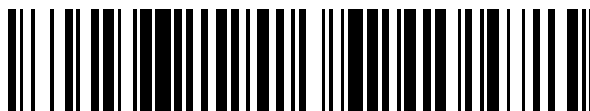


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 729 783**

51 Int. Cl.:

B65D 3/06 (2006.01)

B65D 3/28 (2006.01)

B65D 3/22 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **28.11.2013 PCT/EP2013/003596**

87 Fecha y número de publicación internacional: **05.06.2014 WO14082747**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **28.11.2013 E 13798939 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **22.05.2019 EP 2925617**

54 Título: **Recipiente cónico**

30 Prioridad:

29.11.2012 DE 202012011488 U

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

06.11.2019

73 Titular/es:

**SEDA INTERNATIONAL PACKAGING GROUP
SPA (100.0%)
Corso Salvatore D'Amato 73
80022 Arzano Napoli, IT**

72 Inventor/es:

D'AMATO, GIANFRANCO

74 Agente/Representante:

MILTENYI , Peter

ES 2 729 783 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 cónico

5 La invención se refiere a un recipiente cónico que tiene una pared inferior y una pared perimetral única, con al menos una proyección anular.

10 A partir del documento GB 1 073 796 se conoce un recipiente de este tipo. El recipiente se fabrica con plástico y se produce mediante un proceso de moldeo en el cual se proporcionan unas paredes delgadas y proyecciones, que se extienden desde la pared del recipiente como aletas horizontales. Tales recipientes pueden encajarse los unos en los otros. En algunas realizaciones, las aletas se usan para proporcionar un soporte para el apilamiento. Las aletas se hacen a partir de la pared del recipiente, que se dobla hacia afuera en el área de las aletas, y pueden unirse entre sí para proporcionar un reborde horizontal rígido.

15 En la parte de introducción de la patente GB 1 073 796 se reivindica que los vasos de papel presentan muchos inconvenientes inherentes. A este respecto se mencionan la "absorción de humedad" y la "transmisión de vapor". Adicionalmente, se critica la existencia de una costura en los vasos de papel, dado que se requiere pegamento o cualquier otro tipo de adhesivo para cerrar la pared. También se menciona la debilidad de la estructura. Como consecuencia, en la técnica anterior, se propone el uso de plástico para producir vasos aislados para el consumo de
20 bebidas calientes, tales como café.

El documento GB 2 061 699 da a conocer un vaso con una serie de proyecciones o anillos de agarre, que están formados como pliegues de solapamiento. Los correspondientes pliegues de solapamiento están dispuestos para sobresalir hacia abajo desde una pared exterior cónica, y están dispuestos para solaparse los unos con los otros.
25 Así, los dedos del/la usuario/a solo tocan las porciones exteriores de dichos pliegues de solapamiento. El correspondiente vaso se moldea a partir de un material laminar de plástico.

Un objeto de la invención es proponer un recipiente de pared única que, por un lado, esté bien aislado y proporcione una construcción rígida de la pared y, por otro lado, proporcione cierta variabilidad con respecto a su tamaño y uso.
30 Este objeto se resuelve mediante las características de la reivindicación principal.

El recipiente de la invención se fabrica con cartón, lo que combina las ventajas de una producción de bajo costo con la posibilidad de reciclaje. El cartón se lamina en el interior, para hacer que la pared del recipiente sea impermeable. Lo mismo puede hacerse en el exterior del recipiente.
35

Las proyecciones se forman como pliegues de la pared de cartón. Tales pliegues proporcionan un buen aislamiento frente a la transferencia de calor desde el interior del vaso. Adicionalmente, hacen que el vaso sea resistente y rígida, lo que resulta especialmente importante si se llena un recipiente con un contenido cuya temperatura sea muy diferente de la temperatura de la mano del/la usuario/a. Esto resulta especialmente cierto en el caso de bebidas calientes, pero también en el caso de contenidos fríos como, por ejemplo, un helado.
40

