

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 660 586**

51 Int. Cl.:

B65D 8/00 (2006.01)

B65D 21/02 (2006.01)

B65D 43/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **14.01.2016** **E 16151187 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **29.11.2017** **EP 3048060**

54 Título: **Recipiente con borde de sellado y paquete**

30 Prioridad:

20.01.2015 DE 102015200827

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

23.03.2018

73 Titular/es:

**SAIER VERPACKUNGSTECHNIK GMBH & CO.
KG (100.0%)
Reutiner Strasse 7
72275 Alpirsbach, DE**

72 Inventor/es:

SAIER, HANNS-ULRICH

74 Agente/Representante:

ISERN JARA, Nuria

ES 2 660 586 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Recipiente con borde de sellado y paquete

5 La invención se refiere a un recipiente, en particular un cubo, que comprende: una pared lateral circunferencial en la que en el área de una abertura del recipiente un borde del recipiente circunferencial se forma que sobresale más allá de la pared lateral hacia el exterior y/o hacia el interior y tiene un lado superior con una anchura de al menos 2 mm para aplicar, en particular, un laminado pelable, así como un faldón circunferencial que tiene un área de acoplamiento para la cooperación con una tapa para cerrar el recipiente mediante la tapa, en el que una pluralidad de bandas (o nervios de soporte) se forman entre la pared lateral, un borde exterior circunferencial del faldón y un borde superior del faldón. La invención también se refiere a un paquete que comprende un recipiente de este tipo y una tapa para cerrar el recipiente.

15 El documento DE 20 2011 100 541 U1 divulga un recipiente de empaquetamiento que comprende una tapa y un recipiente para almacenar alimentos que pueden llenarse preferentemente en un estado caliente. El recipiente tiene un borde del recipiente superior que sobresale al exterior más allá de la pared lateral y puede usarse como borde de sellado y se fusiona en el faldón. El borde del recipiente tiene un lado superior con una anchura suficiente (por ejemplo 3 mm) para soldar un laminado sobre el lado superior del borde del recipiente para por tanto cerrar de manera sellada idealmente o sellar la abertura del recipiente. El laminado soldado puede retirarse por ejemplo mediante un consumidor para obtener acceso al material de llenado, por ejemplo los alimentos introducidos en el recipiente.

25 Además del laminado, una tapa formada como una tapa de fijación o tapa a presión puede fijarse en el borde del recipiente superior del recipiente descrito en el documento DE 20 2011 100 541 U1. En un ejemplo, la tapa comprende un área exterior sobre la que la tapa se fija en el área de faldón superior del recipiente. La parte superior de la pared lateral del recipiente y su área de faldón cercana en la parte superior del recipiente se estabilizan mediante bandas que se extienden hacia el borde del recipiente superior que forma el borde de sellado.

30 El documento DE 34 47 558 A1 describe un recipiente combinado, en particular de un material de plástico transparente para alimentos, que consiste en una parte inferior, en particular una copa, y una tapa. La tapa puede cerrarse de manera sellada mediante un laminado de difusión. En el área de la abertura de copa, la pared de la copa se funde con un borde de apilamiento que se extiende horizontalmente ligeramente al exterior desde la cobertura de copa y en un borde superior se funde en un borde de sellado horizontal que recibe el laminado de difusión, teniendo ambos el mismo espesor. En su lado interior, la cubierta a presión puede tener una hendidura circunferencial en la que un collarín que se extiende en un ángulo en una dirección exterior y descendente lejos del borde de sellado puede acoplarse de una manera a presión.

40 El documento US 5 730 309 A describe un recipiente con una tapa, en el que un cierre hermético se logra mediante el bloqueo con una pluralidad de rebordes anulares.

Es el objeto de la invención desarrollar además un recipiente y un paquete del tipo antes mencionado de tal manera que el efecto de sellado de un laminado a soldar sobre el borde del recipiente se incremente.

