

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 740 805**

51 Int. Cl.:

B65D 85/10 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **19.11.2013** **E 16196166 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **03.07.2019** **EP 3144249**

54 Título: **Recipiente con elemento de guía para adhesivo**

30 Prioridad:

30.11.2012 EP 12008041

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

06.02.2020

73 Titular/es:

**PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A. (100.0%)
Quai Jeanrenaud 3
2000 Neuchâtel, CH**

72 Inventor/es:

SLOOFF, ARJEN HAMILCAR

74 Agente/Representante:

PONS ARIÑO, Ángel

ES 2 740 805 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 elemento de guía para adhesivo

- 5 La invención se relaciona con un recipiente para bienes de consumo, en particular artículos para fumar, en donde al menos una pared del recipiente se fija por medio de adhesivo a un componente adicional del recipiente. La invención se relaciona además con una pieza de partida y un método para conformar un recipiente a partir de una pieza de partida con al menos un panel.
- 10 Se conoce en la materia anterior que los componentes de los recipientes se fijan entre sí por medio de adhesivo. La patente de Estados Unidos núm. 6,041,952 A describe un aparato recipiente para un líquido, específicamente, una botella, la cual comprende una pared del cilindro rebajada y que se extiende circunferencialmente, en la cual un casquillo aislante se fija por medio de una capa de adhesivo.
- 15 Para formar recipientes de cartón, se conoce en la materia anterior que diferentes paneles de una pieza de partida pueden unirse entre sí por medio de un adhesivo, en donde los diferentes paneles dependen uno del otro de líneas de doblez.
- 20 El documento JP H07-267208 describe el uso de una caja de cartón para envasar tabaco.
- 25 Del documento US 5,071,401 A se conoce que se proporciona una sección en relieve o una cresta en una aleta de pegamento de una pieza de partida, que se conecta a un panel de la pieza de partida. El documento US 1.698.699 A describe una caja doblada, en la que una lengüeta con cortes está pegada a la superficie interna de un lado. Los documentos CN 202 072 049 U y CN 102 180 318 A aparentemente describen ranuras para conectar paneles de una pieza de partida de cartón para un paquete de cigarrillos. El documento US 3,071,067 A describe una pieza de partida de cartón con un área en una aleta con bordes para atrapar el adhesivo. El documento US 2006/0138207 A1 describe que las aletas de pegamento pueden incluir porciones deslizantes o rugosas y se fijan a paneles de pared de la misma pieza de partida. El documento US 4,007,671 describe la escarificación de la superficie de una pieza de partida donde se aplica adhesivo.
- 30 El documento WO 2007/138861 A1 describe la aplicación de pegamento en las ranuras de una pieza en bruto para formar parches de refuerzo. El documento JP H06-35110 U describe una porción hundida, en la que puede penetrar el pegamento, en al menos una de cada dos superficies de unión de un recipiente de empaque. El documento JP S55-144676 U describe un recipiente de casete, en el que se proporcionan ranuras en una hoja plegable para aumentar el área adhesiva de la hoja plegable. El documento JP 2005-520538 A describe un recipiente rígido para artículos de tabaco que se forman mediante el plegado de una pieza de partida plana básica en la que el adhesivo fluye hacia las ranuras para formar nervaduras para fortalecer el recipiente. El documento JP 2006-111292 A describe un recipiente de papel en donde se forman cortes en áreas de las partes de cierre donde se aplica adhesivo. El documento JP S60-184823 U describe una caja de papel para papel de seda, en donde las aletas internas están provistas de ranuras rebajadas. El documento JP 2012-12024 A describe una caja de empaque, que se forma por una hoja de cartón corrugado con perforaciones en las que entra el adhesivo de fusión en caliente. El documento JP H04-40927 U describe una lonchera, en donde se proporciona un agente adhesivo en una ranura de ajuste de la placa inferior del armazón lateral. El documento US 5,806,756 A describe cierres de cartón, en donde las aletas principales se pueden proporcionar de regiones grabadas al relieve o grabadas en bajorrelieve adecuadas para compensar un vacío o espacio. El documento CN 201158515 Y describe un empaque de cigarrillos con líneas de pulpa.
- 35 Además, los componentes adicionales de empaque, tales como revestimiento interno o envolturas exteriores de un recipiente pueden unirse a una parte de la caja o a una parte de la tapa de un recipiente. Por ejemplo, la patente WO-A-2008/142540 A1 describe un recipiente para artículos para fumar, en donde se proporciona un revestimiento interno alrededor de un grupo de artículos para fumar. El revestimiento interno se aloja dentro de la caja de un recipiente y una tapa abatible. El revestimiento interno comprende una aleta de la tapa, la cual cubre una abertura en el revestimiento interno, en donde la aleta de la tapa se une por medio de un adhesivo permanente a la tapa, de manera que abrir y cerrar la tapa simultáneamente abre y cierra también la aleta de la tapa del revestimiento interno.
- 40 Sin embargo, puede ser un problema que el adhesivo que se proporciona para unir los componentes de los recipientes entre sí se distribuya de manera descontrolada, por ejemplo debido a la presión aplicada a los componentes durante el proceso de unión, de manera que el adhesivo se encuentre también en lugares no deseados. Esto puede llevar a que partes del recipiente se unan entre sí de manera no intencional. Por ejemplo, la tapa de un recipiente puede pegarse involuntariamente a la caja de un recipiente, de manera que el recipiente no pueda abrirse fácilmente.
- 45 Es un objetivo de la presente invención proporcionar un recipiente, una pieza de partida y un método para conformar un recipiente que garantice una distribución controlada del adhesivo. Es un objetivo adicional de la invención, evitar que componentes del recipiente se unan de manera no intencional por medio del adhesivo.
- 50
- 55
- 60
- 65

