del panel de etiqueta 14. La abertura de panel 34 y la abertura extensible 44 alineadas forman conjuntamente una abertura de producto 28 a través de la cual pasa una parte del producto 12 para retener el producto 12 en el ensamblado de etiqueta 10.

25 El segmento de panel trasero 22c puede incluir además símbolos mostrados en la superficie externa 18 (y, opcionalmente, en la superficie interna 20). El segmento de panel trasero 22c también refuerza la configuración a modo de tienda de campaña del ensamblado de etiqueta 10 en relación con el peso del/de los producto(s) retenido(s) (por ejemplo, la botella 12).

30 En una forma de realización a modo de ejemplo, el segmento de panel de lengüetas 22d incluye una capa o película adhesiva 30 (mostrada en las FIG. 6 y 7) sobre la superficie externa 18 para permitir que el segmento de panel 22d se adhiera a la superficie interna 20 del segmento de panel delantero 22a, como se muestra en las FIG. 1, 3 y 4. Esto retiene de manera firme el ensamblado de etiqueta 10 en la configuración mostrada a modo de tienda de campaña. Además, en una forma de realización a modo de ejemplo, tal adhesión coloca la abertura de producto 28 en o cerca del centro de la región de masa 32 del ensamblado de etiqueta 10 cuando el ensamblado de etiqueta 10
35 cuelga mediante la abertura de retención 24 en el mecanismo de retención 26, como se muestra en la FIG. 3. Esto permite que la botella 12 quede orientada verticalmente o algo inclinada cuando está retenida mediante el ensamblado de etiqueta 10. En comparación, los colgadores convencionales de presentación de productos retienen normalmente los productos asociados en voladizo, donde las partes de etiqueta colgadas de los ganchos de presentación están situadas detrás de los productos asociados. Esto puede dar como resultado una gran inclinación de los colgadores de presentación y de los productos retenidos, lo que no es deseable en muchas aplicaciones.

40 El panel de etiqueta 14 puede fabricarse a partir de cualquier material laminado adecuado, tal como materiales poliméricos y/o basados en papel, y puede ser una lámina de una sola capa o de múltiples capas. El/los material(es) del panel de etiqueta 14 permite(n) además, preferentemente, que se imprima sobre ellos, de modo que pueden imprimirse símbolos en la superficie externa 18 y/o la superficie interna 20 de uno o más de los segmentos de panel 22a a 22d usando cualquier tinta adecuada u otra composición de impresión. En una forma de realización a modo de ejemplo, el material para el panel de etiqueta 14 es también, preferentemente, resistente al agua para que no se degrade o se deforme de otro modo cuando se exponga al agua. Además, en una forma de realización a modo de ejemplo, el material del panel de etiqueta 14 es, preferentemente, lo bastante duro como para ser suficientemente
45 resistente a las roturas con el fin de evitar que se dañe debido a su manipulación por parte de los consumidores.

50 Además, los símbolos, en particular cualquier información impresa legible por máquina y/o reconocible visualmente (por ejemplo gráficos, un código de barras, información de comunicación de campo cercano (NFC) o un código de identificación de radiofrecuencia (RFID)) pueden ser suficientemente resistentes al agua para evitar su degradación cuando se expongan repetidamente al agua y a operaciones de lavado (por ejemplo, como es habitual en la presentación de productos en los supermercados). Por consiguiente, el panel de etiqueta 14 hecho a partir de uno o más materiales basados en papel puede incluir también una o más capas poliméricas configuradas para proteger y reforzar los materiales basados en papel, y para proteger cualquier símbolo. Por ejemplo, el panel de etiqueta 14 puede incluir una película delgada de plástico transparente insoluble en agua dispuesto sobre los símbolos para
55 mejorar la resistencia al agua y al desgaste.

60 En otra forma de realización, el panel de etiqueta 14 está hecho de uno o más materiales poliméricos que pueden recibir la información impresa y pueden ser opacos, translúcidos o transparentes. Polímeros adecuados para el panel de etiqueta 14 incluyen termoplásticos poliestirénicos, termoplásticos poliolefinicos (por ejemplo, polietileno y polipropileno), poliésteres, copolímeros de los mismos, mezclas de los mismos, etc. El/los material(es) polimérico(s) puede(n) formularse para que el panel de etiqueta 14 acepte fácilmente las tintas de impresión, y/o el panel de

etiqueta 14 puede tratarse con tratamientos de superficie especiales para mejorar la aceptación de las tintas de impresión. El tratamiento de superficie puede mejorar las características de humedad y adhesión del panel de etiqueta 14 para las tintas de impresión. El/los material(es) polimérico(s) del panel de etiqueta 14 también incluye(n), opcionalmente, uno o más aditivos compatibles para obtener coloración, opacidad, resistencia a la degradación por la exposición en algunos entornos, propiedades de impacto mejoradas, propiedades de adhesión mejoradas, y similares.

Además, preferentemente, el/los material(es) del panel de etiqueta 14 no son elásticos, de modo que el panel de etiqueta 14 apenas puede estirarse. Esto impide que los símbolos y gráficos impresos en el panel de etiqueta 14 se distorsionen por el estiramiento y también permite que los segmentos de panel 22a a 22d mantengan su configuración a modo de tienda de campaña (o cualquier otra configuración formada) sin estirarse, deslizarse o deformarse considerablemente de otra manera. Además, el/los material(es) para el panel de etiqueta 14 son, preferentemente, resistentes a las roturas para permitir que el panel de etiqueta 14 transporte productos (por ejemplo, botellas 12) que tienen un peso considerable sin romperse o resquebrajarse.

En el ejemplo ilustrado, el panel de etiqueta 14 se proporciona como un elemento a modo de lámina o película que es lo bastante largo como para plegarse en una configuración a modo de tienda de campaña, al tiempo que proporciona suficiente espacio en la región triangular interna 31 (etiquetada en las FIG. 3 y 4) para retener el tapón 12a de la botella 12. Por consiguiente, las dimensiones del panel de etiqueta 14 pueden variar dependiendo de los productos deseados que se van a retener. Además, la ubicación de adhesión del segmento de panel 22d a lo largo de la superficie interna 20 del segmento de panel delantero 22a puede seleccionarse para proporcionar suficiente espacio en la región triangular interna 31 para retener el producto 12 en la misma, siempre que la abertura de retención 24 no esté obstruida. En una forma de realización a modo de ejemplo, la ubicación de adhesión del segmento de panel de lengüetas 22d sobre el segmento de panel delantero 22a también está situada de tal manera que la abertura de retención 24 esté ubicada cerca del centro vertical de la región de masa 32 del ensamblado de etiqueta 10.

El panel de etiqueta 14 puede tener cualquier dimensión y forma adecuadas, las cuales pueden variar dependiendo de las necesidades particulares. Por ejemplo, el panel de etiqueta 14 puede tener dimensiones y formas que varían a lo largo de su longitud, tal como un patrón sinusoidal, anchuras que varían a lo largo de la longitud (por ejemplo, una forma de reloj de arena), diseños personalizados de manera individual (por ejemplo, logotipos de marcas), y similares. Además, los segmentos de panel 22a y 22c pueden incluir orificios recortados con diseños personalizados de manera individual, si se desea, para proporcionar además información y características estéticas.

Múltiples paneles de etiqueta también pueden plegarse y/o adherirse entre sí para formar la configuración geométrica deseada para un ensamblado de etiqueta, donde cada panel de etiqueta puede incluir cualquier número adecuado de segmentos de panel plegables y/o acoplables (por ejemplo, segmentos de panel 22a a 22d).

Para formar el ensamblado de etiqueta plano 10 de la FIG. 6 en la configuración de tienda de campaña de la FIG. 1, un usuario pliega el ensamblado de etiqueta 10 a lo largo de una línea de plegado 48a para delimitar el segmento de panel delantero 22a y el segmento de panel inferior 22b, pliega el ensamblado de etiqueta 10 a lo largo de la línea de plegado 48b para delimitar el segmento de panel inferior 22b y el segmento de panel trasero 22c, y pliega el ensamblado de etiqueta 10 a lo largo de la línea de plegado 48c para delimitar el segmento de panel trasero 22c y el segmento de panel de pestañas 22d. Si se proporciona un revestimiento extraíble 50, el usuario quita el revestimiento extraíble 50 de la capa adhesiva 30. El usuario pega la capa adhesiva 30 a una parte de la superficie interna 20 del segmento de panel delantero 22a. En la FIG. 1, el segmento de panel de lengüetas 22d se muestra ligeramente desplazado del segmento de panel delantero 22a para facilitar la visualización de las diferentes partes; sin embargo, se contempla que, durante el uso, los bordes laterales de todos los paneles 22a a 22d pueden estar alineados.

La FIG. 4 ilustra además una abertura de panel 34 con una configuración de hendiduras a modo de ejemplo. En una forma de realización a modo de ejemplo, la abertura de panel 34 tiene forma de círculo que presenta un centro en el eje 43 (véanse las FIG. 6 y 7). Una pluralidad de hendiduras 36 se comunican con la abertura de panel 34 y se extienden hacia fuera desde el centro del círculo (es decir, el eje 43) para definir una pluralidad de pestañas 38 que extienden radialmente entre las mismas. En la forma de realización ilustrada, las hendiduras radiales 36 intersecan un anillo de perforación o línea circular 40a internos y un anillo de línea de hendidura o línea circular 40b externos. Aunque el anillo interno 40a se ilustra estando formado con perforaciones y el anillo externo 40b se ilustra estando formado con hendiduras, se contempla que también puedan usarse otras estructuras o combinaciones de perforaciones y hendiduras, para formar líneas débiles para el anillo interno 40a y el anillo externo 40b. Además, en algunas formas de realización, el anillo interno 40a y el anillo externo 40b puede omitirse, donde las hendiduras radiales 36 son las únicas estructuras cortadas para permitir flexibilidad en la apertura de la abertura de panel 34.

En la forma de realización ilustrada, la abertura de panel 34 y el anillo interno 40a definen una región anular interna 42a; el anillo interno 40a y el anillo externo 40b definen una región anular externa 42b. Las hendiduras radiales 36 separan las pestañas 38 en partes anulares incrementales. En una forma de realización, la abertura de panel 34, el anillo interno 40a y el anillo externo 40b están alineados concéntricamente y dispuestos con respecto a un eje

central 43 (etiquetado en la FIG. 7) que se extiende de manera perpendicular al segmento de panel 22b, y las hendiduras radiales 36 se extienden hacia fuera desde el eje central 43. Las hendiduras radiales 36, el anillo interno 40a y el anillo externo 40b se extienden a través del segmento de panel inferior 22b pero, preferentemente, no se extienden a través de o dentro del panel elastomérico 16. Esto mantiene la integridad estructural del panel elastomérico 16.

Como se muestra además en las FIG. 4 y 5, el panel elastomérico 16 incluye una abertura extensible 44. La abertura extensible 44 se solapa con la abertura de panel 34. En una forma de realización a modo de ejemplo, la abertura extensible 44 es concéntrica a la abertura de panel 34. Además, en algunas formas de realización, la abertura extensible 44 tiene la misma dimensión que la abertura de panel 34, y la abertura extensible 44 y la abertura de panel 34 están niveladas entre sí para formar una abertura de producto unitaria 28, como se muestra en las FIG. 6 y 7. Sin embargo, en comparación con la abertura de panel 34, la abertura extensible 44 en una forma de realización a modo de ejemplo no incluye hendiduras, perforaciones, muescas u otros cortes correspondientes a las hendiduras radiales 36, al anillo interno 40 o al anillo externo 40b. En cambio, la abertura extensible 44 depende de sus características de elasticidad para ayudar a que la abertura de panel 34 aloje y retenga un producto, tal como una botella 12, en la abertura de producto 28.