Los pliegues se dirigen de forma más o menos paralela a la pared del recipiente, lo que aumenta el área aislada de la pared exterior. En la extensión del pliegue, el cartón consiste en tres capas de la pared del recipiente, porque cada pliegue consiste en dos pliegues del material. En el área de solapamiento, el aislamiento es considerablemente mejor que en las áreas de la pared individual de cartón.
45

El cartón generalmente está provisto de un revestimiento, para que sea impermeable. Si este revestimiento consiste en un material sellable por calor, el revestimiento también podrá usarse para conectar parcial o totalmente las diferentes capas del pliegue.
50

Si el recipiente se fabrica con papel, cartón o cualquier otro material comparable, la producción de los pliegues no se lleva a cabo mediante moldeo, sino mediante la flexión de los materiales. Esto permite cierta variabilidad en términos de tamaño y forma del recipiente, y del uso del mismo.

55 Básicamente, es posible usar un vaso estándar y aplicar un número diferente de pliegues para producir diversos tamaños de vaso, p. ej. de 295 ml, 355 ml, etc., de este vaso estándar. El uso de un vaso estándar para varios productos finales reduce los costos de producción.

Adicionalmente, por supuesto es posible variar el número de pliegues para determinar una extensión de sujeción específica. Tal variación puede usarse para adaptar el vaso de la invención a los portavasos de automóvil. Tales portavasos no están estandarizados y, por lo tanto, el vaso de la invención puede adaptarse a diversos tamaños de dichos portavasos. El hecho de que los pliegues sean aproximadamente paralelos a la pared perimetral puede permitir insertar el recipiente de la invención en diferentes portavasos, dado que los pliegues no impiden la integración.
60

65 Con el fin de limitar la transferencia de calor entre la pared del recipiente y los dedos del/la usuario/a, es posible

optimizar la altura de cada uno de dichos pliegues, en una distancia vertical entre los pliegues adyacentes. El nivel óptimo se alcanza cuando el/la usuario/a solo toca un pliegue, y no donde la pared del recipiente está dispuesta como una pared individual.

5 Por lo tanto, los pliegues no están más separados de lo necesario para garantizar que los dedos de un/a usuario/a toquen principalmente el exterior y/o los bordes de cada pliegue, y para evitar el contacto con las secciones no cubiertas entre pliegues de la pared.

10 Para mejorar la estabilidad del recipiente, al menos una porción de la pared perimetral en la zona de solapamiento de los pliegues esté conectada a al menos otra porción de la pared, preferentemente sellada, en este caso en un extremo superior del pliegue.

Esto evitará que el contenido del recipiente invada el espacio del pliegue.

15 Se podría proporcionar una mejora adicional de la estanqueidad si el pliegue queda conectado de manera sellada, respectivamente, en el extremo superior y el extremo inferior del mismo.

20 Se puede lograr una mejora adicional de la capacidad de aislamiento si el pliegue de solapamiento incluye una o dos cámaras huecas. Estas cámaras pueden estar formadas por las capas adyacentes de la pared, dentro de la zona de solapamiento.

En los dibujos se muestra una realización de la invención. Las figuras muestran:

25 La Figura 1 es una vista lateral del recipiente de la invención,
la Figura 2 es una vista en perspectiva seccionada del interior del recipiente de la Figura 1,
la Figura 3 es una vista en sección de un conjunto de dos recipientes de la invención, encajados uno en otro,
la Figura 4 es una vista ampliada de la pared lateral del recipiente, en la extensión de sujeción,
y la Figura 5 es una vista esquemática ampliada de dos pliegues.

30 El recipiente 1 de la invención presenta una forma troncocónica. Proporciona un fondo 2, que se inserta en una pared perimetral individual 3 de recipiente. El fondo 2 y la pared 3 de recipiente están preferentemente fabricadas con una sola capa de cartón, que presenta un revestimiento 4 con fines de estanqueidad. El revestimiento 4 consiste en una laminación y está fabricado preferentemente con un material termosellable, tal como polietileno. El revestimiento 4 podría aplicarse únicamente en un lado del cartón, por ejemplo para proporcionar estanqueidad al interior del recipiente. Sin embargo, también es posible aplicar el revestimiento 4 al exterior del cartón para proporcionar una capa resistente al agua en el exterior del recipiente.