De conformidad con la invención, un recipiente que comprende artículos para fumar, que comprenden paredes del recipiente,

5 en donde el recipiente se forma a partir de una pieza de partida, en donde el recipiente es un recipiente de tapa articulada, que comprende una caja y una tapa, en donde una pared frontal de la tapa se forma a partir de un panel de la pieza de partida, en donde la pared frontal de la tapa se fija por medio de un adhesivo para un componente adicional del recipiente, en donde el componente adicional es un revestimiento interno, el cual incluye un grupo de artículos para fumar y se dispone entre los artículos para fumar y las paredes del recipiente,

10 en donde el revestimiento interno comprende una aleta de la tapa, que cubre una abertura designada del revestimiento interno, y la aleta de la tapa se fija al interior de la pared frontal de la tapa, en donde la aleta de la tapa del revestimiento interno se une mediante el adhesivo al interior de la tapa de la pared frontal, en donde

15 la pared frontal de la tapa comprende un elemento de guía continuo, en donde el elemento de guía de continuo se proporciona en el interior de la pared frontal de la tapa, y el adhesivo se proporciona en el elemento de guía de fluido, en donde el elemento de guía de continuo se adapta para promover el avance del adhesivo hacia una dirección predeterminada, de modo que el adhesivo aplicado localmente se distribuya a las ubicaciones deseadas en el panel interno de la pared frontal de la tapa.

20 En particular, la pieza de partida puede ser una pieza de partida de cartón. Esta puede ser además una pieza de partida plana de polímero. Los paneles de la pieza de partida dependen uno del otro, preferentemente, de líneas de doblez, y pueden doblarse junto con estas líneas de doblez para formar el recipiente. Alternativamente, el recipiente puede comprender una estructura ya conformada tal como una caja de plástico, en particular que se forma por moldeo por inyección, a la cual el componente adicional se fija por medio del adhesivo.

25 A lo largo de la descripción, el término "componente" se usa para referirse a cualquier pared, panel o aleta del recipiente, la pieza de partida o piezas de partida del recipiente u otros elementos del empaque como por ejemplo revestimiento interno, armazón interno, envoltura exterior u otros. Esto incluye además específicamente elementos de un recipiente que no se proporcionan en la misma pieza de partida que forma la pared con el elemento de guía continuo.

30 A lo largo de la descripción, el término "pared" se usa para referirse a una pared del recipiente ensamblado. Por el contrario, el término "panel" se usa para referirse a elementos de la pieza de partida o piezas de partida laminares a partir de los que el recipiente se ensambla. Subsecuentemente, una pared del recipiente puede comprender dos o más paneles que pueden solaparse entre sí parcial o completamente, por ejemplo en el fondo o los lados del recipiente, en dependencia de la construcción del recipiente. El término "aleta" se usa para indicar un panel de una pieza de partida que se une solamente a otro panel a través de una línea de unión, por ejemplo una línea de plegado o de doblez.

35 De conformidad con la invención, el elemento de guía continuo actúa como una barrera o depósito, el cual se adapta para guiar y potencialmente recibir líquido adhesivo. Esto permite que el pegamento pueda proporcionarse en regiones deseadas de la pared del recipiente para permitir que la unión adhesiva proporcione la estabilidad deseada. Adicionalmente, puede evitarse que el adhesivo se esparza o viaje a lugares no deseados sobre el elemento de guía continuo. En particular, el elemento de guía continuo permite que el adhesivo excedente no viaje a lugares no deseados cuando la pared del recipiente se presiona a un componente adicional del recipiente al cual se debe fijar mediante el adhesivo.

40 El elemento de guía continuo puede ser una depresión, tal como una porción hundida o un corte en la pared del recipiente. Por lo tanto, el elemento de guía continuo puede actuar como un depósito, el cual se adapta para recibir y guiar el adhesivo en el mismo, y reduce que se esparza o viaje el pegamento fuera del elemento de guía continuo.

45 Alternativamente, el elemento de guía continuo puede ser una protuberancia, tal como una protuberancia formada integralmente de la pared del recipiente, o un separador adicional que se proporciona en la pared del recipiente. Por lo tanto, la región adyacente al elemento de guía continuo puede actuar como un depósito, el cual se adapta para recibir y distribuir el adhesivo, y evita que se esparza o viaje el pegamento sobre el elemento de guía continuo.

50 Por lo tanto, el adhesivo puede guiarse a lo largo de, o en, el elemento de guía continuo, y el elemento de guía continuo proporciona un tope para evitar que pase el adhesivo excedente.