En una forma de realización a modo de ejemplo, el panel elastomérico 16 está compuesto de uno o más materiales elastoméricos que pueden proporcionar características elásticas. Materiales elastoméricos adecuados para el panel elastomérico 16 incluyen elastómeros termoplásticos, tales como copolímeros de bloques estirénicos (por ejemplo, estireno-butadieno-estireno y estireno-etileno-butileno-estireno), elastómeros olefinicos (por ejemplo, elastómeros basados en policloruro de vinilo basado en etileno y polipropileno, uretanos, nailon, silicio, etc.). Los materiales elastoméricos proporcionan al panel elastomérico 16 suficiente elasticidad de manera que la abertura extensible 44 puede estirarse desde un estado relajado hasta un estado estirado, y puede contraerse desde su estado estirado hasta su estado relajado (o a cualquier estado parcialmente retraído entre los mismos). Además, los materiales elastoméricos tienen preferentemente un tacto similar al caucho para reducir el deslizamiento de la botella retenida 12.

En una forma de realización a modo de ejemplo, la abertura extensible 44 del panel elastomérico 16 y la abertura de panel 34 del panel de etiqueta 14 tienen sustancialmente el mismo diámetro (u otras dimensiones en sección transversal). En una forma de realización de este tipo, la abertura extensible 44 y la abertura de panel 34 están sustancialmente niveladas entre sí (es decir, son coextensivas) cuando son concéntricas, formando una abertura de producto 28 con una abertura de hendiduras y una abertura extensible solapadas. Este diámetro de la abertura de panel 34 está basado en que las pestañas 38 son planas junto con el resto del segmento de panel 22b, en lugar de extenderse hacia arriba como se muestra en las FIG. 1, 3 y 4 después de alojar un producto insertado. De manera correspondiente, el diámetro descrito de la abertura extensible 44 en su estado relajado (no estirado).

En formas de realización alternativas, el diámetro de la abertura extensible 44 puede ser diferente del diámetro de la abertura de panel 34, dependiendo de la inserción deseada y de las fuerzas de retención. Además, aunque la abertura de panel 34 y la abertura extensible 44 se ilustran presentando configuraciones sustancialmente circulares, en formas de realización alternativas, la abertura de panel 34 y/o la abertura extensible 44 pueden tener cualquier geometría adecuada (por ejemplo, una geometría en forma de cuadrado o una configuración conformada de manera artística).

En cualquier caso, en una forma de realización a modo de ejemplo, los diámetros internos de la abertura de panel 34 y de la abertura extensible 44 son más pequeños que la dimensión de al menos una parte del producto insertado 12 que será retenido por el ensamblado de etiqueta 10. Por ejemplo, durante el uso, el tapón 12a de la botella 12 puede insertarse a través de la abertura de producto 28, que consiste en la abertura extensible 44 y la abertura de panel 34, en la dirección de inserción 46, como se muestra en la FIG. 4. Puesto que la abertura extensible 44 está directamente debajo de la abertura de panel 34, la inserción del tapón 12a a través de la abertura extensible 44 y de la abertura de panel 34 se produce casi simultáneamente. En una forma de realización a modo de ejemplo, el tapón 12a tiene un diámetro externo que es mayor que el diámetro de la abertura extensible 44, y la presión de la inserción estira el material elastomérico de la abertura extensible 44 desde su estado relajado hasta un estado estirado. La presión de inserción requerida depende del grado de dureza y del grosor del material elastomérico y de los tamaños relativos de la abertura extensible 44 y de la parte insertada del producto 12. En un procedimiento de inserción a modo de ejemplo, el tapón 12a pasa casi a la vez a través de la abertura de panel 34 del panel de etiqueta 14. Las pestañas 38 se extienden a lo largo de hendiduras radiales 36 para facilitar el paso del tapón 12a a través de las mismas y en sentido ascendente en la dirección de inserción 46. Por consiguiente, las pestañas 38 también se presionan hacia arriba en la dirección de inserción 46. Dependiendo del diámetro externo del tapón 12a, las pestañas 38 solo pueden extenderse hacia arriba dentro de la región anular interna 42a, y las partes de las pestañas 38 en la región anular externa 42b pueden permanecer sustancialmente planas junto con el resto de la parte de panel 22b. Esto reduce la zona anular que rodea a la abertura de panel 34 que se presiona hacia arriba, lo que mantiene de manera eficaz el tamaño de la abertura de panel 34. En la abertura de producto 28, tanto la abertura extensible 44 como la abertura de panel 34 actúan conjuntamente para mantener el producto 12 en el ensamblado de etiqueta 10. Por consiguiente, la presión de inserción requerida puede ser relativamente baja en comparación con la intensidad de retención. Esta facilidad de inserción puede ayudar además a automatizar un proceso de inserción.

5 Cuando el tapón 12a está totalmente insertado más allá de la abertura de producto 28, el cuello 12b se posiciona entonces a través de la abertura extensible 44 y la abertura de panel 34. Normalmente, el cuello 12b tiene un diámetro externo más pequeño en comparación con el tapón 12a. Por tanto, el material elastomérico de la abertura extensible 44 se contrae, al menos parcialmente, hasta su estado relajado para ajustarse a las dimensiones del cuello 12b. Esta fricción retiene el cuello 12b en la abertura extensible 44 debido a las características táctiles del material elastomérico y la fuerza elástica de la abertura extensible 44.

10 En una forma de realización a modo de ejemplo, el segmento de panel inferior 22b está unido al panel elastomérico 16 fuera de la región anular externa 42b. Por tanto, entre la abertura de panel 34 y el anillo externo 40b, las pestañas 38 del panel de pestañas 14 pueden moverse hacia arriba y hacia abajo de manera independiente al panel elastomérico 16. La rigidez del material del panel de pestañas 14 hace que las pestañas 38 tengan una orientación relativamente plana con respecto al segmento de panel inferior 22b. Por tanto, después de que el tapón 12a, de mayor dimensión, haya pasado a través de la abertura de panel 34, las pestañas 38 colapsan hacia dentro (hacia el eje central 43) contra el cuello 12b. En una forma de realización a modo de ejemplo, el diámetro de la abertura de panel 34 es menor que el diámetro externo del cuello 12b; por tanto, las pestañas 38 seguirán inclinadas hacia arriba (por ejemplo, como se ilustra en las FIG. 1, 3 y 4). Por tanto, las pestañas que se extienden hacia arriba 38 en la abertura de panel 34 pueden quedar atrapadas debajo del mayor diámetro del tapón 12, lo que impide que el tapón 12 se salga por debajo a través de la abertura de panel 34. Esto inmoviliza de manera eficaz el tapón 12a en el ensamblado de etiqueta 10.

25 Esta estructura única de abertura de producto 28 permite que los productos (por ejemplo, una botella 12) se inserten con bajas presiones de inserción, a la vez que se consigue retener de manera segura y fiable el producto 12 para evitar que se deslice o se salga del ensamblado de etiqueta 10. Además, el nivel de presión de extracción relativamente alto requerido para vencer las retenciones combinadas de la abertura extensible 44 y de la abertura de panel 34 puede ayudar a evitar la manipulación indebida y el robo del/de los producto(s) retenido(s) 12.

30 Aunque el panel elastomérico 16 se ilustra estando unido solamente al segmento de panel inferior 22b, en formas de realización alternativas, el panel elastomérico 16 también puede extenderse parcial o completamente a través de uno o ambos segmentos de panel 22a y 22c, según se desee. En formas de realización alternativas adicionales, el panel elastomérico 16 solo puede cubrir parcialmente la superficie externa 18 del segmento de panel inferior 22b, de modo que una cantidad suficiente de material elastomérico está presente para mantener una unión suficiente entre el panel elastomérico 16 y el segmento de panel inferior 22b.

35 En una forma de realización, el segmento de panel inferior 22b no está unido al material elastomérico del panel elastomérico 16 en una región anular interna 42a, sino que está unido de otro modo al panel elastomérico 16 en el resto del segmento de panel 22b (incluida, en una forma de realización, una región anular externa 42b). El panel elastomérico 16 puede estar cubierto por un agente de separación (por ejemplo, un recubrimiento con agente antiadherente de silicona) para impedir que el material elastomérico se una a las pestañas 38 en la región anular interna 42a. Como se ha descrito anteriormente, esto permite que las pestañas 38 en la región anular interna 42a se presionen fácilmente hacia arriba mediante un producto insertado, pero también permite tirar de las pestañas 38 hacia dentro (bajo la fuerza del material elastomérico en la región anular externa 42b) hasta un estado parcialmente colapsado.

45 En una forma de realización alternativa, las pestañas 38 no se unen al material elastomérico del panel elastomérico 16 en la región anular interna 42a o la región anular externa 42b, sino que se unen al panel elastomérico 16 en la parte restante del segmento de panel inferior 22b. En esta forma de realización, el panel elastomérico 16 puede estar cubierto por un agente antiadherente (por ejemplo, un recubrimiento de agente antiadherente de silicona) en un área del panel elastomérico 16 entre la abertura extensible 44 y una parte que hace contacto con el anillo externo 40b del panel de etiqueta 14.

50 En una forma de realización alternativa adicional, las pestañas 38 se unen al material elastomérico del panel elastomérico 16 en la región anular interna 42a y la región anular externa 42b, (además, el panel elastomérico 16 se une a la parte restante del segmento de panel 22b). En esta forma de realización, la separación de las pestañas 38 en las hendiduras radiales 36 también estira las partes unidas del material elastomérico. Esto puede aumentar la presión de inserción requerida para insertar un producto (por ejemplo, una botella 12) en una abertura de producto 28, puesto que la separación de las pestañas 38 también se necesita para vencer la fuerza elástica del material elastomérico. Sin embargo, el material elastomérico unido puede ayudar a mantener las pestañas 38 juntas y a hundir parcialmente las pestañas 38.

60 En una variante de esta forma de realización alternativa, la unión entre el material elastomérico del panel elastomérico 16 en la región anular interna 42a puede interrumpirse mediante una presión de inserción aplicada, de manera que las pestañas 38 de la región anular interna 42a pueden desprenderse del material elastomérico del panel elastomérico 16 cuando se presionan hacia arriba. Esta forma de realización puede ayudar a mantener las pestañas 38 juntas antes de usarse con un producto insertado, lo que puede impedir que las pestañas 38 se doblen prematuramente.