40 El fondo 2 está dispuesto a una distancia 5 por encima del reborde inferior 7 de la porción inferior de la pared 3 de recipiente. Proporciona una brida 6, que es preferentemente paralela a la pared 3 de recipiente colindante, y que se usa para conectar el fondo 2 a la pared 3 de recipiente.

45 La conexión puede efectuarse mediante cualquier tipo de medio de conexión, preferentemente utilizando pegamento o un material activable por calor. La conexión más sencilla se logra mediante sellado térmico, si el revestimiento consiste en un material termosellable.

El reborde inferior 7 del recipiente proporciona un soporte si el recipiente se encuentra sobre una superficie. La brida 6 termina al mismo nivel que el reborde inferior 7.

50 En el extremo superior del recipiente 1, está situado un reborde enrollado 8, que rodea la abertura 9 para beber del recipiente 1. El reborde 8 también puede actuar como medio de sujeción para una tapa, que puede usarse para cerrar el recipiente. Sin embargo, dicha tapa no se muestra.

55 El recipiente 1 proporciona una extensión 10 de sujeción dentro de la cual están dispuestas algunas proyecciones anulares 11. Como puede observarse en las Figuras 1 y 3, las proyecciones se extienden ligeramente sobre la forma exterior inclinada 12 de la pared del recipiente, y muestran una porción exterior 13 aproximadamente vertical.

En la realización del dibujo, el recipiente muestra cinco proyecciones 11 en total, todas ellas dispuestas dentro de la extensión 10 de sujeción.

60 Las Figuras 2, 3, y especialmente la Figura 5, muestran la formación de las proyecciones 11. Cada una consiste en un pliegue 14 formado por la pared de recipiente, y comprende la porción exterior 13 ya mencionada, una porción intermedia 15 y una porción interior 16. Como puede observarse, las porciones 13, 15 y 16 se solapan al formar el pliegue 14. El pliegue se extiende aproximadamente paralelo a la pared perimetral, de modo que al menos la porción exterior 13 pueda mantenerse vertical.

65 Entre dichas porciones 13, 15 y 16 pueden formarse unas cámaras 17 y/o 18, para proporcionar una estructura

hueca que pueda cerrarse mediante unas conexiones 19. En estas cámaras puede formarse un vacío antes de aplicar las conexiones o fijaciones 19, para mantener los pliegues apretados.

5 Por otro lado, pueden llenarse una o ambas cámaras con gas, por ejemplo aire, para proporcionar cierta distancia entre las porciones 13, 15 y 16. En cualquier caso, las cámaras 17 y 18 pueden mantenerse abiertas o cerradas mediante las mencionadas conexiones y fijaciones 19.

10 Como puede observarse en los dibujos, los pliegues 14 están dispuestos unos encima de otros, de modo que cada pliegue 14 superior tiene un diámetro 20 mayor que cada pliegue inferior.

La altura 21 de cada pliegue y la distancia vertical 22 entre los pliegues 14 adyacentes pueden optimizarse, para limitar la transferencia de calor entre la pared 3 de recipiente y los dedos del/la usuario/a.

15 Los pliegues 14 no están más separados de lo necesario, para garantizar que un dedo de un/a usuario/a toque principalmente la porción exterior 13 o incluso solo los bordes 23 de cada pliegue 14. Esto reduce el contacto con la sección 24 entre los pliegues, de la pared 3 de recipiente.

20 Las conexiones o fijaciones 19 pueden producirse usando un adhesivo o cualquier otro medio de fijación, por ejemplo el material termosellable del revestimiento 4. Por supuesto, es posible aplicar ambas conexiones 19 para cerrar las cámaras 17 y 18 juntas, desde el exterior.

Como puede observarse en la Figura 3, los recipientes de la invención se pueden encajar entre sí, de modo que el recipiente interior descansa con su reborde inferior 7 sobre el lado superior del fondo 2 del recipiente inferior.

25 Las paredes 3 de recipiente de ambos recipientes encajados no se tocan entre sí, evitando de este modo la fricción entre los recipientes y permitiendo que el personal de servicio desenchaje cada recipiente por separado, con respecto al siguiente recipiente, con una sola mano.