60 El elemento de guía continuo puede aumentar además la estabilidad mecánica de la pared del recipiente.

El adhesivo se proporciona en el elemento de guía continuo. Preferentemente, el componente adicional se fija al menos a la pared del recipiente, y el adhesivo se distribuye hacia el elemento de guía continuo por medio de presión

que se aplica entre la pared del recipiente y el componente adicional. Por lo tanto, se evita que una cantidad significativa del adhesivo viaje más allá del elemento de guía continuo.

5 El adhesivo es preferentemente un fluido viscoso. Preferentemente, el adhesivo se aplica en forma de diversos puntos de pegamento en al menos una pared del recipiente o del componente adicional. Durante la construcción del recipiente, al menos una pared del recipiente y el componente adicional se ponen en contacto entre sí, en particular al aplicar presión, y el adhesivo se distribuye por medio de la presión, en donde el elemento de guía continuo evita que el adhesivo viaje a un lugar no deseado.

10 La fijación de la pared del recipiente al componente adicional se relaciona en particular con una unión permanente. El término "unión permanente" se usa en la presente para referirse a una unión entre dos paneles de manera que los dos paneles no se separen bajo condiciones normales de manipulación del recipiente. Tal unión permanente puede lograrse mediante un adhesivo de alta adhesión o permanente como por ejemplo, de fusión en caliente. Por el contrario, el término "unión no permanente" se usa para indicar una unión entre dos paneles que pueden abrirse bajo condiciones normales de manipulación. Tal unión permanente puede lograrse mediante un adhesivo de poca adhesión.

20 En una modalidad, el adhesivo se proporciona parcialmente al menos en una depresión, lo que forma el elemento de guía continuo. Alternativamente, al menos para algunos recipientes, el adhesivo puede no alcanzar la depresión, cuando este se aplica en la cantidad correcta y en una distancia con respecto a la depresión. Sin embargo, en caso de que el adhesivo llegue a la región de la depresión, puede evitarse una fuga del adhesivo a lugares no deseados.

25 Al menos una pared del recipiente se forma al menos localmente por un panel interior y uno exterior, los que se disponen de forma paralela y adyacente entre sí, en donde el elemento de guía continuo se forma en el panel interior. En particular, el panel interior se orienta hacia el interior del recipiente, mientras que el panel exterior se proporciona hacia el exterior del recipiente con respecto al panel interior. Como el elemento de guía continuo se forma en el panel interior este no es visible en el exterior del recipiente. En particular, el panel exterior forma un exterior de la pared del recipiente, mientras el panel interior forma el interior.

30 El componente adicional es un revestimiento interno, el cual encierra un grupo de artículos para fumar y se dispone entre los artículos para fumar y las paredes del recipiente. Esto puede cumplir el propósito de unir un revestimiento interno en una caja recipiente. El revestimiento interno puede fijarse a una tapa que puede abrirse del recipiente, de manera que al menos una porción del revestimiento interno se mueva junto con la tapa, cuando la tapa se abre. Esto puede permitir que el revestimiento interno se desgarre cuando el recipiente se abre por primera vez. Además, el revestimiento interno puede volver a cerrarse, así como la porción del revestimiento interno unida a la tapa puede reacomodarse sustancialmente en su posición original cuando la tapa se cierra nuevamente. Un adhesivo no permanente puede proporcionarse en el revestimiento interno para permitir un nuevo cierre sustancialmente hermético al gas para conservar la frescura de los artículos para fumar en el revestimiento interno después de volver a cerrar el recipiente.

40 El revestimiento interno comprende una aleta de la tapa, que cubre una abertura designada del revestimiento interno, y la aleta de la tapa se fija a la pared frontal de la tapa. Por lo tanto, la aleta de la tapa forma el componente adicional. La aleta de la tapa se fija al interior de una pared del recipiente que forma la tapa de un recipiente de tapa abatible. La fijación de la aleta de la tapa a una porción del recipiente la cual se mueve con relación a otra parte del recipiente permite que se abra y vuelva a cerrar la aleta de la tapa junto con el recipiente.

50 El recipiente es un recipiente de tapa abatible, que comprende una caja y una tapa y el elemento de guía continuo se proporciona en el interior de una pared frontal de la tapa, y una parte del revestimiento interno se une mediante el adhesivo al interior de la pared frontal de la tapa. La aleta de la tapa del revestimiento interno se une al interior de la pared frontal de la tapa. La aleta de la tapa puede unirse mediante adhesivo no permanente al revestimiento interno restante para que sea resellable.

55 En una modalidad, el componente adicional del recipiente es un segundo panel. El elemento de guía continuo para guiar y potencialmente recibir el adhesivo para evitar la distribución en lugares no deseados es en particular beneficiosa para la unión de paneles en un recipiente. Estos paneles pueden ser en particular parte de una pieza de partida integral del recipiente que forma al menos una parte del recipiente. Más específicamente, los paneles que forman los lados de un recipiente de tapa abatible, tal como un paquete convencional de cigarrillos, pueden unirse mediante adhesivo. Adicionalmente, un panel interior de una pared frontal de la tapa de un recipiente de tapa abatible puede unirse a un panel exterior de la pared frontal de la tapa por medio del adhesivo.