Las FIG. 6 y 7 ilustran un ensamblado de etiqueta 10 antes de plegarse en una configuración a modo de tienda de campaña. El ensamblado de etiqueta 10 puede fabricarse usando un proceso continuo basado en entramado, donde múltiples ensamblados de etiqueta 10 pueden fabricarse conjuntamente de manera laminada, como se muestra en la FIG. 16. La FIG. 16 es una vista en planta de superficie externa de un entramado 110 a modo de ejemplo de múltiples ensamblados de etiqueta 10. La FIG. 16 ilustra una superficie externa 18 del entramado 110, que es una lámina fabricada que incluye múltiples ensamblados de etiqueta 10. Los ensamblados de etiqueta 10 pueden fabricarse usando varias técnicas diferentes. Ejemplos de técnicas adecuadas para fabricar un ensamblado de etiqueta 10 incluyen las dadas a conocer en la patente estadounidense 7.281.345 de Ludlow et al., y en la publicación de solicitud internacional n.º WO07/084119 de Ludlow et al. Por ejemplo, como se muestra en la FIG. 16, un entramado de múltiples ensamblados 110 (es decir, una lámina 110) puede fabricarse usando un proceso continuo basado en entramado, donde ensamblados adyacentes 10 pueden separarse con muescas o líneas de perforación 112.

En la forma de realización ilustrada, una lámina de material de etiqueta 114 de los paneles de etiqueta 14 puede avanzar en la dirección de la flecha A, y puede alinearse con una banda de avance 116 de material elástico para los paneles elastoméricos 16. En la forma de realización ilustrada, la banda 116 de material elástico está dimensionada para cubrir la banda 122b de la pluralidad de segmentos de panel inferiores 22b. La banda 116 de material elástico se une a la lámina 114 de material de etiqueta en todas o algunas de las áreas de solapamiento alrededor de la abertura de producto 28 (como se ha descrito anteriormente). La banda 116 de material elástico y la lámina 114 de material de etiqueta pueden unirse entre sí usando varias técnicas de unión diferentes, tales como unión térmica, unión adhesiva, unión ultrasónica, etc. Ejemplos de técnicas de unión adecuadas se dan a conocer en la patente estadounidense n.º 7.763.135 de Maltas et al.

En algunas formas de realización, la lámina 114 de material de etiqueta puede tener símbolos u otra información ya aplicada antes de la etapa de unión. Como alternativa, después de que la banda 116 de material elástico y la lámina 114 de material de etiqueta se unan entre sí, pueden imprimirse símbolos u otra información en la banda 116 y/o la lámina 114.

Las aberturas de retención 24, las aberturas de panel 34, las hendiduras radiales 36, los anillos de perforación internos 40a y los anillos de línea de hendidura externos 40b (algunas características no son visibles debajo de la banda elástica 116 de la FIG. 16) pueden cortarse en la lámina 114 antes de unir la banda elástica 116 a la misma. Tal corte puede realizarse usando cualquier mecanismo adecuado, tal como un corte mediante troquel, un corte mediante láser, etc. Si las aberturas de panel 34 de la lámina 114 y las aberturas extensibles 44 de la banda elástica 116 tienen las mismas dimensiones, pueden contarse en el entramado 110 simultáneamente. Muecas o líneas de perforación 112 pueden cortarse o formarse de otro modo en el entramado de avance 110 para definir los ensamblados separables 10. Asimismo, puede conseguirse otra conformación o procesamiento del entramado 110. La pluralidad de aberturas de retención 24, de aberturas de panel 34, de hendiduras radiales 36, de anillos de perforación internos 40a, de anillos de línea de hendidura internos 40b y de líneas de perforación 112 están separados en la dirección A, de modo que se colocan de manera apropiada en la pluralidad respectiva de ensamblados de etiqueta 10.

En una forma de realización a modo de ejemplo, la lámina de material de etiqueta 114 y la banda 116 de material elástico están unidas de manera deseable, de modo que se mantiene la apariencia de lámina del entramado 110. En particular, la lámina de material de etiqueta 114, la banda de material elástico 116 y la capa adhesiva 130 pueden extrudirse y/o laminarse conjuntamente usando un proceso basado en entramado. Después de finalizar el proceso de fabricación, los ensamblados de etiqueta individuales 10 pueden separarse a lo largo de una línea de debilidad (por ejemplo, una línea de perforación 112) para uso individual, mantenerse en la forma de lámina del entramado 110 o enrollarse formando una bobina, por ejemplo, para su almacenamiento compacto, su transporte y su uso. Proporcionar el entramado 110 en forma enrollada puede facilitar la aplicación automatizada de ensamblados de etiqueta 10 desde el rollo a los productos 12.

Además, como se muestra, el entramado 110 también puede incluir una línea de plegado 148a entre la banda de segmentos de panel delanteros 122a y la banda de segmentos de panel inferiores 122b; una línea de plegado 148b entre la banda de segmentos de panel inferiores 122b y la banda de segmentos de panel traseros 122c, y una línea de plegado 148c entre la banda de segmentos de panel traseros 122c y la banda de segmentos de panel de lengüetas 122d. En una forma de realización a modo de ejemplo, las líneas de plegado 148a-c son líneas perforadas cortadas en la lámina 114 o cualquier otra delimitación adecuada para plegar los segmentos de panel 22a a 22d. Las líneas de plegado 148a-c proporcionan una guía conveniente por la que plegar los ensamblados de etiqueta 10 del entramado 110 en una configuración geométrica predefinida, tal como la configuración a modo de tienda de campaña mostrada en las FIG. 1 a 5. Por consiguiente, el entramado 110 puede incluir cualquier número deseado de líneas de plegado en varias ubicaciones a lo largo de su longitud (por ejemplo, a lo largo de dirección de avance A de entramado) para indicar cómo debe plegarse el panel de etiqueta 14. En una forma de realización a modo de ejemplo, las líneas de plegado definen una configuración geométrica plegada donde la abertura de retención 24 y la abertura de producto 28 están situadas en el centro de la región de masa 32 del ensamblado de etiqueta 10, como se muestra en la FIG. 3.

Como se muestra además en la FIG. 7, antes del uso, la capa adhesiva 130 también puede estar cubierta por un revestimiento extraíble 50 opcional. En la FIG. 16 no se ilustra una banda de revestimiento extraíble, sino que se contempla que una banda de revestimiento extraíble de este tipo puede estar situada sobre una banda adhesiva 130 que cubre la superficie externa 18 de la banda de segmentos de panel de lengüetas 122d. Durante el uso de un ensamblado de etiqueta individual 10, el revestimiento extraíble puede quitarse, y el panel de etiqueta 14 puede plegarse (manualmente o en proceso automatizado) formando la configuración a modo de tienda de campaña mostrada en las FIG. 1 a 5. Cuando está colocada de manera apropiada, la capa adhesiva expuesta 30 puede presionarse contra la superficie interna 20 del segmento de panel delantero 22a para fijar el segmento de panel de pestañas 22d al segmento de panel delantero 22a. Esto mantiene la integridad estructural de la configuración a modo de tienda de campaña.

A continuación se ofrecen formas de realización alternativas del ensamblado de etiqueta 10. Las características de cada ensamblado alternativo pueden intercambiarse con cualquiera de los ensamblados descritos anteriormente, siempre que no se comprometan sus funciones previstas. Además, cada uno de los ensamblados descritos a continuación pueden fabricarse usando procesos similares a los descritos anteriormente para el entramado 110 de la FIG. 16.

Las FIG. 8 y 9 ilustran una forma de realización alternativa de un ensamblado de etiqueta, un ensamblado de etiqueta denotado como 210, donde la abertura de panel 34 en el centro 43 está cerrada inicialmente, y hendiduras radiales 36 y pestañas 38 se extienden hacia dentro hasta encontrarse en el eje central 43. De este modo, las pestañas 237 en esta forma de realización son más largas que las pestañas 38 descritas anteriormente para la forma de realización mostrada en las FIG. 1 a 7, pero pueden funcionar de manera similar al extenderse hacia arriba para inmovilizar un producto insertado 12 en el ensamblado de etiqueta 10, 210. Esta forma de realización es particularmente adecuada para su uso con productos que tienen cuellos más largos y/o más estrechos, e ilustra cómo el ensamblado de etiqueta 10, 210 puede estar diseñado para usarse con productos que tienen diferentes geometrías.

Las FIG. 10 a 12 ilustran otra forma de realización alternativa de un ensamblado de etiqueta 310, donde el panel de etiqueta 314 incluye un segmento de panel delantero 322a, un segmento de panel inferior 322b, un segmento de panel trasero 322c, un segmento de panel de lengüetas trasero 322d y un segmento de panel de lengüetas delantero 322e. El segmento de panel de lengüetas delantero 322e se extiende desde el segmento de panel delantero 322a en la línea de plegado 348d. El segmento de panel de lengüetas trasero 322d se extiende desde el segmento de panel trasero 322c en la línea de plegado 348c.

Para formar un ensamblado de etiqueta plano 310 de la FIG. 11 en la configuración de tienda de campaña de la FIG. 10, un usuario pliega el ensamblado de etiqueta 310 a lo largo de una línea de plegado 348a para delimitar el segmento de panel delantero 322a y el segmento de panel inferior 322b, pliega el ensamblado de etiqueta 310 a lo largo de la línea de plegado 348b para delimitar el segmento de panel inferior 322b y el segmento de panel trasero 322c, pliega el ensamblado de etiqueta 310 a lo largo de la línea de plegado 438c para delimitar el segmento de panel trasero 322c y el segmento de panel de lengüetas trasero 322d, y pliega el ensamblado de etiqueta 310 a lo largo de la línea de plegado 348d para delimitar el segmento de panel delantero 322a y el segmento de panel de lengüetas delantero 322e. Si se proporciona un revestimiento extraíble 50, el usuario quita el revestimiento extraíble 50 de la capa adhesiva 30. El usuario pega la capa adhesiva 30 de la superficie interna 20 del segmento de panel de lengüetas trasero 322d a la superficie interna 20 del segmento de panel de lengüetas delantero 322e. Además, o como alternativa, en otra forma de realización, la capa adhesiva 30 está situada en la superficie interna 20 del segmento de panel de lengüetas delantero 322e. En la forma de realización ilustrada, el segmento de panel de lengüetas trasero 322d incluye una abertura de retención 52, que está alineada con la abertura de retención 24 cuando los segmentos de panel de lengüetas 322d y 322e están unidos. Como se muestra mejor en la FIG. 10, esta disposición también permite que la botella 12 quede orientada verticalmente o algo inclinada cuando está retenida mediante el ensamblado de etiqueta 310 y colgada desde el mecanismo de retención 26.

Las FIG. 13 a 15 ilustran otra forma de realización alternativa de ensamblado de etiqueta 410, donde una configuración a modo de tienda de campaña se construye a partir de múltiples paneles de etiqueta, incluido el panel de etiqueta 414 y el panel de etiqueta 54. En esta forma de realización, el panel de etiqueta 414 se pliega formando la configuración triangular mostrada a modo de tienda de campaña, y el panel de etiqueta 54 se pliega por la mitad y se une a la superficie externa 418 del segmento de panel delantero 422a y del segmento de panel trasero 422c, de modo que el panel de etiqueta 54 se extiende hacia abajo más allá del panel de etiqueta 414.

El panel de etiqueta 54 incluye un segmento de panel delantero 56a y un segmento de panel trasero 56b, cada uno de los cuales incluyen símbolos. Esta disposición permite usar un stock genérico de panel de etiqueta 414 con paneles de etiqueta 54 impresos individualmente, en lugar de requerir que los símbolos se impriman o se proporcionen de otro modo en el propio panel de etiqueta 414.