45 Este objeto se logra de acuerdo con un primer aspecto mediante un recipiente del tipo antes mencionado, en el que el borde del recipiente usado como borde de sellado y el faldón están dispuestos a una distancia entre sí a lo largo de la pared lateral del recipiente y el borde de sellado no contacta con los nervios o bandas radiales dispuestas por encima o por debajo.

50 De acuerdo con la invención se demostró que existen problemas con la aplicación del laminado con el recipiente descrito en el documento DE 20 2011 100 541 U1 en el que el borde del recipiente que forma el borde de sellado también forma el lado superior del faldón que se refuerza normalmente mediante nervios radiales o bandas entre la pared lateral y el faldón, por ejemplo en el caso de cubos de empaquetado. Se ha demostrado que en la producción del recipiente en un método de moldeo por inyección, el borde superior del faldón tiene una marca de hundimiento en una sección respectiva en la dirección circunferencial donde una banda se forma, es decir el lado superior sustancialmente plano de otro modo del borde superior del faldón tiene una depresión en el área de una banda respectiva, depresión que se extiende desde una pared lateral circunferencial hacia el borde exterior del faldón. Si un laminado se aplicara en el borde superior del faldón, por ejemplo mediante soldadura de ultrasonidos, la conexión en el área de la depresión podría posiblemente no completarse de manera que el laminado no cerraría completamente de manera sellada la abertura y el efecto de sellado podría alterarse.

60 Las marcas de hundimiento de este tipo evitan así una aplicación de sellado idealmente de un laminado de sellado en el borde del recipiente. De acuerdo con la invención, la función de sellado y la función de faldón de refuerzo se separan por tanto por lo que el borde del recipiente que puede usarse como borde de sellado se forma para estar a una distancia desde el faldón y de esta manera no está en contacto con bandas o nervios. De esta manera, las marcas de hundimiento o desigualdades que se generan posiblemente durante la producción del faldón no pueden tener ningún efecto en el lado superior del borde del recipiente usado como borde de sellado y ninguna marca de

hundimiento se genera en el área del borde del recipiente en la producción del recipiente en un método de moldeo por inyección. La producción de tal recipiente en el que el borde del recipiente y el faldón están dispuestos a una distancia entre sí en un método de moldeo por inyección normalmente requiere el uso de moldes deslizantes para el desmoldeo. El borde del recipiente de un recipiente de este tipo tiene una superficie casi completamente lisa de manera que un laminado preferentemente pelable puede soldarse sobre el mismo de manera sellada. Un laminado pelable significa un laminado sellado que puede retirarse de o pelarse de este borde de sellado sin desgarrar por tanto el laminado.

El lado superior del borde del recipiente se extiende comenzando desde la pared lateral circunferencial en una dirección sustancialmente horizontal (es decir, en paralelo a la parte inferior del recipiente) para permitir la aplicación, en particular, del laminado pelable. En caso necesario, el lado superior del borde del recipiente puede inclinarse en un pequeño ángulo (normalmente menos de aproximadamente 10°) con respecto a la dirección horizontal. El lado superior del borde del recipiente debería idealmente ser plano pero también puede tener una ligera curvatura, en caso necesario. El borde del recipiente puede extenderse, comenzando desde la pared lateral, al exterior y/o interior, es decir en el área de la abertura. El borde del recipiente se forma normalmente con un espesor de pared sustancialmente constante, es decir tiene un lado inferior que se extiende sustancialmente en paralelo al lado superior.

En caso necesario, una elevación circunferencial típicamente (que tiene un tamaño de uno o varios décimos de un milímetro) puede formarse en el lado superior del borde del recipiente, cuyo extremo libre se ahúsa generalmente y que forma un director de energía para soldadura por ultrasonidos para conectar el laminado al borde del recipiente. La energía de ultrasonidos se acopla en la punta de tal director de energía, por lo que el director se calienta desde la punta y se vuelve blando o se licua. El laminado aplicado al lado superior del borde del recipiente se pega al borde del recipiente mediante el material plástico licuado o blando del director. Durante el pegado la elevación circunferencial desaparece de manera que después de la soldadura por ultrasonidos el borde del recipiente es plano en su lado superior, o en caso necesario, tiene una curvatura ligera (deseada).