60 En una modalidad, el segundo panel, el cual forma el componente adicional, depende, a la hora de doblarse, del primer panel, el cual forma la primera pared del recipiente, en donde el segundo panel se fija por medio del adhesivo de forma paralela y adyacente al primer panel, así como para formar al menos parcialmente una sección reforzada de la pared del recipiente. Esto mejora la estabilidad de la pared del recipiente, y más en particular la estabilidad del borde el cual se forma por la línea de doblez entre el primer y el segundo panel. Además, un borde inferior doblado

de la tapa mejora la apariencia del borde sobre un borde cortado que de otra manera expondría el material de la hoja en el corte. Además, la apariencia del interior del recipiente se puede mejorar, como con una pieza en bruto, la cual sólo se imprime por un lado, un interior impreso puede proporcionarse por un segundo panel, el cual se dobla al interior de un primer panel.

5 En una modalidad adicional, el recipiente es un recipiente de tapa abatible, que comprende una caja y una tapa y el segundo panel es un panel que depende de una línea de doblez de la pared frontal inferior de la tapa, y que se dispone adyacente al lado interno de la pared frontal de la tapa. Por lo tanto, el segundo panel se dobla y se fija al interior de la pared frontal de la tapa.

10 En una modalidad, el elemento de guía continuo tiene la forma de una línea. Esta línea es preferentemente cercana a un borde de la pared del recipiente o panel en el cual se proporciona, y en particular paralela al borde. Esto evita que el adhesivo alcance el borde, en particular cuando el adhesivo se aplica inicialmente en una mayor distancia al borde que a la depresión.

15 El elemento de guía continuo puede disponerse en forma de diversas líneas paralelas. Esto puede mejorar la función del elemento de guía continuo en ciertas modalidades, mientras el adhesivo puede guiarse de mejor manera por diversas líneas paralelas en vez de por una sola línea.

20 El elemento de guía continuo puede comprender diversas porciones hundidas no lineales locales. Las diversas porciones hundidas no lineales locales pueden formar depresiones.

Preferentemente, el elemento de guía continuo se dispone cercano a un borde de al menos una pared del recipiente. Esto permite que al menos una pared del recipiente pueda fijarse por medio del adhesivo al componente adicional cercano al borde de la pared del recipiente. Esto puede aumentar la estabilidad de la unión adhesiva.

25

El elemento de guía continuo puede ser una depresión local, que puede formarse al ranurar, plegar, cortar o grabar al relieve. Alternativa o adicionalmente, el elemento de guía continuo puede tener otras propiedades físicas o químicas que influyan en el avance del adhesivo en el panel al que se aplica. En particular, los elementos de guía continuos pueden intencionalmente influir en el avance al detener u obstruir al adhesivo de avanzar en una dirección predeterminada por ejemplo por medios no mecánicos. Adicionalmente, los elementos de guía continuos pueden intencionalmente ayudar a que el adhesivo avance en una dirección predeterminada. Por ejemplo, el elemento de guía continuo puede tener un recubrimiento de superficie particular, por ejemplo los recubrimientos que son lipofóbicos, hidrofóbicos, repelentes o atractivos, o puede influir localmente la viscosidad del adhesivo, en dependencia del tipo de adhesivo que se use. Adicionalmente, el área del elemento de guía continuo puede tener una cierta rugosidad o coeficiente de fricción diferente en comparación con el material base del panel. La rugosidad o coeficiente de fricción diferente puede evitar que el adhesivo avance o detiene al adhesivo lo suficiente para evitar que el adhesivo se esparza en áreas no deseadas. Alternativamente, la rugosidad o coeficiente de fricción diferente del panel con el elemento de guía continuo puede acelerar la distribución del adhesivo en un área predeterminada, lo que evita, por lo tanto, que el adhesivo se esparza en áreas no deseadas. Por ejemplo, un elemento de guía continuo puede aplicarse al panel por un proceso de impresión, pulverización o revestimiento. En una modalidad preferida, el elemento de guía continuo forma un armazón cerrado del lugar sobre el cual se aplica el adhesivo.

30

35

40

Se puede proporcionar una pieza de partida para conformar un recipiente, en donde la pieza de partida comprende al menos un panel, en donde el panel se proporciona con un elemento de guía continuo local que se adapta para formar un depósito para el adhesivo. Por el término "local" ha de entenderse que el elemento de guía continuo se proporciona solamente en una porción del panel, mientras que el panel restante está libre del elemento de guía continuo.

45

50 El recipiente es un recipiente de tapa abatible, que comprende en particular una caja en forma de copa y una tapa, en donde la tapa se une en forma de bisagra a la caja mediante una línea de bisagra.

Los términos "delantera/o", "trasera/o", "superior", "inferior", "lateral", "parte superior", "parte inferior" y otros términos utilizados para describir posiciones relativas de los componentes de los recipientes de conformidad con la invención se refieren al recipiente en una posición vertical con la tapa en el extremo superior y la bisagra en la parte trasera.