El ensamblado de etiqueta 410 de esta forma de realización puede funcionar de manera similar a las formas de realización descritas anteriormente, donde la abertura de retención 24 se extiende a través del segmento delantero 56a así como del segmento de panel delantero 422a. La abertura de retención 58 se extiende a través del segmento

5 trasero 56b, así como del segmento de panel trasero 422c. La abertura de retención 58 está alineada casi horizontalmente con la abertura de retención 24 cuando el ensamblado de etiqueta 410 está en la configuración de tienda de campaña mostrada en las FIG. 13 a 15. Este permite que el ensamblado de etiqueta 410 de esta forma de realización cuelgue de un mecanismo de retención 26, como se ha descrito anteriormente. Además, uno o más productos, tal como una varilla 60 (que presenta una parte de cabezal 60a, una parte de cuello 60b de dimensiones reducidas y una parte de cuerpo 60c), pueden insertarse a través de la abertura de producto 28 de la misma manera que la descrita anteriormente para retener la varilla 60 de manera segura y fiable en el ensamblado de etiqueta 410.

10 La forma de realización mostrada en las FIG. 13 a 15 ilustra además el uso de múltiples paneles de etiqueta 414, 54 para retener productos y colgar los productos desde mecanismos de retención. Como puede apreciarse, un ensamblado de etiqueta según la presente divulgación puede incorporar uno o más paneles de etiqueta que presentan varios segmentos de panel diferentes (por ejemplo, diferentes números de segmentos de panel, así como segmentos de panel con diferentes geometrías y tamaños) dependiendo de la disposición de presentación deseada. En cada forma de realización, la combinación de abertura de panel 34 y de abertura extensible 44 para producir una
15 abertura de producto compuesta 28 permite que un producto (o múltiples productos) se inserten fácilmente en el ensamblado de etiqueta sin una presión de inserción excesiva, permitiendo al mismo tiempo retener de manera segura y fiable el producto insertado.

20 Aunque la presente divulgación se ha descrito con referencia a varias formas de realización, los expertos en la técnica reconocerán que pueden realizarse cambios en la forma y los detalles sin apartarse del alcance de la divulgación. Además, cualquier característica dada a conocer con respecto a una forma de realización puede incorporarse en otra forma de realización, y viceversa.

REIVINDICACIONES

1. Un ensamblado de etiqueta (10, 210, 310, 410), que comprende:

5 un panel de etiqueta (14, 314, 414), que comprende:

un primer segmento de panel (22a, 322a, 422a);
un segundo segmento de panel (22b, 322b, 422b) delimitado a partir del primer segmento de panel
10 (22a, 322a, 422a) mediante una primera línea de plegado (48a, 348a), comprendiendo el segundo
segmento de panel (22b, 322b, 422b) una abertura de panel (34, 43); y
una abertura de retención (24, 52) dispuesta en y a través del panel de etiqueta (14, 314, 414); y

un panel elastomérico (16) unido al segundo segmento de panel (22b, 322b, 422b) y que comprende una
15 abertura extensible (44); donde la abertura extensible (44) se solapa con la abertura de panel (34, 43);

caracterizado por que

el segundo segmento de panel (22b, 322b, 422b) comprende una pluralidad de hendiduras (36, 236) que se
20 comunican con la abertura de panel (34, 43) y que definen una pluralidad de pestañas (38, 238) entre las
mismas.

2. El ensamblado de etiqueta (10, 210, 310, 410) según la reivindicación 1, en el que el panel de etiqueta (14, 314,
414) no es elástico.

25 3. El ensamblado de etiqueta (10, 210, 310, 410) según la reivindicación 1, en el que la abertura de panel (34, 43) y
la abertura extensible (44) son sustancialmente concéntricas.

4. El ensamblado de etiqueta (10, 210, 310, 410) según la reivindicación 1, en el que la abertura de panel (34, 43) y
30 la abertura extensible (44) están sustancialmente niveladas.

5. El ensamblado de etiqueta (10, 210, 310, 410) según la reivindicación 1, en el que la abertura de panel (34) está
en forma de un círculo, y donde la pluralidad de hendiduras (36, 236) se extienden desde el centro (43) del círculo.

35 6. El ensamblado de etiqueta (10, 210, 310, 410) según la reivindicación 5, en el que el segundo segmento de panel
(22b, 322b, 422b) comprende además una línea circular (40a, 40b) de perforaciones, hendiduras o combinaciones
de las mismas alrededor de la abertura de panel (34, 43) y en el que la línea circular (40a, 40b) interseca la
pluralidad de hendiduras (36, 236).

40 7. El ensamblado de etiqueta (10, 210, 310, 410) según la reivindicación 1, en el que el panel elastomérico (16) no
está unido a una parte del segundo segmento de panel (22b, 322b, 422b).

8. El ensamblado de etiqueta (10, 210, 310, 410) según la reivindicación 1, que comprende además un tercer
45 segmento de panel (22c, 322c, 422c) delimitado a partir del segundo segmento de panel (22b, 322b, 422b) mediante
una segunda línea de plegado (48b, 348b).

9. El ensamblado de etiqueta (10, 210, 310, 410) según la reivindicación 8, que comprende además un cuarto
segmento de panel (22d, 322d) delimitado a partir del tercer segmento de panel (22c, 322c, 422c) mediante una
50 tercera línea de plegado (48c, 348c).

10. El ensamblado de etiqueta (10, 210, 310, 410) según la reivindicación 9, donde el cuarto segmento de panel
(22d, 322d) comprende además una capa adhesiva (30).

11. Un procedimiento para presentar un producto (12, 60), comprendiendo el procedimiento:

55 proporcionar un ensamblado de etiqueta (10, 210, 310, 410) según cualquiera de las formas de realización 1
a 10;

insertar una primera parte (12a, 60a) del producto (12, 60) a través de la abertura extensible (44) de manera
que la abertura extensible (44) se estira desde un estado relajado a un estado estirado;

60 insertar la primera parte (12a, 60a) del producto (12, 60) a través de la abertura de panel (34, 43) de manera
que la primera parte (12a, 60a) presiona las pestañas separadas radialmente (38, 238) del panel de etiqueta
(14, 314, 414) en una dirección de inserción (46);

hacer que la primera parte insertada (12a, 60a) del producto (12, 60) sobrepase la abertura extensible (44) y
la abertura de panel (34, 43) de manera que una segunda parte (12b, 60b) del producto (12, 60) que presenta
65 una dimensión externa más pequeña que la primera parte (12a, 60a) pase por la abertura extensible (44) y la
apertura de panel (34, 43);

relajar la abertura extensible (44) desde su estado estirado hasta un estado parcialmente relajado de manera que la abertura extensible (44) se ajuste a la dimensión externa de la segunda parte (12b, 60b) del producto (12, 60) que se extiende a través de la misma; e

5 impedir que la primera parte (12a, 60a) se salga a través de la abertura de panel (34, 43) con las pestañas radialmente separadas (38, 238) del panel de etiqueta (14, 314, 414).

12. El procedimiento según la reivindicación 11, en el que la inserción de la primera parte (12a, 60a) del producto (12, 60) a través de la abertura extensible (44) se produce de manera casi simultánea a la inserción de la primera parte (12a, 60a) del producto (12, 60) a través de la abertura de panel (34, 43).

10 13. El procedimiento según la reivindicación 11, que comprende además plegar el panel de etiqueta (14, 314, 414) en una configuración a modo de tienda de campaña.

15 14. El procedimiento según la reivindicación 13, que comprende además fijar el panel de etiqueta (14, 314, 414) en la configuración a modo de tienda de campaña usando adhesivo (30).

15. El procedimiento según la reivindicación 11, que comprende además colgar de un mecanismo de retención (26) el ensamblado de etiqueta (10, 210, 310, 410) con el producto insertado (12, 60).