El borde del recipiente no tiene generalmente en su borde exterior y/o interior ninguna sección que difiera de la orientación sustancialmente horizontal, es decir se extiende desde el lado superior del borde del recipiente a la parte superior o la inferior. Tal sección como se proporciona por ejemplo en el documento DE 34 47 558 A1 en el borde exterior del borde del recipiente no se necesita en el presente recipiente ya que la tapa se monta en el recipiente en el área de acoplamiento del faldón. Este tipo de montaje ha resultado ser ventajoso ya que en el montaje de la tapa en el borde del recipiente (en caso necesario sin el faldón dispuesto por debajo) puede existir el problema de que la tapa se separe del recipiente durante el transporte de una pluralidad de paquetes apilados en un palé común cuando otros paquetes ejercen una fuerza desde abajo contra la tapa. Cuando la tapa se monta en el faldón, tal liberación involuntaria de la tapa puede evitarse, en particular cuando un borde exterior del faldón ubicado por debajo del área de acoplamiento se extiende más lejos al exterior que el borde exterior de la tapa dispuesta sobre el recipiente.

El faldón formado en el recipiente comprende normalmente un borde superior que se conecta a la pared lateral y se extiende desde la pared lateral en una dirección exterior radial y que va seguido de un borde exterior circunferencial que se extiende en una dirección descendente, es decir vertical. El faldón, o para ser más precisos, un reborde inferior en el borde exterior del faldón, puede usarse para soportar el recipiente en un inserto correspondiente durante el llenado en un sistema de llenado. Las bandas dispuestas en una manera distribuida a lo largo de la pared lateral en la dirección circunferencial conectan localmente el borde exterior del faldón a la pared lateral circunferencial y el borde superior del faldón de manera que el faldón general se estabiliza.

De acuerdo con la presente invención, el término "circunferencial" no significa necesariamente una circulación completa (alrededor de 360°) en la dirección circunferencial. Sin embargo, el borde del recipiente es normalmente completamente circunferencial de manera que el laminado sella completamente la abertura.

El lado superior del borde del recipiente tiene una anchura de al menos 2 mm, preferentemente al menos 3 mm, en particular al menos 4 mm. De esta manera, se asegura que, en particular, el laminado pelable puede soldarse sobre el lado superior del borde del recipiente con un grado de precisión suficiente.

El borde del recipiente o el recipiente general puede tener un espesor de pared menor de 1,0 mm. Un espesor de pared mínimo del recipiente o del borde del recipiente reduce el material necesario y por tanto los costes de producción del recipiente. Queda claro que el espesor de pared del borde del recipiente no debe seleccionarse demasiado pequeño para asegurar que el borde del recipiente sea suficientemente estable.

En una realización, un borde superior del faldón tiene una distancia de al menos 0,5 mm y como mucho 15 mm desde el borde del recipiente. Ha demostrado ser favorable disponer el borde superior del recipiente del faldón a una distancia suficiente desde el borde del recipiente que se proyecta más allá de la pared lateral para permitir el acoplamiento o cooperación entre la tapa y el área de acoplamiento del faldón. La distancia entre el borde del recipiente y el borde superior del faldón debería de lo contrario no ser demasiado grande para evitar que el borde exterior de la tapa se prolongue excesivamente en una dirección descendente para poder cooperar con el área de acoplamiento del faldón circunferencial.

En una realización adicional, un perfil de fijación se forma en el área de acoplamiento del faldón para la cooperación con una tapa para el recipiente. El perfil de fijación puede por ejemplo ser una proyección circunferencial redonda que coopera con una proyección adicional, que se forma en el lado interior del borde de tapa, para formar una conexión de fijación en el área de acoplamiento. La proyección adicional o la conexión de fijación de la tapa pueden acoplarse por debajo o detrás del perfil de fijación del faldón para producir una conexión de fijación o bloqueo en el área de acoplamiento.