30 Los pliegues 11 de dos recipientes apilados quedan perfectamente superpuestos entre sí, sin interferencia alguna entre los mismos.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Un recipiente cónico que tiene una pared inferior y una pared perimetral individual (3) con proyecciones anulares, donde dicha pared perimetral (3) se fabrica preferentemente con cartón, laminado al menos en el interior, estando formada cada proyección anular (11) mediante un pliegue (14) de solapamiento que se extiende aproximadamente paralelo a la pared perimetral (3), donde una pluralidad de tales pliegues (14) están dispuestos uno encima de otro y separados entre los mismos por una sección (24) entre pliegues, teniendo cada pliegue superior un diámetro mayor (20) que el pliegue inferior, e incluyendo cada pliegue (14) de solapamiento al menos una cámara hueca (17, 18) entre dos de porciones (13, 15, 16) de solapamiento de la pared perimetral (3), donde al menos dos porciones (13, 10 15) de la pared perimetral (3) en la zona de solapamiento del pliegue están conectadas y/o selladas en un extremo superior del pliegue (14), y donde una porción de dicha pared perimetral (3) que contiene tales pliegues (14) de solapamiento está dispuesta en una extensión (10) de sujeción del recipiente (1).
- 15 2. El recipiente de acuerdo con la reivindicación 1, donde un revestimiento (4) de la laminación consiste en un material termosellable.
- 20 3. El recipiente de acuerdo con la reivindicación 2, donde al menos dos porciones (13, 15, 16) de la pared perimetral (3) en la zona de solapamiento del pliegue están conectadas y/o selladas en un extremo inferior del pliegue (14).
- 25 4. El recipiente de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, donde el recipiente (1) puede encajarse con al menos un otro recipiente (1).
5. El recipiente de acuerdo con la reivindicación 4, donde la parte más baja (7) de la pared perimetral (3) queda soportada por la pared inferior (2) del recipiente inferior (1) cuando está apilado.
- 30 6. El recipiente de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, donde la porción exterior (13) del pliegue (14) es aproximadamente vertical.
7. El recipiente de acuerdo con la reivindicación 1, donde se genera un vacío en la cámara hueca (17, 18) o bien se llena la misma con gas.