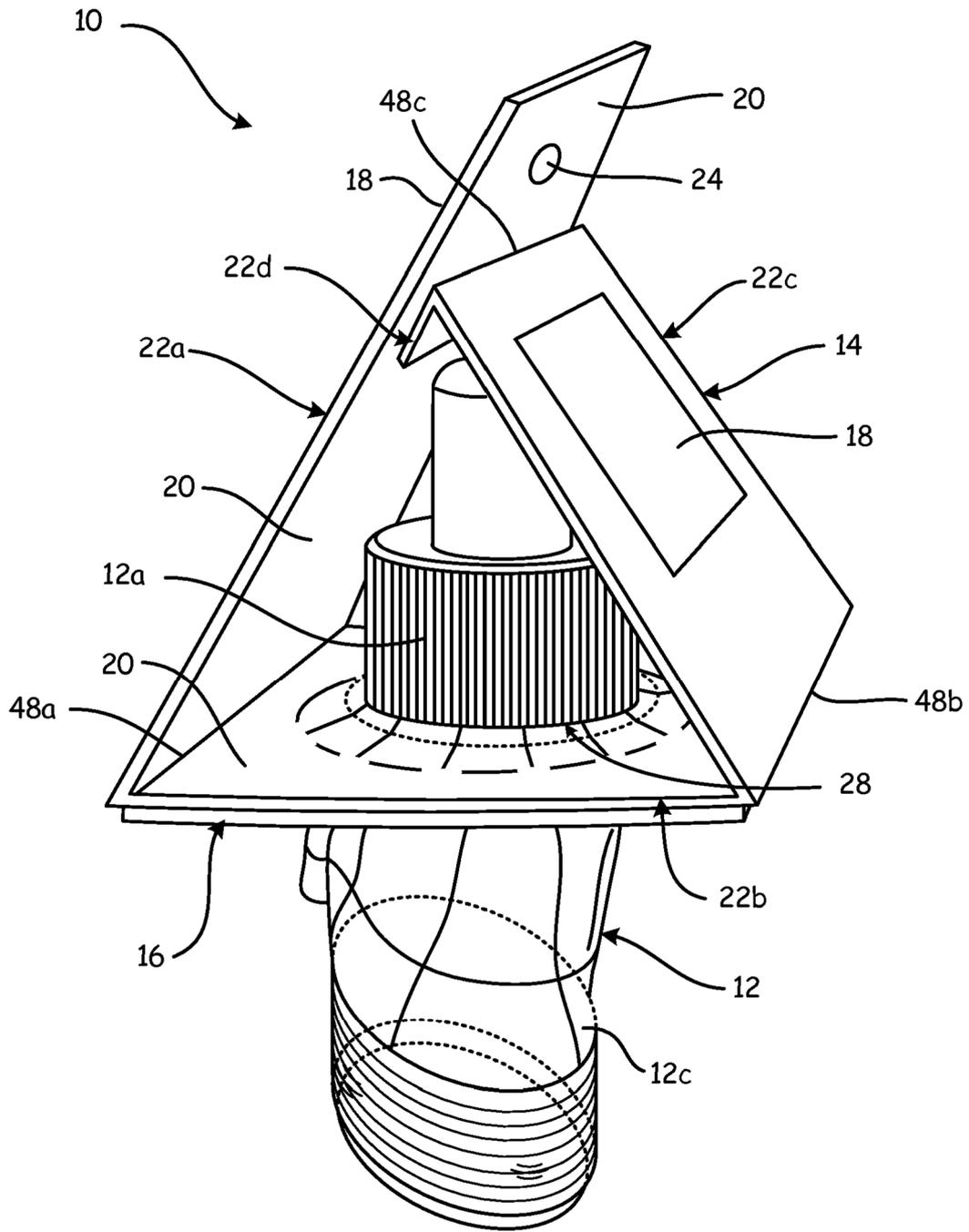


Fig. 1

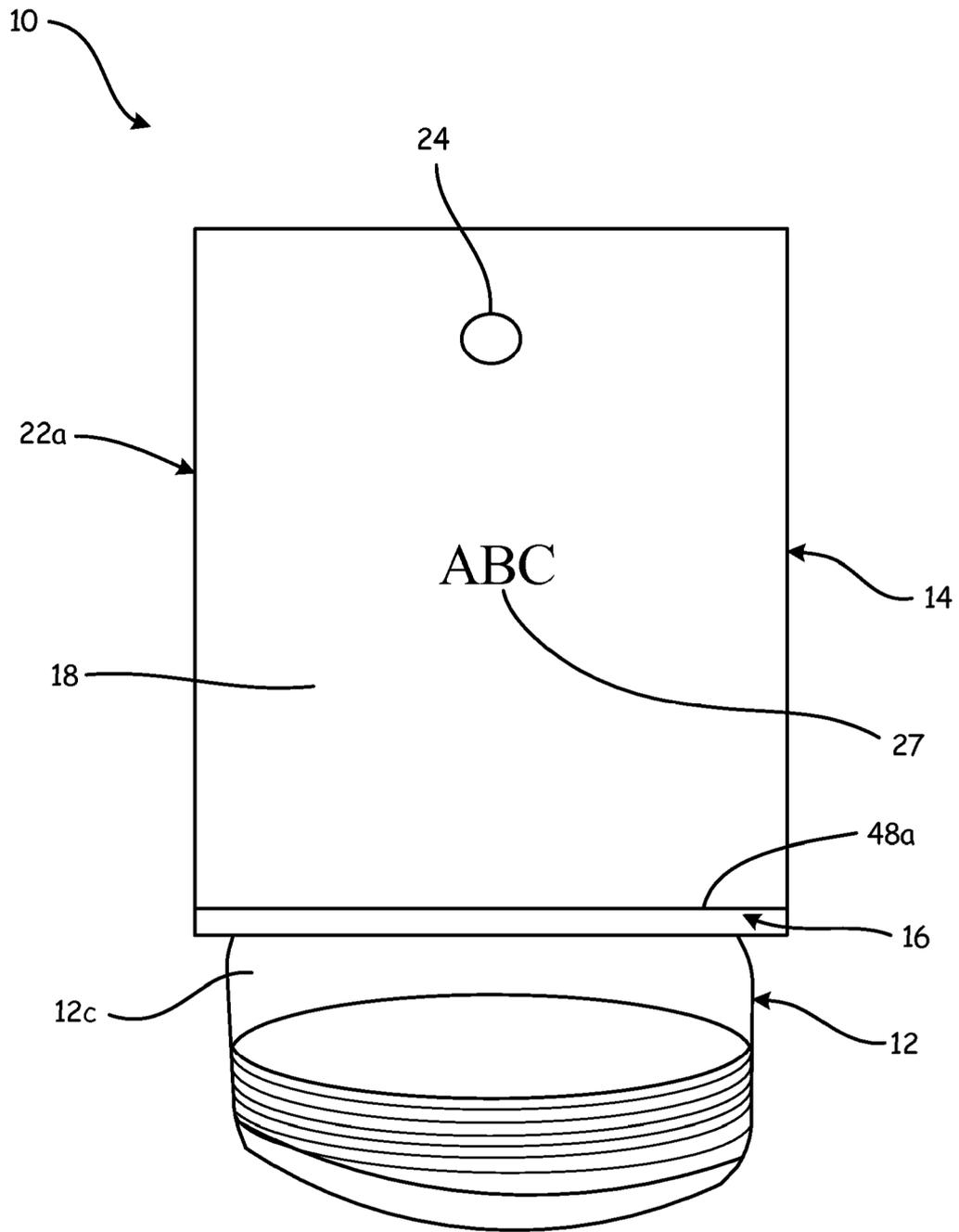


Fig. 2

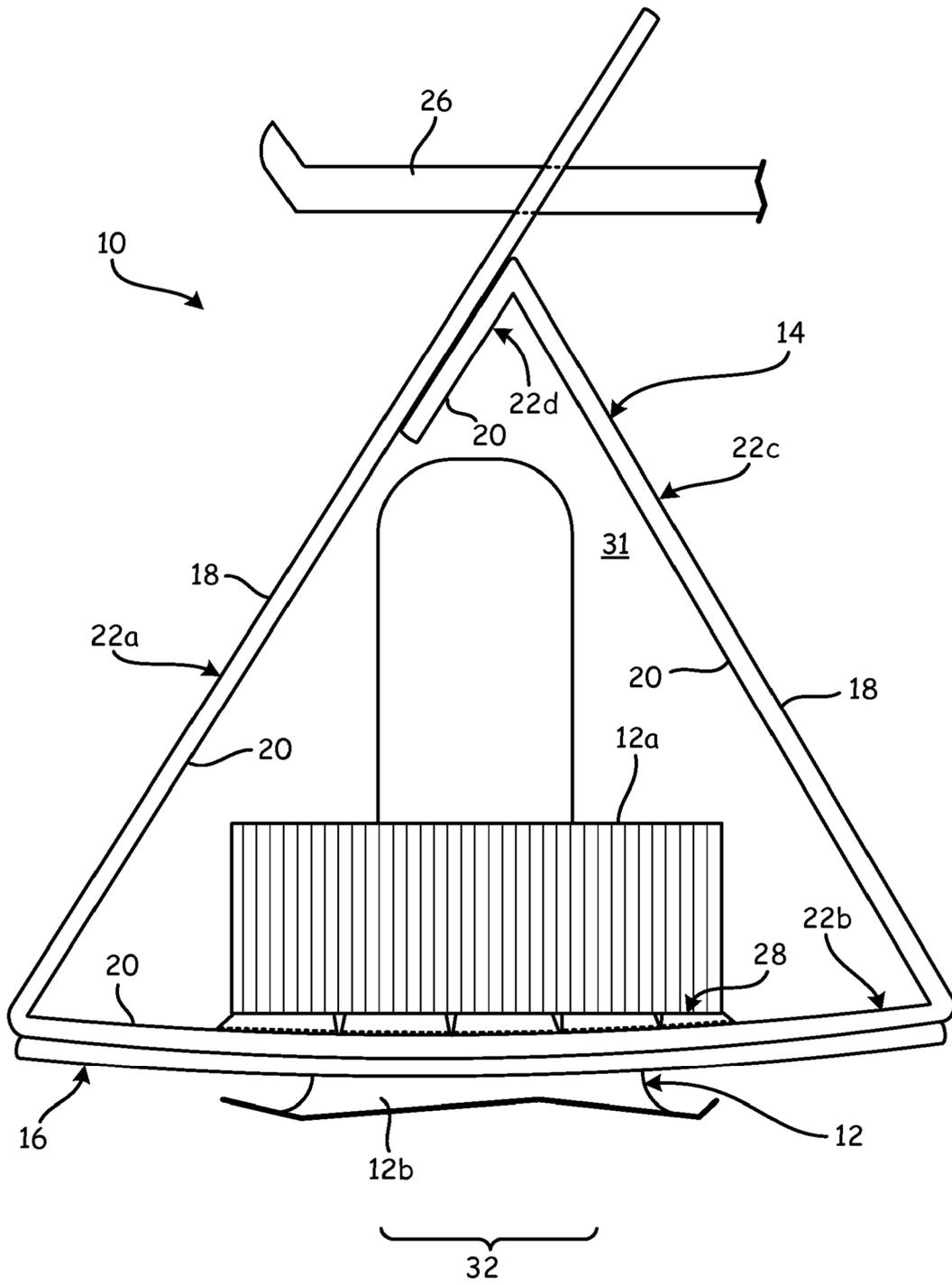