En una realización adicional, el recipiente se produce a partir de material de plástico, en particular poliolefinas, por ejemplo polietileno o polipropileno. Los recipientes de poliolefinas, en particular de polietileno o polipropileno, son normalmente baratos de producir. Además, tales recipientes tienen propiedades ventajosas tal como, por ejemplo, una alta resistencia debido a los grandes valores de dureza y alargamiento en valores de rotura. El recipiente puede generalmente también producirse de otros materiales plásticos (en particular de termoplásticos, opcionalmente también termoestables).

En una realización, el recipiente se produce en un proceso de moldeo por inyección. Para el desmoldeo del recipiente antes descrito, en el que el borde del recipiente y el faldón están dispuestos a una distancia entre sí, en un proceso de moldeo por inyección, se necesita normalmente usar un molde deslizante. Después del llenado, un laminado sellado puede aplicarse al lado superior del borde de recipiente circunferencial del recipiente para cerrar la abertura de manera sellada.

De acuerdo con un aspecto adicional, este objeto se logra mediante un paquete que comprende un recipiente de acuerdo con la invención y una tapa que coopera con el área de acoplamiento circunferencial del faldón. El montaje de la tapa en el área de acoplamiento del faldón proporciona una sujeción particularmente segura de la tapa al recipiente, por ejemplo por medio de una conexión de bloqueo o fijación. En particular, la tapa puede tener un borde circunferencial con un perfil en forma de n por ejemplo, cuya pata exterior continúa en una dirección descendente hasta que puede cooperar con el faldón en el área de acoplamiento del faldón.

En una realización, la tapa tiene un perfil de fijación adicional para la cooperación con el perfil de fijación en el área de acoplamiento del faldón. En el área de acoplamiento, el perfil de fijación adicional puede llevarse en acoplamiento con el perfil de fijación del faldón para bloquear la tapa en el recipiente y cerrarla. El perfil de fijación adicional puede por ejemplo ser, en particular, una proyección circunferencial que se acopla por debajo o detrás del perfil de fijación en el faldón. Queda claro que la cooperación entre la tapa y el área de acoplamiento del recipiente mediante una conexión a presión o conexión de bloqueo también puede realizarse de manera diferente a como se ha descrito en este documento.

Otras ventajas de la invención pueden extraerse a partir de la descripción y los dibujos. Las características mencionadas antes y a continuación pueden usarse de acuerdo con la invención ya sea individualmente o colectivamente en combinación arbitraria. Las realizaciones mostradas y descritas no deben tomarse como una enumeración exhaustiva sino que tienen un carácter ejemplar para describir la invención.

La invención se ilustra en los dibujos y se describe en más detalle en referencia a las realizaciones. En los dibujos:

las Figuras 1a-1c muestran una vista en sección (Figura 1a) de una realización del recipiente, y un detalle del recipiente (Figuras 1b, c) con un borde del recipiente y un faldón dispuestos a una distancia desde allí en una vista en sección y una vista en perspectiva, y las Figuras 2a-2d muestran varias vistas de un paquete que comprende el recipiente de acuerdo con las Figuras 1a-c y una tapa que cierra el recipiente en el área de una abertura.