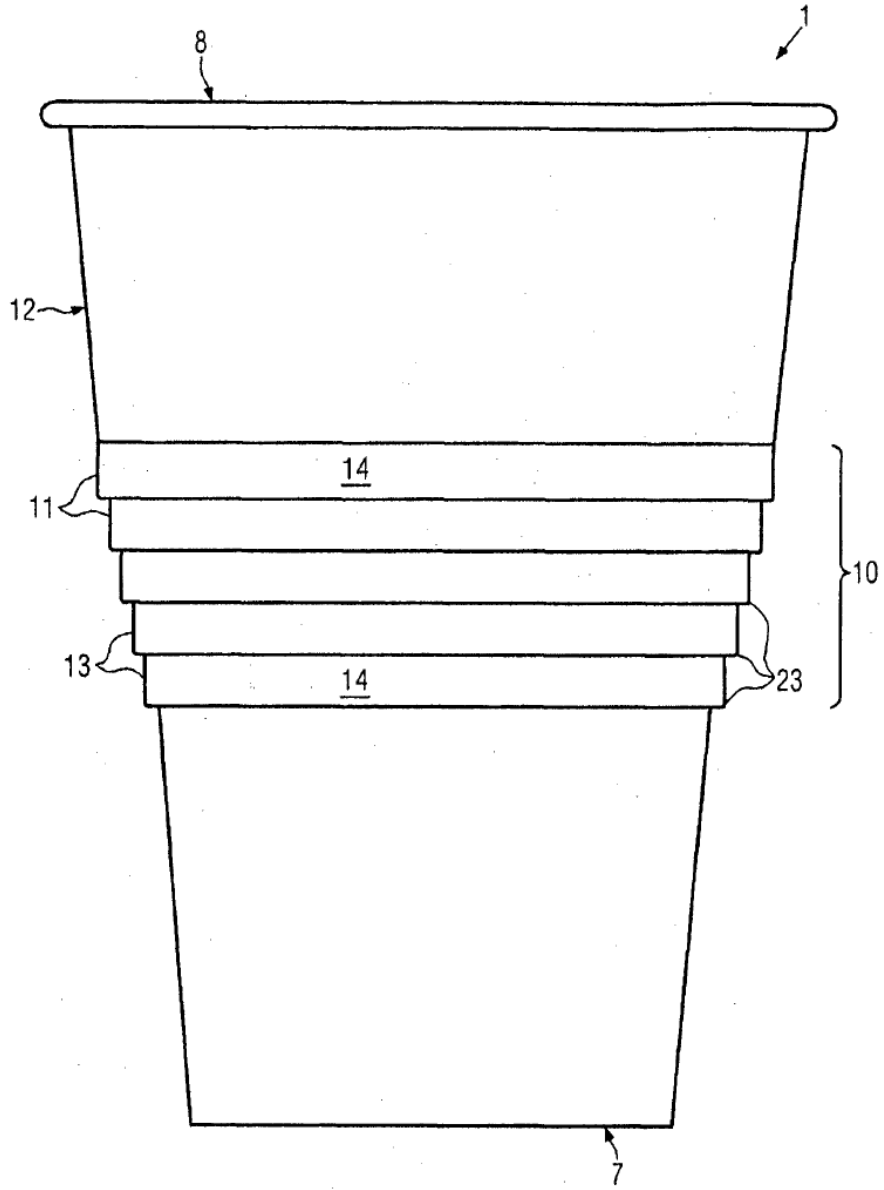


FIG. 1