Fig. 3

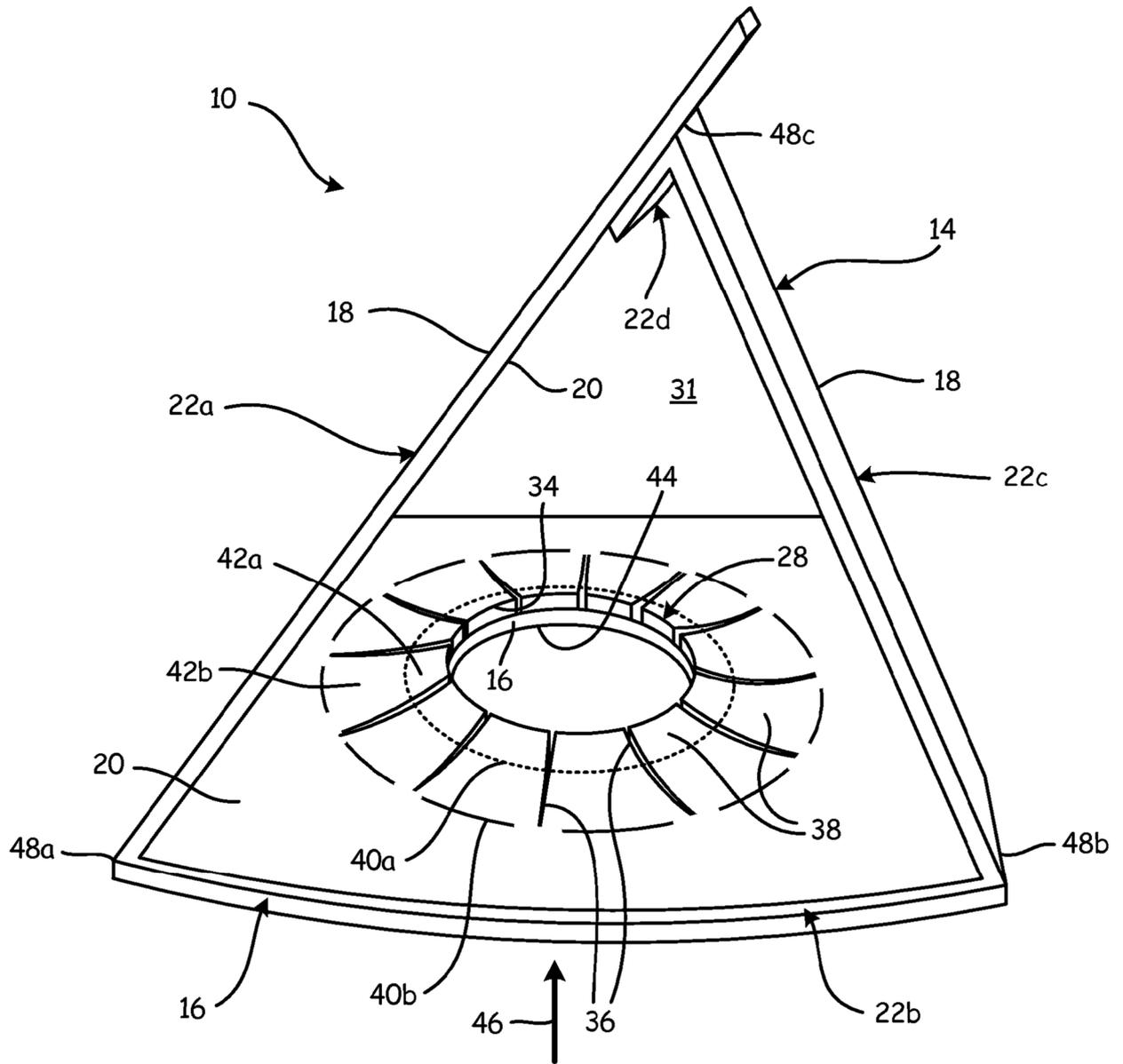


Fig. 4

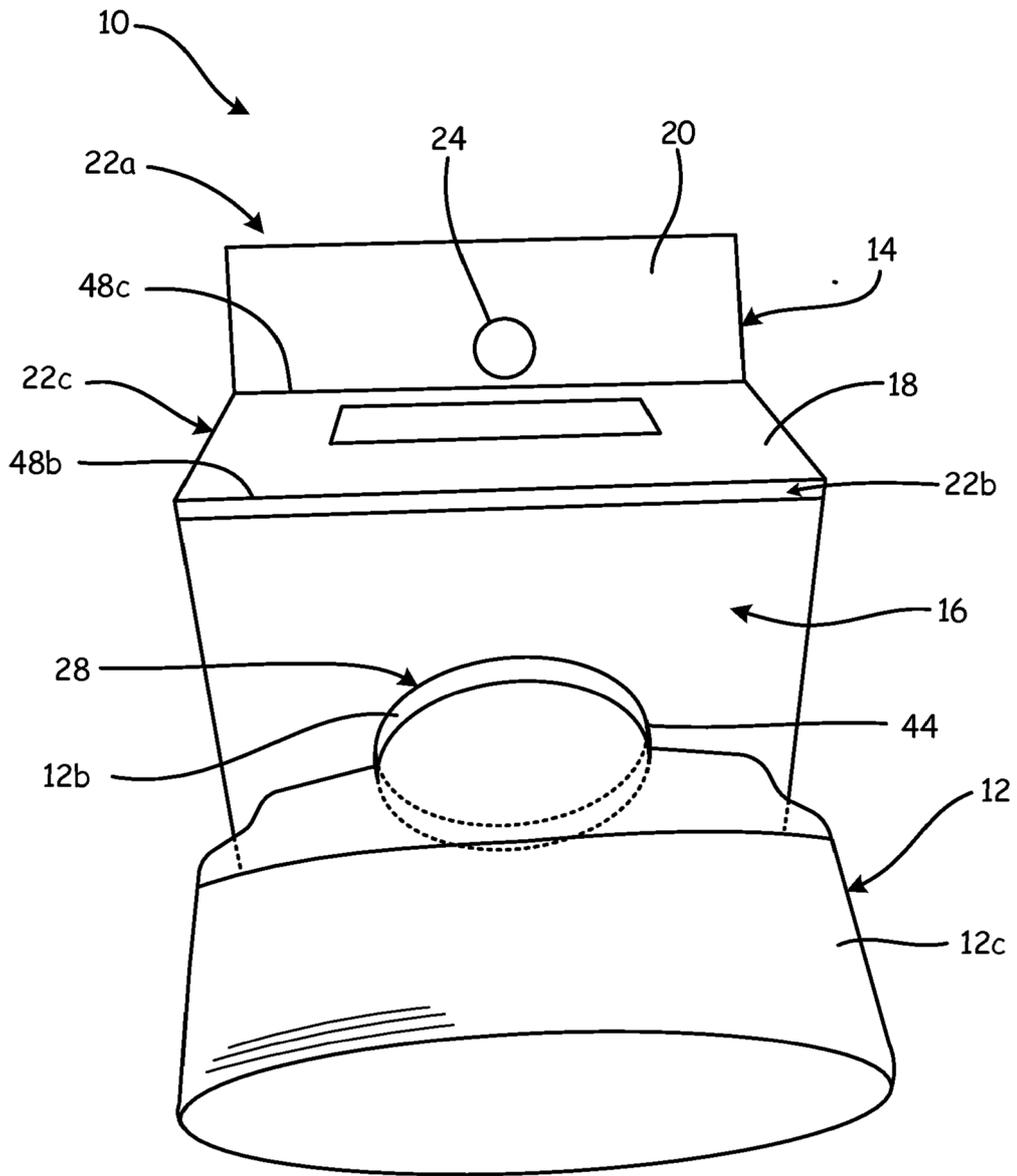
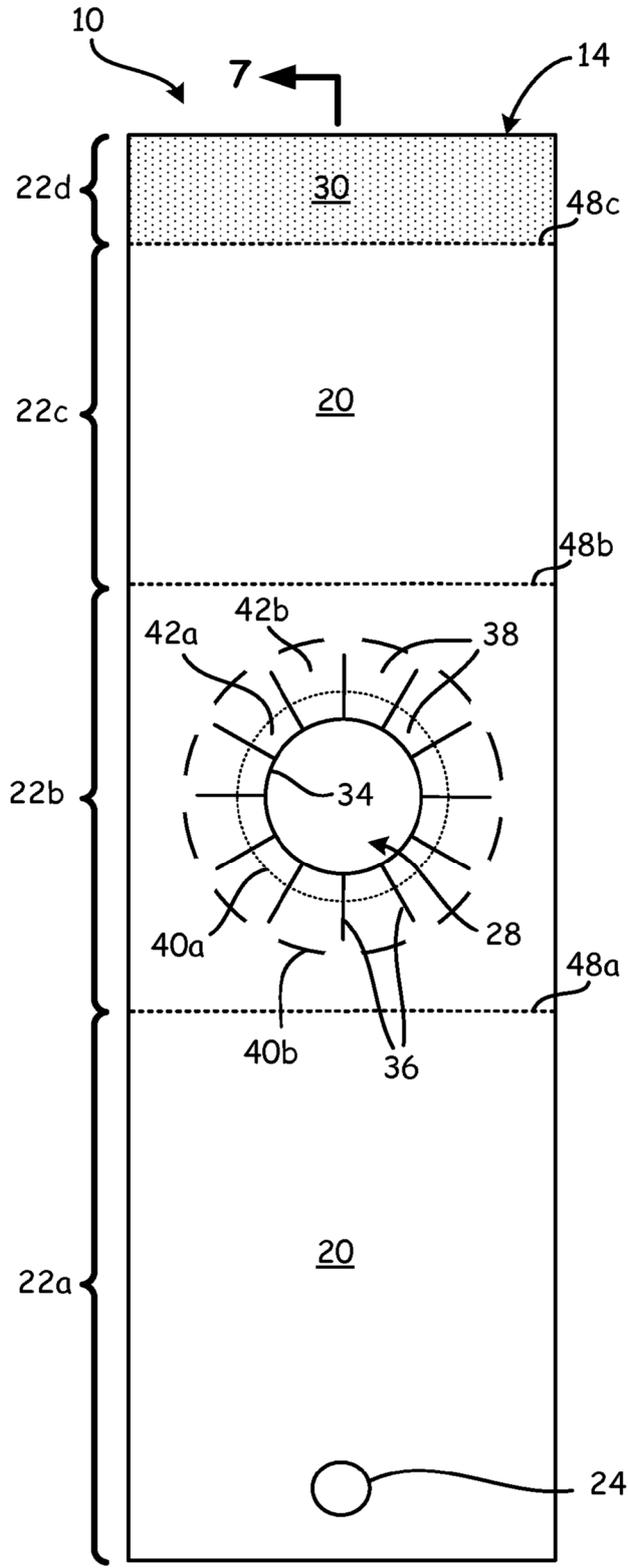