El recipiente 1 (cubo) ilustrado en las Figuras 1a-c comprende una parte inferior 2 y una pared lateral circunferencial 3. El borde del recipiente 5 se forma en el lado superior de la pared lateral 3 en el área de la abertura redonda 4 para suministrar un material de llenado, por ejemplo en la forma de alimentos, en el recipiente 1, el borde del recipiente 5 sobresaliendo radialmente al exterior más allá de la pared lateral circunferencial 3. El borde del recipiente sobresaliente 5 tiene un lado superior 5a que se extiende en una dirección horizontal (es decir, en paralelo a la parte inferior 2) de una anchura b de más de 2 mm, en el ejemplo ilustrado aproximadamente 3 mm. Tal anchura b es suficiente para usar el borde del recipiente 5 como borde de sellado, es decir para aplicar en particular, un laminado sellado pelable (no se ilustra) sobre el lado superior del borde del recipiente 5, que cubre toda la abertura 4 para sellar el material de llenado contenido en el recipiente 5. El borde del recipiente circunferencial 5 tiene un espesor de pared d de aproximadamente 1,0 mm en el ejemplo ilustrado. Una elevación circunferencial (no se muestra) puede opcionalmente formarse en el lado superior 5a del borde del recipiente circunferencial 5, que forma un director de energía para soldadura por ultrasonidos.

El recipiente 1 ilustrado en las Figuras 1a-c también comprende un faldón circunferencial 6 que se forman en la pared lateral circunferencial 3 a una distancia desde el borde del recipiente 5. El faldón circunferencial 6 tiene un borde superior 7 que se extiende desde la pared lateral 3 en una dirección radial al exterior. Un área de acoplamiento 7a se forma en el borde superior 7 del faldón 6 para la cooperación con una tapa.

El borde superior 7 del faldón 6 se funde en su lado alejado de la pared lateral 3 en un borde exterior circunferencial 8 del faldón 6 que se extiende en dirección descendente. El borde exterior 8 del faldón 6 se extiende sustancialmente en paralelo al eje longitudinal del recipiente 1 extendiéndose en una dirección vertical y forma con una sección de la pared lateral 3 cerca del borde exterior 8 un doble borde del recipiente 1. En el área en la que el

5 borde superior 7 del faldón 6 se conecta con la pared lateral 3 del recipiente 1, el faldón 6 tiene una distancia A de aproximadamente 5 mm desde el lado inferior del borde del recipiente 5. La distancia A entre el borde superior 7 del faldón 6 y el lado inferior del borde del recipiente 5 está normalmente entre aproximadamente 0,5 mm a aproximadamente 15 mm.

10 En el ejemplo ilustrado en las Figuras 1a-c, el borde superior 7 del faldón 6, que comprende el área de acoplamiento 7a, tiene una proyección circunferencial que forma un perfil de fijación 9. El perfil de fijación 9 limita el área de acoplamiento 7a que coopera con una tapa 10 de un paquete 11, que se ilustra en las Figuras 2a-d y se describe en más detalle a continuación.

15 La Figura 2a muestra el paquete 11 en una vista lateral, la Figura 2b en una vista en sección a lo largo de la línea de intersección A-A de la Figura 2a. La Figura 2c muestra un detalle de la vista en sección de la Figura 2b y la Figura 2d muestra una vista en perspectiva del paquete 11. Como se ilustra en la Figura 2c, la tapa 10 tiene un borde circunferencial 12 con un perfil en forma de n sustancialmente a lo largo de la línea de intersección A-A, cuya pata exterior 13 continúa en una dirección descendente hasta que se proyecta en el área del borde superior 7 del faldón

20 6.

La pata exterior 13 del borde circunferencial 12 de la tapa 10 tiene en su lado interior enfrente del recipiente 2 un perfil de fijación 14 adicional que se acopla por debajo o detrás del perfil de fijación 9 formado en el borde superior 7 del faldón 6 en el área de acoplamiento 7a. El área de acoplamiento 7a en el borde superior 7 del faldón 6 forma una

25 hendidura circunferencial que se extiende hacia dentro en una dirección radial y en la que el perfil de fijación 14 adicional de la tapa 10 se acopla.

Como se ilustra en la Figura 2d, la tapa 10 tiene un área interior plana 15 (panel de tapa) que se rodea por el borde circunferencial 12. Como se ilustra en la Figura 2c, el área interior 15 de la tapa 10 se extiende ligeramente sobre el

30 borde del recipiente 5 para evitar que la tapa 10 ejerza una fuerza desde arriba contra el laminado sellado en el área de la abertura 4.