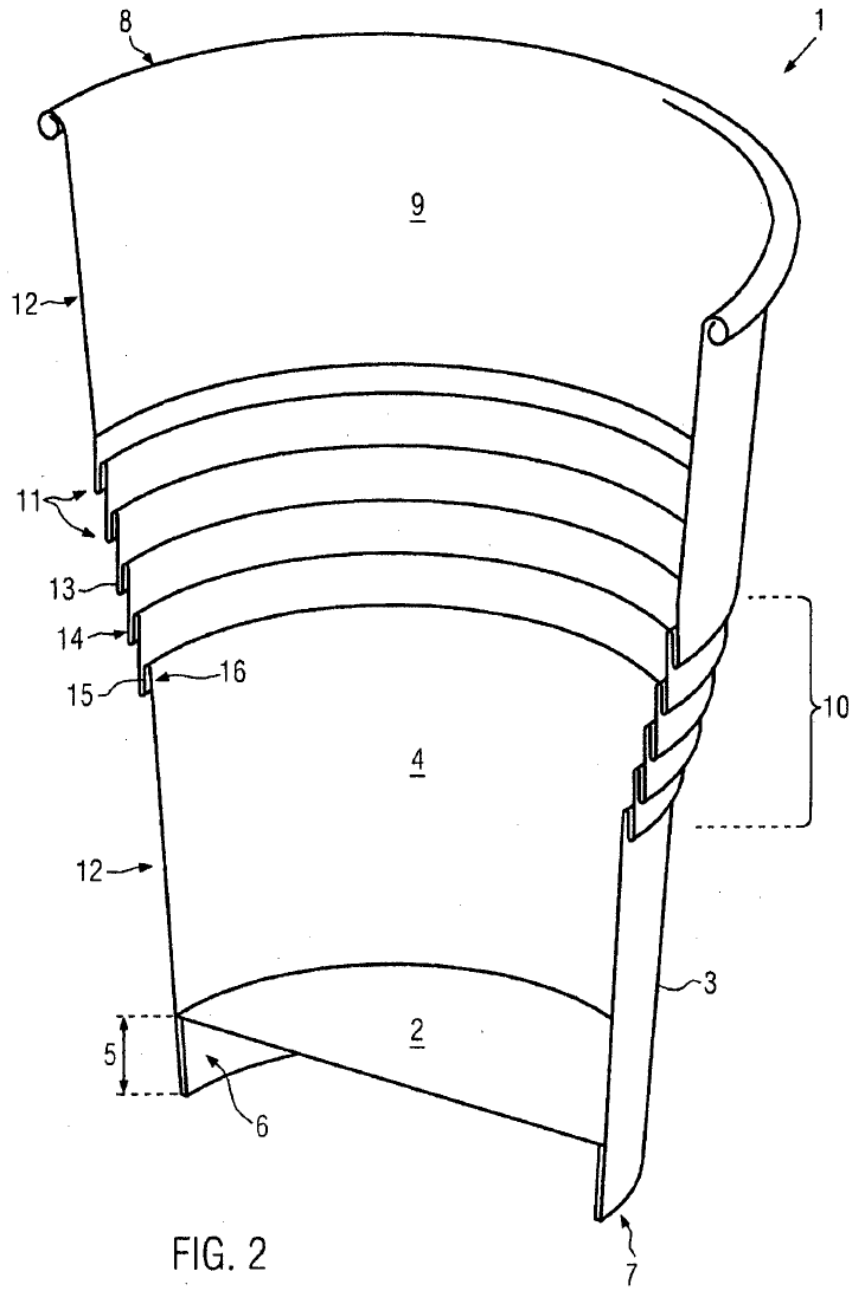


FIG. 2

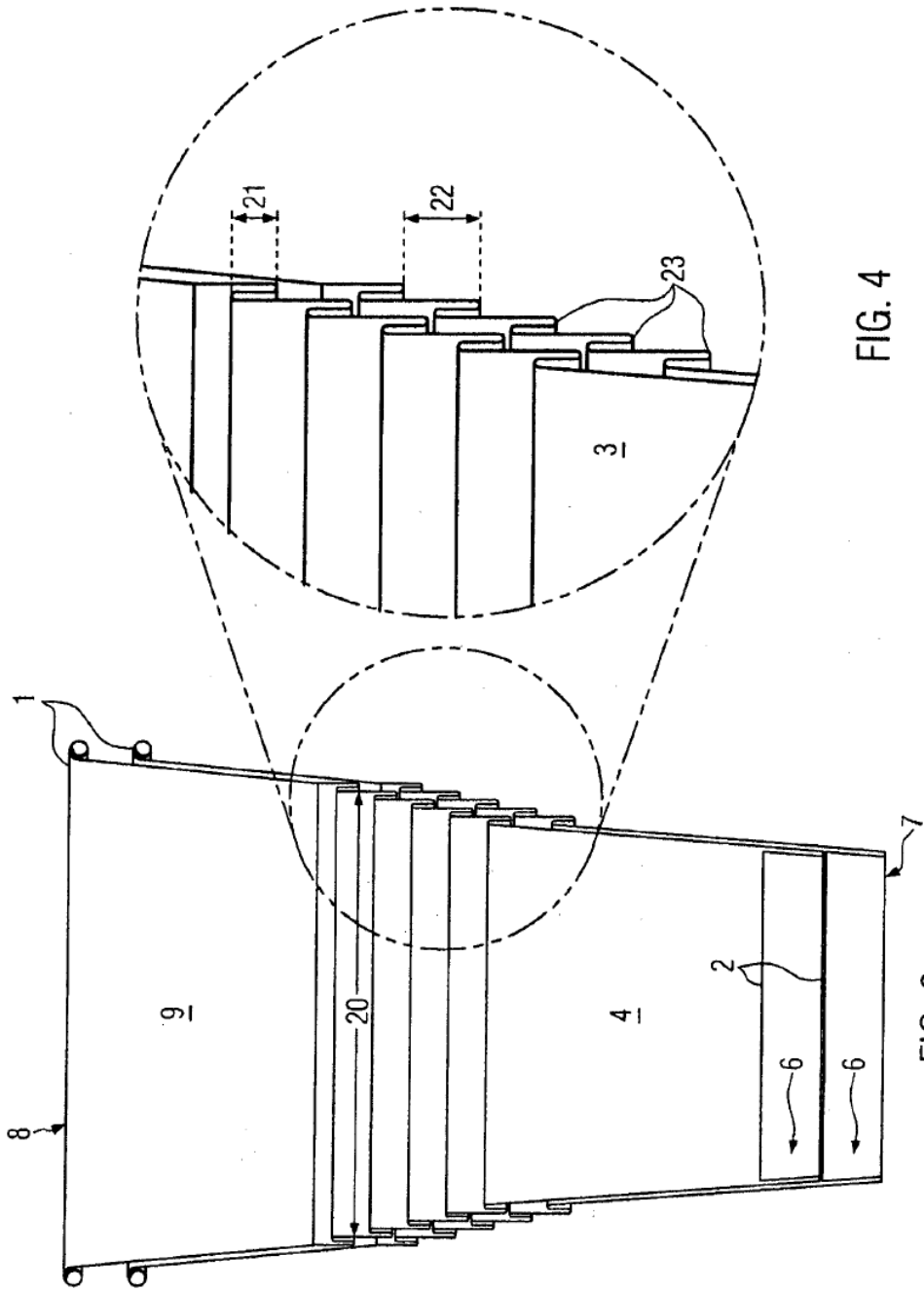