Fig. 5



7
Fig. 6

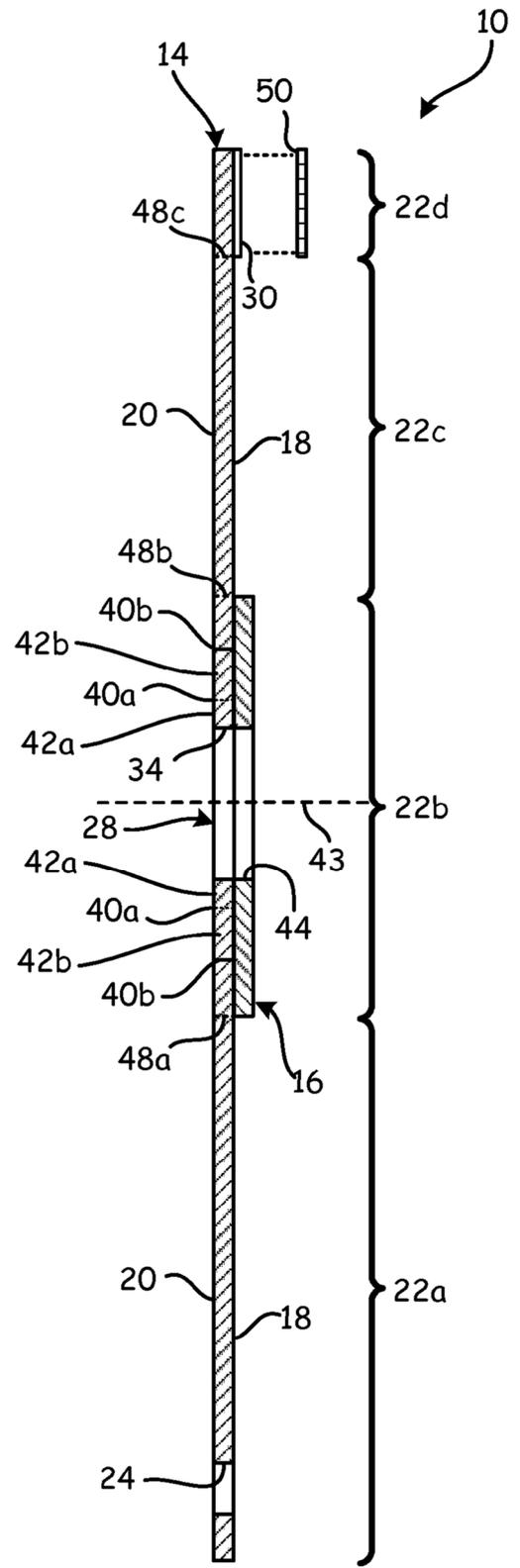


Fig. 7

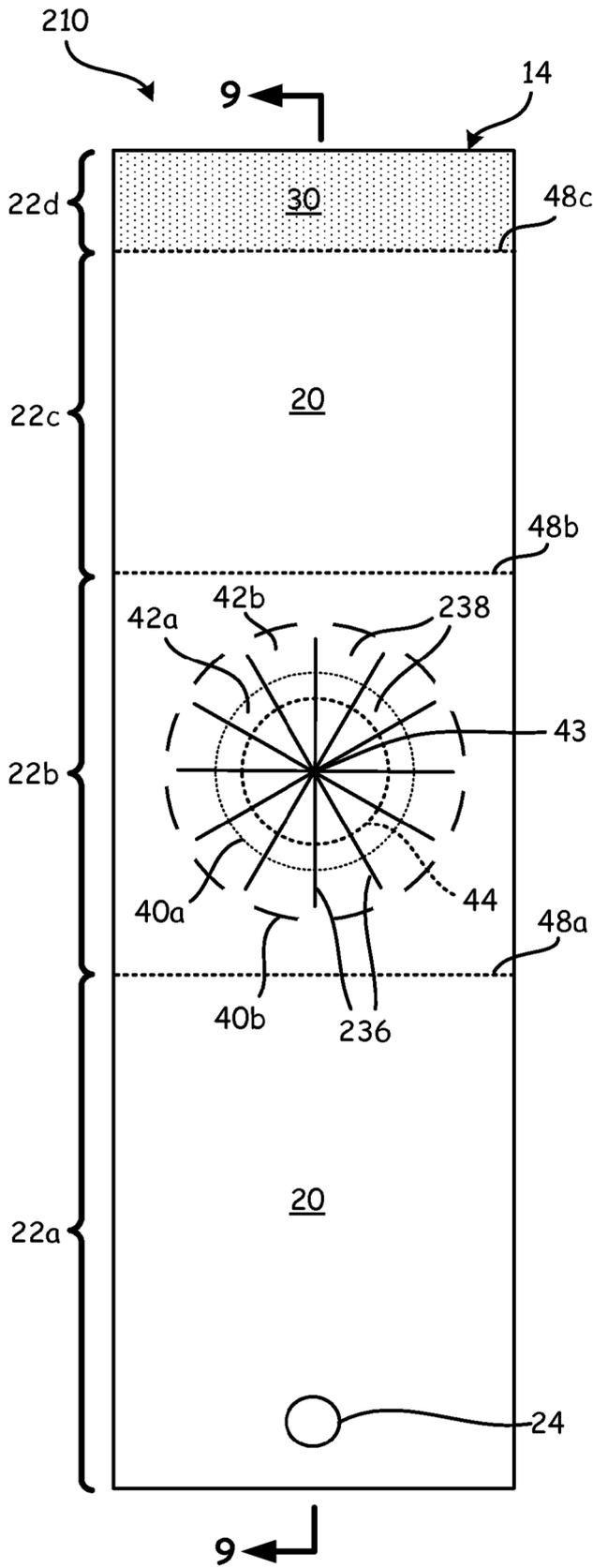


Fig. 8

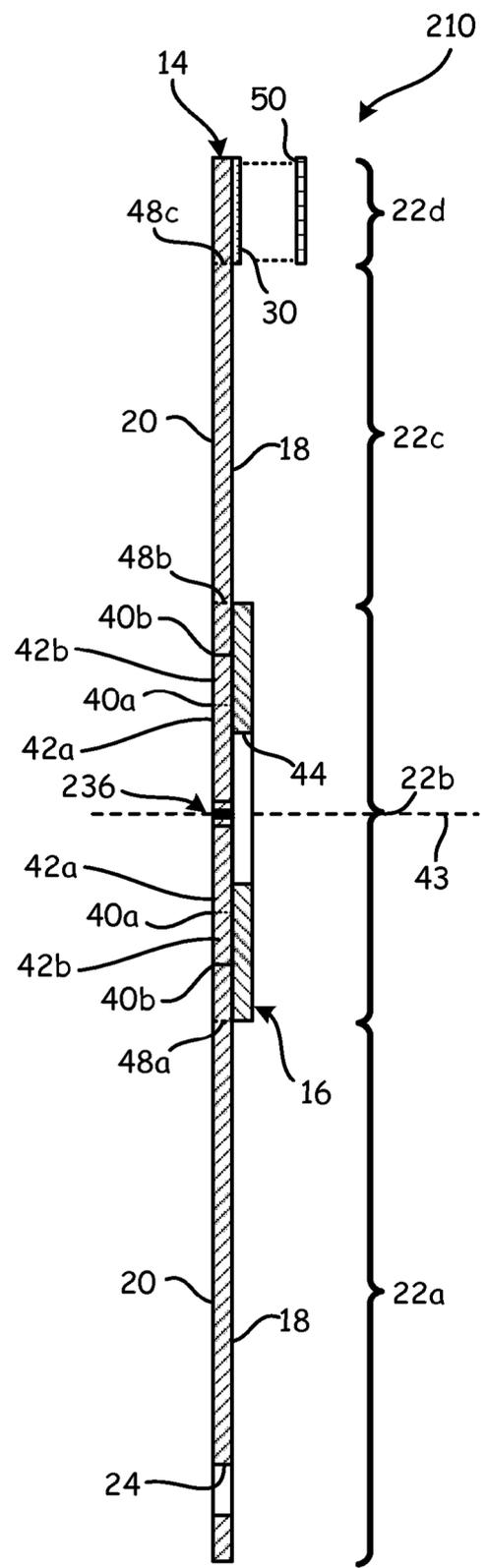


Fig. 9

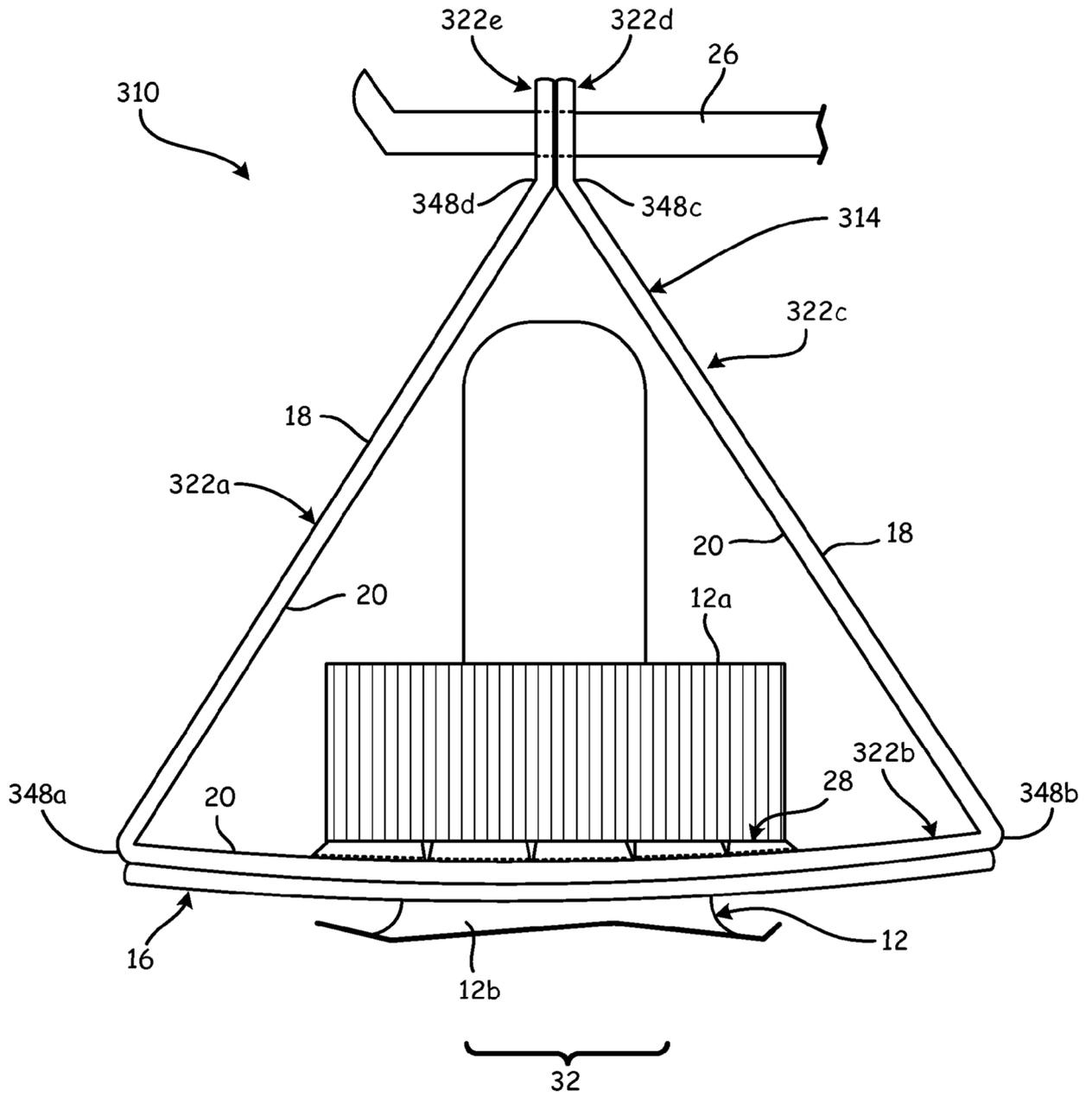