Como se ilustra tanto en la Figura 1c como en la Figura 2c, una pluralidad de bandas 16 se forman entre el borde superior 7 del faldón 6, el borde exterior circunferencial 8 del faldón 6 y una sección de la pared lateral circunferencial 3 del recipiente 1 cerca del borde exterior circunferencial 8 del faldón 6, que están dispuestos normalmente en una dirección circunferencial sustancialmente a intervalos regulares y se usan para estabilizar el faldón 6. Los bordes inferiores de las bandas 16 pueden usarse para el contacto de un borde del recipiente adicional de un recipiente dispuesto más abajo cuando se apilan varios recipientes 1 uno encima de otro.

35 Como se ilustra en la Figura 2d, el recipiente 1 comprende una aleta de abertura 17 en el área del faldón 6. Las conexiones para un asa del recipiente 1, que se montan normalmente en el borde exterior 8 del faldón, no se ilustran por motivos de claridad.

40 En el ejemplo ilustrado, el recipiente 1 consiste en material de plástico, en particular poliolefinas, por ejemplo de polietileno o polipropileno. El recipiente 1 se produce en una pieza en un proceso de moldeo por inyección en el ejemplo ilustrado. Queda claro que el recipiente 1 o el paquete 11 también pueden formarse de manera diferente de lo mostrado en las Figuras 1a-c y las Figuras 2a-d. Por ejemplo, el recipiente 1 puede tener una forma básica rectangular u ovalada. La tapa 10 también puede tener una forma básica ajustada correspondientemente.

45 En el ejemplo ilustrado, el borde exterior 8 del faldón 6 se extiende en una dirección radial más al exterior que el borde exterior de la tapa 10 para evitar la elevación involuntaria de la tapa 10 desde su lado inferior. La altura del faldón 6, para ser más preciso, del borde exterior circunferencial 8, puede en caso necesario variar en la dirección circunferencial del recipiente 1, es decir, el borde exterior 8 puede tener secciones más largas y más cortas en la dirección periférica. Queda claro que el tipo de montaje de la tapa 10 en el faldón 6 mediante los perfiles de fijación 9, 14 en el área de acoplamiento 7a es únicamente ejemplar y una conexión a presión o conexión de bloqueo entre la tapa 10 y el faldón 6 también puede realizarse de manera diferente a lo descrito en este documento.

50 En el ejemplo ilustrado, el borde exterior 8 del faldón 6 se extiende en una dirección radial más al exterior que el borde exterior de la tapa 10 para evitar la elevación involuntaria de la tapa 10 desde su lado inferior. La altura del faldón 6, para ser más preciso, del borde exterior circunferencial 8, puede en caso necesario variar en la dirección circunferencial del recipiente 1, es decir, el borde exterior 8 puede tener secciones más largas y más cortas en la dirección periférica. Queda claro que el tipo de montaje de la tapa 10 en el faldón 6 mediante los perfiles de fijación 9, 14 en el área de acoplamiento 7a es únicamente ejemplar y una conexión a presión o conexión de bloqueo entre la tapa 10 y el faldón 6 también puede realizarse de manera diferente a lo descrito en este documento.