55 Los términos "izquierdo" y "derecho" se usan para hacer referencia a las paredes laterales del recipiente cuando el recipiente se observa desde la parte frontal en una posición vertical. Cuando el recipiente se abre en la posición vertical, los artículos para fumar contenidos en la caja pueden sacarse del extremo superior del recipiente. El término "longitudinal" se refiere a una dirección de la parte inferior a la parte superior o viceversa el término "dirección de la altura" se usa para indicar una dirección paralela a la dirección longitudinal. El término "transversal" se refiere a una

60 dirección perpendicular a la dirección longitudinal a través de la pared frontal, la pared trasera o una de las paredes laterales. Los términos "dirección de la profundidad" y "dirección del ancho" se usan para indicar direcciones transversales a través de la profundidad del recipiente o el ancho del recipiente, respectivamente.

El término "línea de bisagra" se refiere a una línea sobre la cual la tapa puede girarse a fin de abrir el recipiente. Una línea de bisagra puede ser, por ejemplo, una línea de doblez o una línea de rasgado en la pared trasera del

65

- recipiente. Alternativamente, una línea de bisagra puede ser una línea de doblez o una línea de rasgado en una pieza de material que enlaza el borde inferior de la pared trasera de la tapa y el borde superior de la pared trasera de la caja. Tal pieza de material puede ser, por ejemplo, una etiqueta que se une de manera permanente o desmontable a la pared trasera de la tapa y la pared trasera de la caja. Preferentemente, la línea de bisagra se coloca a lo largo de la pared trasera del recipiente a un nivel por debajo del borde superior del mismo.
- 5 Preferentemente, el recipiente comprende además un armazón interno que se monta dentro de la caja, en donde el armazón interno se extiende por encima de los bordes superiores de al menos la pared frontal de la caja del recipiente. El armazón interno es, por lo tanto, visible al consumidor cuando la tapa se abre. La pared frontal del armazón interno puede imprimirse con marcas codificadas que pueden ser las mismas que, o diferentes a las
- 10 marcas codificadas impresas en la pared frontal de la caja. Alternativamente, o además, la pared frontal del armazón interno puede cortarse de una forma distintiva, por ejemplo, para reflejar las marcas de los bienes de consumo. Si se requiere, el armazón interno puede comprender además una línea de debilidad para facilitar el aplanado del recipiente.
- 15 Preferentemente, la pared frontal del armazón interno se proporciona con una porción de corte en el borde superior del mismo. Esto permite un acceso más cómodo a los bienes de consumo dentro del recipiente, sin reducir significativamente el área superficial de la pared frontal del armazón interno.
- Alternativa o adicionalmente a un armazón interno, los bienes de consumo dentro del recipiente pueden envolverse con un revestimiento interno, el cual es visible por encima el borde superior de la pared frontal de la caja y la pared frontal del armazón interno (si existe) cuando el recipiente se abre.
- 20 Los recipientes de conformidad con la invención pueden adoptar la forma de un paralelepípedo rectangular con bordes longitudinales y transversales en ángulo recto. Alternativamente, el recipiente puede comprender uno o más bordes longitudinales redondeados, uno o más bordes transversales redondeados, uno o más bordes longitudinales biselados, uno o más bordes transversales biselados o sus combinaciones. Por ejemplo, de conformidad con la invención, el recipiente puede comprender no taxativamente lo siguiente:
- 25
- 30 - Uno o dos bordes redondeados o biselados longitudinales en la pared frontal, y/o
 - Uno o dos bordes redondeados o biselados longitudinales en la pared trasera.
 - Uno o dos bordes redondeados o biselados transversales en la pared frontal, y/o
 - 35 - Uno o dos bordes redondeados o biselados transversales en la pared trasera.
 - Un borde longitudinal redondeado y un borde longitudinal biselado en la pared frontal, y/o
 - Uno borde transversal redondeado y un borde transversal biselado en la pared trasera.
 - 40 - Uno o dos bordes transversales redondeados o biselados en la pared frontal y uno o dos bordes longitudinales redondeados o biselados en la pared frontal.
 - Dos bordes longitudinales redondeados o biselados en una primera pared lateral o dos bordes transversales redondeados o biselados en la segunda pared lateral.
 - 45
- Donde el recipiente comprende uno o más bordes redondeados y se hace a partir de una pieza de partida laminar, preferentemente la pieza de partida comprende tres, cuatro, cinco, seis o siete líneas ranuradas o líneas de plegado para formar el borde redondeado del recipiente ensamblado. Las líneas de rasgado o líneas de plegado pueden estar en el interior del recipiente o en su exterior. Preferentemente, las líneas de rasgado o líneas de plegado están separadas entre sí de entre aproximadamente 0,3 mm y 4 mm.
- 50
- Preferentemente, la separación de las líneas de plegado o líneas de rasgado está en función del grosor de la pieza de partida laminar. Preferentemente, la separación entre las líneas de plegado o líneas de rasgado es de entre aproximadamente 0.5 y 4 veces más grande que el grosor de la pieza de partida laminar.
- 55
- Cuando el recipiente comprende uno o más bordes biselados, preferentemente los uno o más bordes biselados tienen un ancho de entre aproximadamente 1 mm y aproximadamente 10 mm, preferentemente entre aproximadamente 2 y aproximadamente 6 mm. Alternativamente, el recipiente puede comprender un bisel doble formado por tres líneas de plegado o líneas de rasgado paralelas que están separadas de manera que se forman dos biseles diferentes en el borde del recipiente.
- 60
- Alternativamente a un recipiente con una sección transversal rectangular, el recipiente puede tener por ejemplo una sección transversal poligonal tal como triangular, cuadrangular o hexagonal, o una sección transversal la cual es oval, semioval, circular o semicircular.
- 65