FIG. 4

FIG. 3

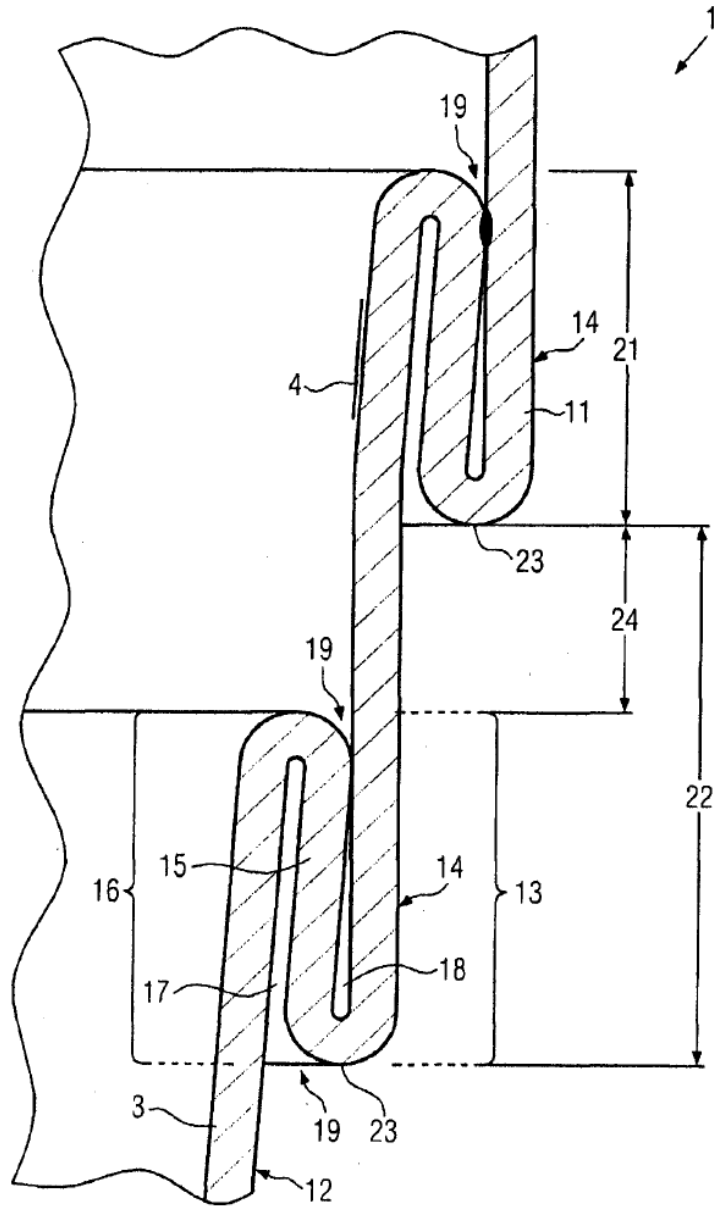


FIG. 5