55 En el ejemplo ilustrado, el borde exterior 8 del faldón 6 se extiende en una dirección radial más al exterior que el borde exterior de la tapa 10 para evitar la elevación involuntaria de la tapa 10 desde su lado inferior. La altura del faldón 6, para ser más preciso, del borde exterior circunferencial 8, puede en caso necesario variar en la dirección circunferencial del recipiente 1, es decir, el borde exterior 8 puede tener secciones más largas y más cortas en la dirección periférica. Queda claro que el tipo de montaje de la tapa 10 en el faldón 6 mediante los perfiles de fijación 9, 14 en el área de acoplamiento 7a es únicamente ejemplar y una conexión a presión o conexión de bloqueo entre la tapa 10 y el faldón 6 también puede realizarse de manera diferente a lo descrito en este documento.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Recipiente (1) que comprende:
una pared lateral circunferencial (3) en la que en el área de una abertura (4) del recipiente (1) un borde del
recipiente circunferencial (5) se forma que sobresale más allá de la pared lateral (3) hacia el exterior y/o hacia el
interior,
así como
10 un faldón circunferencial (6) que tiene un área de acoplamiento (7a) para la cooperación con una tapa (10), en el
que una pluralidad de bandas (16) se forman entre la pared lateral (3), un borde exterior circunferencial (8) del
faldón (6), y un borde superior (7) del faldón (6),
en el que el borde del recipiente (5) y el faldón (6) están dispuestos a una distancia entre sí a lo largo de la pared
lateral (3) del recipiente (1),
15 caracterizado por que
el borde del recipiente (5) tiene un lado superior (5a) con una anchura (b) de al menos 2 mm para usarse como
un borde de sellado para aplicar, en particular, un laminado pelable.
- 20 2. Recipiente de acuerdo con la reivindicación 1, en el que el lado superior (5a) del borde del recipiente (5) se
extiende inclinado en un ángulo de menos de 10° con respecto a la dirección horizontal, es decir en paralelo a la
parte inferior de recipiente (1).
3. Recipiente de acuerdo con la reivindicación 1 o 2, en el que una elevación se forma en el lado superior (5a) del
borde del recipiente, elevación que se ahúsa en su extremo libre.
- 25 4. Recipiente de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que un borde superior (7) del
faldón (6) tiene una distancia de al menos 0,5 mm y como mucho 15 mm desde el borde del recipiente (5).
5. Recipiente de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que un perfil de fijación (9) se
30 forma en el área de acoplamiento (7a) del faldón (6) para la cooperación con una tapa (10) para el recipiente (1).
6. Recipiente de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, que se produce a partir de material
de plástico, en particular poliolefinas.
- 35 7. Recipiente de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, que se produce en un proceso de
moldeo por inyección.
8. Paquete (11) que comprende: un recipiente (1) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores y
una tapa (10) que coopera con el área de acoplamiento circunferencial (7a) del faldón (6).
- 40 9. Paquete de acuerdo con la reivindicación 8, en el que la tapa (10) tiene un área interior plana (15) que se extiende
ligeramente sobre el borde del recipiente (5).
10. Paquete de acuerdo con la reivindicación 8 o 9, en el que la tapa (10) comprende un perfil de fijación (14)
45 adicional para la cooperación con el perfil de fijación (9) en el área de acoplamiento (7a) del faldón (6).

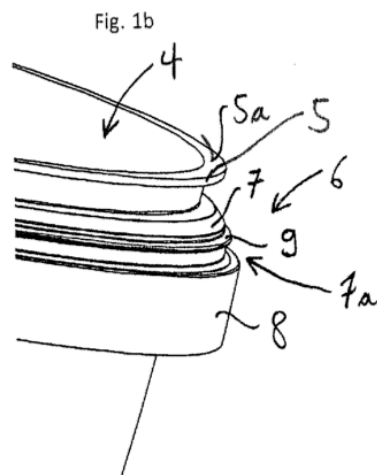
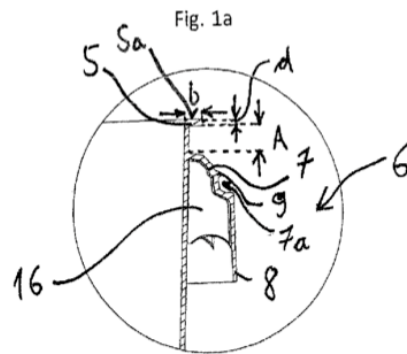
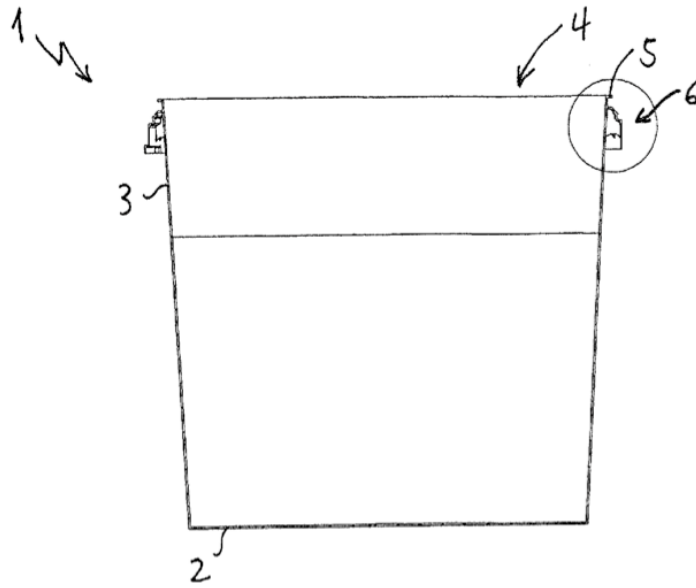