5 Cuando el recipiente comprende un borde biselado y se fabrica a partir de una pieza de partida laminar, el bisel puede formarse por dos líneas de plegado o líneas de rasgado paralelas en la pieza de partida laminar. Las líneas de plegado o líneas de rasgado pueden disponerse en forma simétrica al borde entre una primera pared y una segunda pared. Alternativamente, las líneas de plegado o líneas de rasgado pueden disponerse asimétricamente al borde entre la primera pared y la segunda pared, de manera que el bisel se extiende más hacia la primera pared del recipiente que en la segunda pared del recipiente.

10 El recipiente puede formarse a partir de cualquiera de los materiales adecuados, que incluyen, pero no se limitan a, cartón, cartulina, plástico, metal, o sus combinaciones. Preferentemente, el cartón tiene un peso de entre aproximadamente 100 gramos por metro cuadrado y aproximadamente 350 gramos por metro cuadrado.

15 Los recipientes de conformidad con la invención pueden usarse como embalajes para una variedad de bienes de consumo. En modalidades particularmente preferidas, los recipientes de conformidad con la invención se usan para embalar artículos para fumar. Los recipientes de conformidad con la invención pueden usarse ventajosamente para embalar artículos para fumar que incluyen, pero no se limitan a, cigarrillos, cigarros o tabacos de extremo encendido conocidos, artículos para fumar calentados que comprenden un elemento combustible carburante o fuente de calor y un sustrato generador de aerosol (por ejemplo cigarrillos del tipo descrito en la patente de Estados Unidos núm. A-4,714,082) y artículos para fumar para usar con sistemas eléctricos para fumar (por ejemplo cigarrillos del tipo descrito en la patente de Estados Unidos núm. A-5,692,525).

20 Por medio de una elección apropiada de las dimensiones de los recipientes, de conformidad con la invención, los recipientes pueden diseñarse para contener diferentes cantidades totales de artículos para fumar o distintas disposiciones de artículos para fumar. Por ejemplo, por medio de una elección apropiada de las dimensiones de los mismos, de conformidad con la invención, los recipientes pueden diseñarse para contener un total de entre diez y treinta artículos para fumar.

25 Los recipientes de conformidad con la invención pueden contener uno, dos, tres, cuatro o cinco conjuntos separados de bienes de consumo. Los conjuntos separados pueden disponerse esencialmente en paralelo a la pared frontal y a la pared trasera o esencialmente perpendiculares a la pared frontal y a la pared trasera.

30 Dentro de un conjunto, los artículos para fumar pueden disponerse en diferentes recopilaciones, en dependencia del número total de artículos para fumar, las dimensiones de los artículos para fumar o la forma de la sección transversal del recipiente. Por ejemplo, los artículos para fumar pueden disponerse en un conjunto en una única hilera de cinco, seis, siete, ocho, nueve o diez. Alternativamente, los artículos para fumar pueden disponerse en dos o más hileras. Las dos o más hileras pueden contener el mismo número de artículos para fumar. Por ejemplo, los artículos para fumar pueden disponerse en: dos hileras de cinco, seis, siete, ocho, nueve o diez; tres hileras de cinco, seis, siete, ocho, nueve o diez; o cuatro hileras de cuatro, cinco, seis o siete. Alternativamente, las dos o más hileras pueden incluir al menos dos hileras que contengan entre sí cantidades diferentes de artículos para fumar. Por ejemplo, los artículos para fumar pueden disponerse en: una hilera de cinco y una hilera de seis (5-6); una hilera de seis y una hilera de siete (6-7); una hilera de siete y una hilera de ocho (7-8); una hilera media de cinco y dos hileras externas de seis (6-5-6); una hilera media de cinco y dos hileras externas de siete (7-5-7); una hilera media de seis y dos hileras externas de cinco (5-6-5); una hilera media de seis y dos hileras externas de siete (7-6-7); una hilera media de siete y dos hileras externas de seis (6-7-6); una hilera media de nueve y dos hileras externas de ocho (8-9-8); o una hilera media de seis con una hilera externa de cinco y una hilera externa de siete (5-6-7).

35 Los recipientes de conformidad con la presente invención pueden contener artículos para fumar del mismo tipo o marca, o de diferente tipo o marca. Además, pueden contener ambos, los artículos para fumar sin filtro y los artículos para fumar con diversas puntas de filtro, así como los artículos para fumar de diferente longitud (por ejemplo, de entre aproximadamente 40 mm y aproximadamente 180 mm), de diferente diámetro (por ejemplo, de entre aproximadamente 4 mm y aproximadamente 9 mm). Además, los artículos para fumar pueden diferir en la intensidad del sabor, la resistencia a la extracción y el suministro del material de partículas total. En donde el recipiente comprende más de un conjunto, cada conjunto dentro del mismo recipiente puede contener los mismos o diferentes tipos de artículos para fumar como se mencionaron anteriormente.