Fig. 10

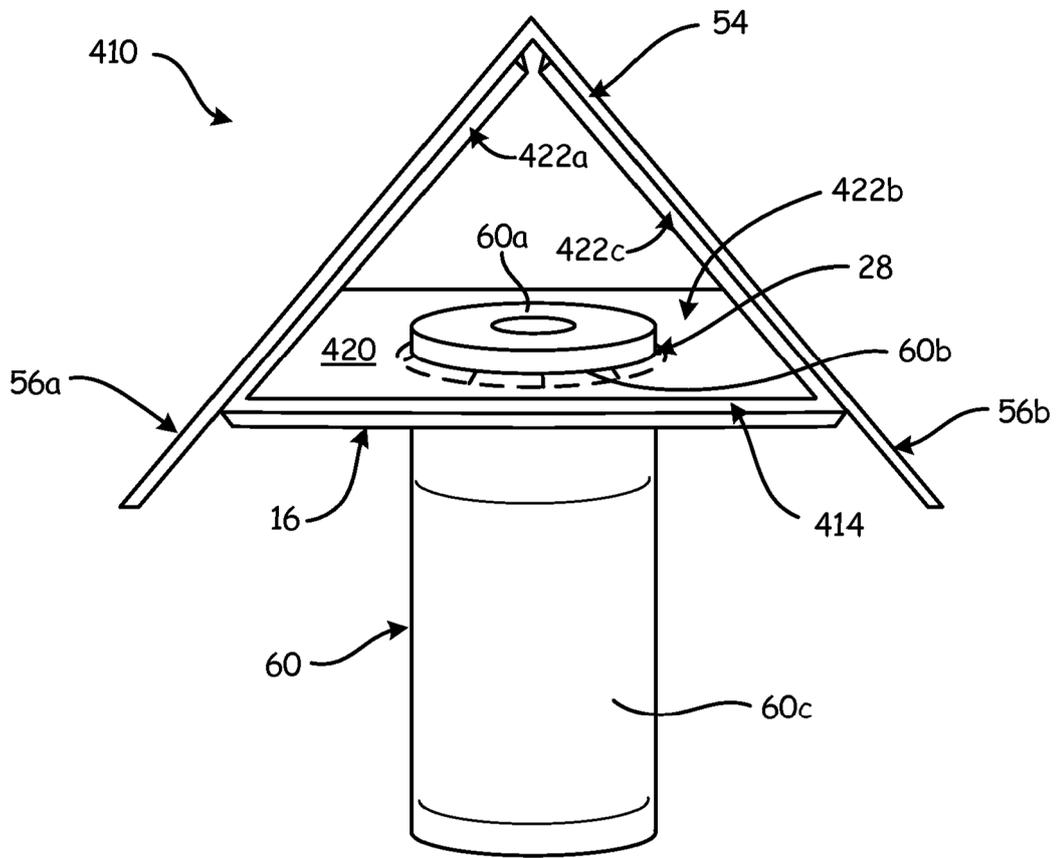


Fig. 13

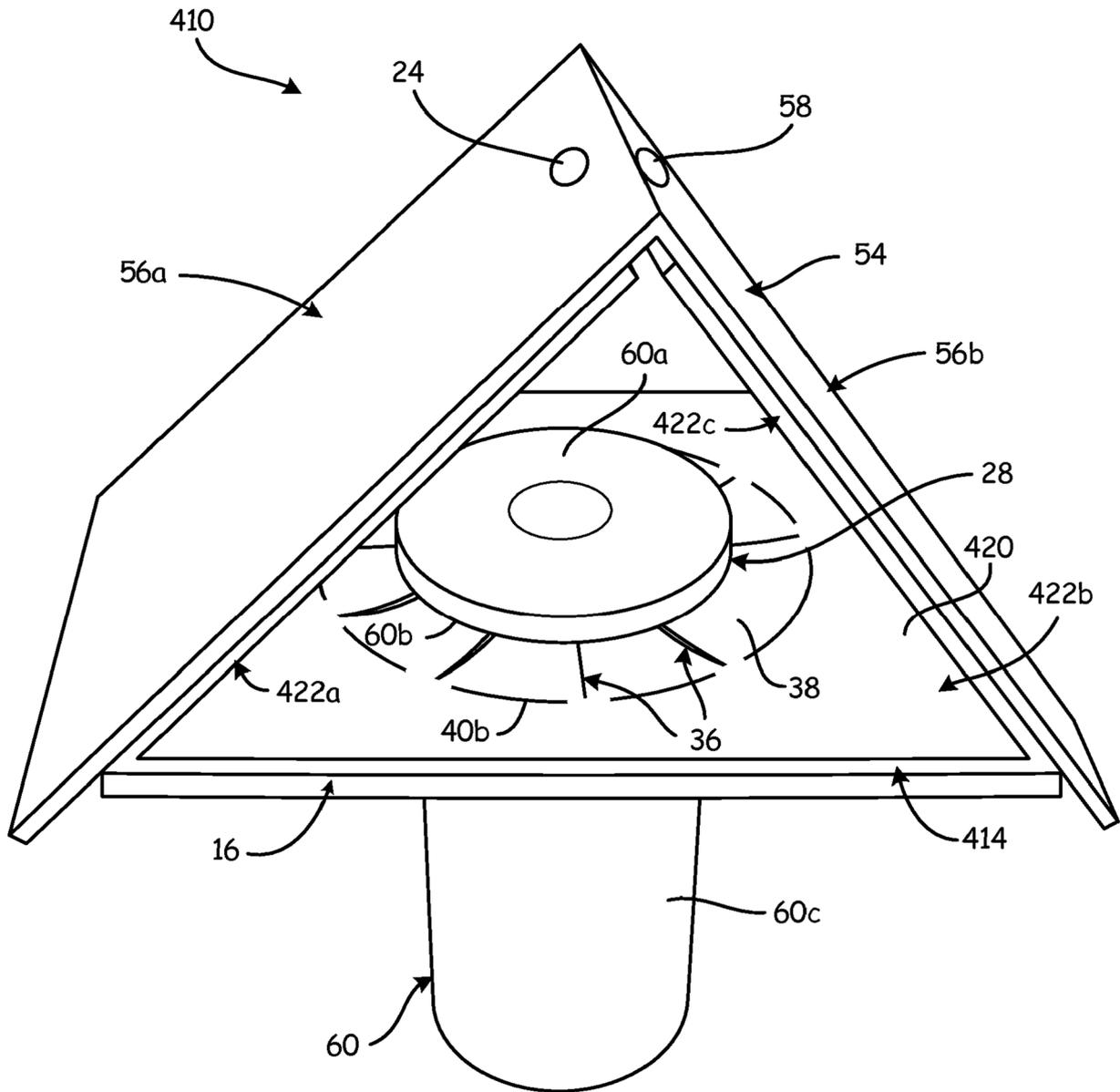


Fig. 14

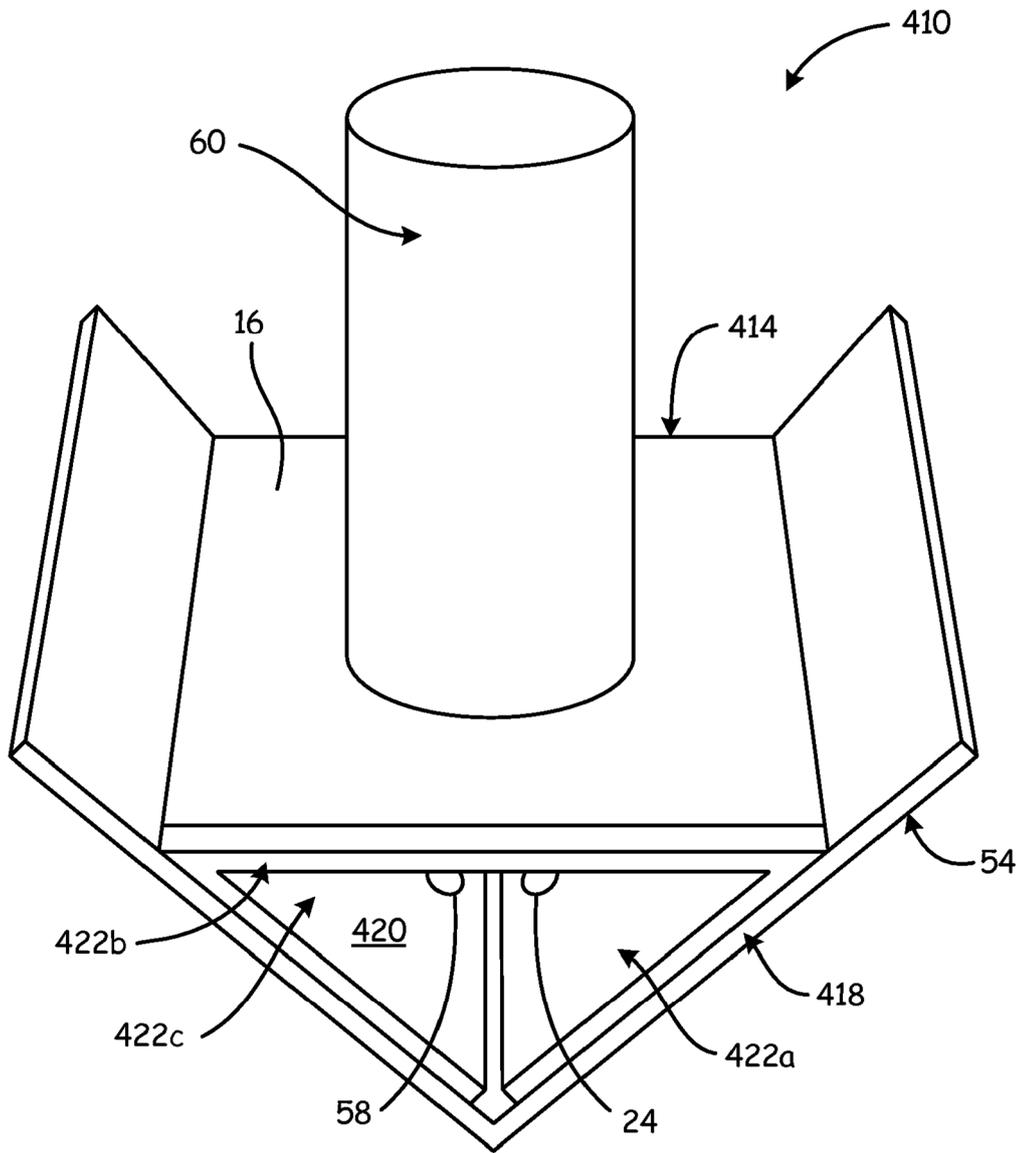


Fig. 15

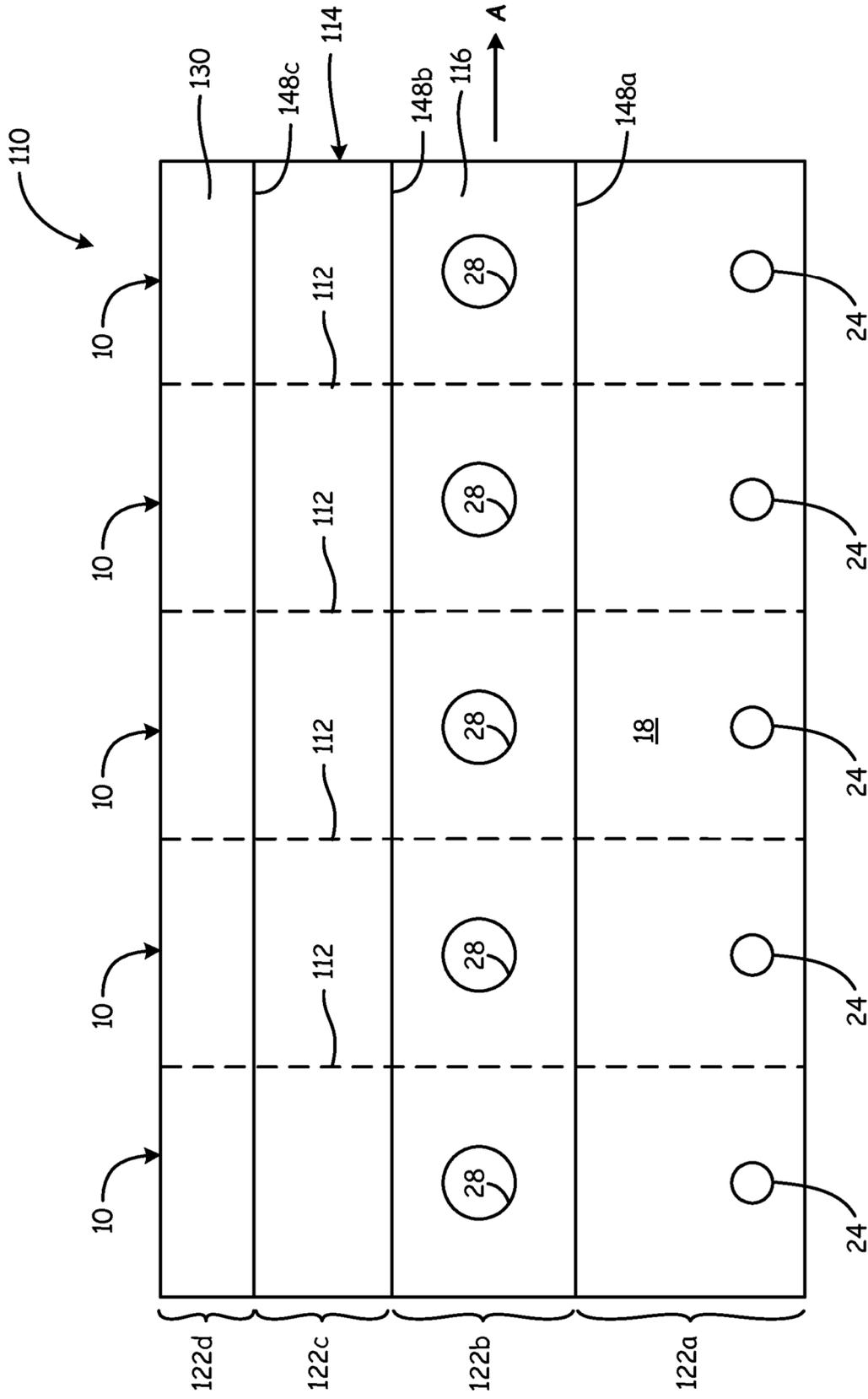


Fig. 16