Fig. 1c

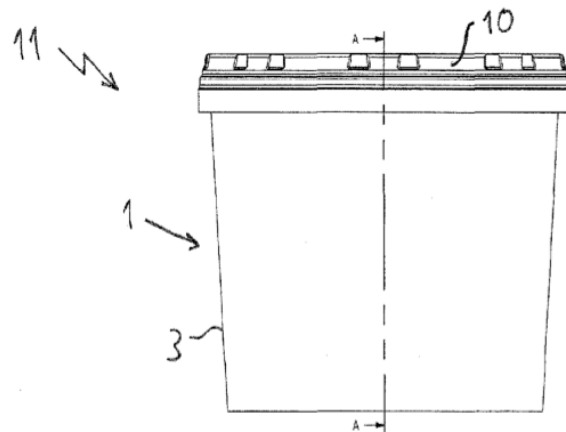


Fig. 2a

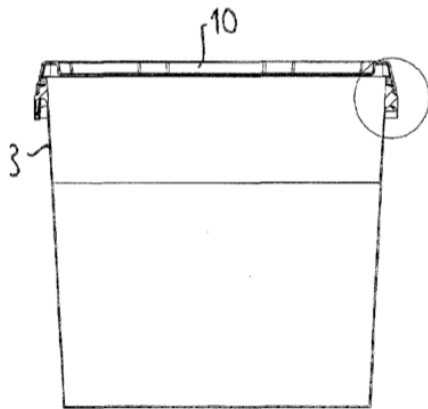


Fig. 2b

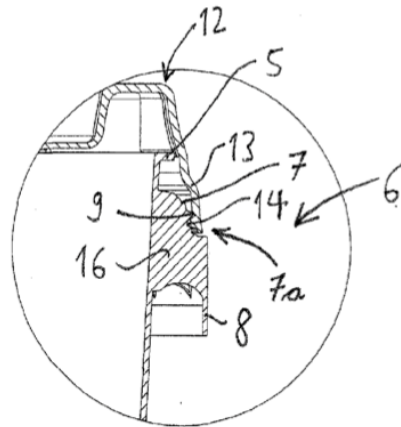


Fig. 2c

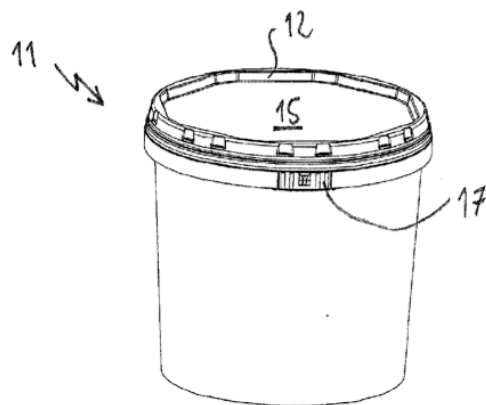


Fig. 2d