40 Preferentemente, las dimensiones del recipiente se adaptan a la longitud de los artículos para fumar y a la recopilación de los artículos para fumar. Típicamente, las dimensiones externas del recipiente son de entre aproximadamente 0,5 mm a aproximadamente 5 mm más grandes que las dimensiones del conjunto de artículos para fumar alojado en el interior del recipiente.

45 Preferentemente, los recipientes de conformidad con la invención tienen una altura de entre aproximadamente 60 mm y aproximadamente 150 mm, más preferentemente una altura de entre aproximadamente 70 mm y aproximadamente 125 mm, en donde la altura se mide desde la pared superior a la pared inferior del recipiente.

Preferentemente, los recipientes de conformidad con la invención tienen un ancho de entre aproximadamente 12 mm y aproximadamente 150 mm, más preferentemente un ancho de entre aproximadamente 70 mm y aproximadamente 125 mm, en donde el ancho se mide desde una primera pared lateral a una segunda pared lateral del recipiente.

5 Preferentemente, los recipientes de conformidad con la invención tienen una profundidad de entre aproximadamente 6 mm y aproximadamente 100 mm, con mayor preferencia, una profundidad de entre aproximadamente 12 mm y aproximadamente 25 mm, en donde la profundidad se mide de la pared frontal a la pared trasera del recipiente (que comprende la bisagra entre la caja y la tapa).

10 Preferentemente, la relación de la altura del recipiente con respecto a la profundidad del recipiente es de entre aproximadamente 0.3 a 1 y de aproximadamente 10 a 1, con mayor preferencia, de entre aproximadamente 2 a 1 y de aproximadamente 8 a 1, con la máxima preferencia, de entre aproximadamente 3 a 1 y de 5 a 1.

15 Preferentemente, la relación del ancho del recipiente con respecto a la profundidad del recipiente es de entre aproximadamente 1 a 1 y de entre aproximadamente 10 a 1, más preferentemente de entre aproximadamente 2 a 1 y de entre aproximadamente 8 a 1, con la máxima preferencia de entre aproximadamente 2 a 1 y de 3 a 1.

20 Preferentemente, la relación de la altura de la pared trasera de la tapa con respecto a la altura de la pared trasera de la caja es de entre aproximadamente 0 a 1 (la bisagra se ubica en el borde superior del recipiente) a aproximadamente 1 a 1, más preferentemente de entre aproximadamente 1 a 5 y de entre aproximadamente 1 a 10, con la máxima preferencia de entre aproximadamente 1 a 6 a aproximadamente 1 a 8.

25 Preferentemente, la relación de la altura de la pared frontal de la tapa con respecto a la altura de la pared frontal de la caja es de entre aproximadamente 1 a 0 (la tapa que cubre toda la pared frontal) a aproximadamente 1 a 10, más preferentemente de entre aproximadamente 1 a 1 y de aproximadamente 1 a 5, con la máxima preferencia de entre aproximadamente 1 a 2 y aproximadamente de 1 a 3.

30 Las superficies exteriores de los recipientes, de conformidad con la invención pueden estar impresas, grabadas al relieve, grabadas en bajorrelieve o adornadas de otra manera con los logotipos del fabricante o de la marca, marcas registradas, eslóganes y otro tipo de información y marcas codificadas al consumidor. Alternativa o adicionalmente, las superficies exteriores de los recipientes, de conformidad con la invención, pueden cubrirse, al menos parcialmente, con laca, metalización, hologramas, material luminiscente, o cualesquiera otros materiales que alteren la sensación, olor o apariencia del recipiente.

35 Donde el alojamiento interno de un recipiente, de conformidad con la presente invención, contiene uno o más grupos de artículos para fumar, los artículos para fumar se envuelven preferentemente en un revestimiento interno de, por ejemplo, lámina de metal o papel metalizado.

40 Cuando el recipiente comprende artículos para fumar, el recipiente puede comprender además compartimientos de desechos (por ejemplo para ceniza o colillas) u otros bienes de consumo, por ejemplo cerillos, encendedores, medios extintores, productos para refrescar el aliento o dispositivos electrónicos. Los otros bienes de consumo pueden unirse al exterior del recipiente, contenidos dentro del recipiente junto con los artículos para fumar, en un compartimento separado del recipiente o sus combinaciones.

45 Una vez llenos, los recipientes de conformidad con la invención pueden envolverse con una película retráctil o de otra manera envolverse con una película polimérica transparente de, por ejemplo, polietileno de alta o baja densidad, polipropileno, polipropileno orientado, cloruro de polivinilideno, película de celulosa, o sus combinaciones de una manera convencional. Cuando los recipientes de conformidad con la invención se envuelven, la envoltura puede incluir una cinta de desgarre. La cinta de desgarre se coloca preferentemente alrededor del recipiente debajo del borde inferior de la pared frontal de la tapa, de manera que una vez que la cinta de desgarre se ha retirado, la tapa es libre de girar sobre la primera línea de bisagra. Alternativamente, la cinta de desgarre puede proporcionarse longitudinalmente alrededor del recipiente.

55 Además, la invención proporciona un método para conformar un recipiente para artículos para fumar, que comprende las siguientes etapas:

60 i) Proporcionar una pieza en bruto que comprende un panel de la pared frontal exterior de la tapa y un panel de la pared frontal interior de la tapa que forman una pared frontal de tapa, en donde se proporciona un elemento de guía continuo en el panel de la pared frontal interior de la tapa,

ii) aplicar localmente el adhesivo en la región del elemento de guía continuo, y

65 iii) unir un componente adicional del recipiente al panel de la pared frontal interior de la tapa por medio del adhesivo, es decir, fijar una aleta de la tapa por medio de adhesivo al lado interno del extremo inferior de la pared frontal de la

tapa, en donde el elemento de guía de continuo promueve el avance del adhesivo en una dirección predeterminada, de modo que el adhesivo aplicado localmente se distribuye a las ubicaciones deseadas en el panel de pared frontal interior de la tapa.

5 El panel puede haberse proporcionado inicialmente con el elemento de guía continuo, específicamente el elemento de guía continuo puede aplicarse o formarse antes de la etapa i). En particular, la pieza de partida puede haberse proporcionado inicialmente con una depresión en una modalidad del método.

10 Alternativamente, la etapa de proporcionar una pieza de partida comprende aplicar o formar el elemento de guía continuo.

15 En particular, la etapa de proporcionar una pieza de partida comprende formar el elemento de guía continuo como una depresión en el panel. Esto puede llevarse a cabo en una impresora mediante la impresión del panel, puede llevarse a cabo en línea junto con el doblado de la pieza de partida para formar un recipiente, o puede llevarse a cabo en línea junto con la aplicación del adhesivo.

20 El elemento de guía continuo puede formarse al ranurar, plegar, cortar o grabar al relieve. El grabado al relieve puede realizarse además del lado opuesto del panel con respecto al lado en el cual el elemento de guía continuo se proporciona.

Un elemento de guía continuo que se proporciona en una pared de un recipiente para artículos para fumar se puede usar para guiar el adhesivo, el cual se proporciona en la región del elemento de guía continuo, cuando la pared del recipiente se fija por medio del adhesivo a un componente adicional del recipiente.

25 La invención se explicará ahora adicionalmente con referencia a modalidades ilustrativas como se muestra en las siguientes figuras.

30 La Figura 1 muestra una vista en perspectiva de un recipiente de conformidad con una primera modalidad de la invención;

La Figura 2 muestra una vista en perspectiva frontal de un recipiente de conformidad con la primera modalidad de la invención;

35 La Figura 3 muestra una vista en planta de una pieza de partida para conformar un recipiente de conformidad con una primera modalidad de la invención; y

La Figura 4 muestra una vista en planta de una pieza de partida para formar un recipiente.

40 En la Figura 1, un recipiente 1 de conformidad con una primera modalidad de la invención se muestra en una vista en perspectiva. El recipiente 1 comprende diversos artículos para fumar 2, en particular cigarrillos. Los artículos para fumar 2 se orientan cada uno en la dirección longitudinal, la cual corresponde a la dirección de la altura 100, cuando el recipiente 1 está en la orientación vertical como se muestra en la Figura 1. Los artículos para fumar 2 se disponen en diversas filas, en las cuales los artículos para fumar se proporcionan adyacentes entre sí en la dirección del ancho 200. En particular, se proporcionan tres filas de artículos para fumar 2 paralelas entre sí en la dirección de la profundidad 300 del recipiente 1.

45 El recipiente comprende una caja 3, la cual está sustancialmente en forma de copa, y una tapa 4, la cual se une en forma de bisagra mediante una línea de bisagra 5 a un extremo superior de una pared trasera de la caja. La caja recipiente 3 comprende además una pared lateral derecha 6, una pared frontal 7, una pared lateral izquierda de la caja, y una pared inferior de la caja. La tapa 4 del recipiente 1 comprende una pared trasera de la tapa unida mediante la línea de bisagra 5 a la pared trasera de la caja, una pared lateral derecha de la tapa 8, una pared frontal de la tapa 9, una pared lateral izquierda de la tapa 10 y una pared superior de la tapa. Las respectivas paredes del recipiente se disponen sustancialmente perpendiculares con respecto a sus paredes adyacentes del recipiente, de manera que el recipiente 1 tiene sustancialmente forma cúbica, cuando la tapa 4 está en su posición cerrada.

50 En el recipiente 1 se proporciona un envase interno 11, el cual comprende los artículos para fumar 2. El envase interno 11 sirve al propósito de conservar la frescura de los artículos para fumar 2. Esto es particularmente importante, si los artículos para fumar 2 comprenden componentes volátiles, tales como por ejemplo, sabor mentol, el cual puede, de otra manera, evaporarse. El envase interno 11 comprende en particular un armazón interno 12 el cual puede cerrarse en su extremo superior mediante una aleta de la tapa 13. El armazón interno 12 puede tener cierta estabilidad estructural, y puede encerrar totalmente los artículos para fumar 2 además de la abertura superior, la cual se cierra por medio de la aleta de la tapa 13. El envase interno 11 puede formarse, al menos parcialmente, por un revestimiento interno, en donde la aleta de la tapa 13 puede además ser parte del revestimiento interno.

55

60

En particular, el envase interno 11 comprende una pared superior derecha 14 y a pared superior izquierda 15 a la cual la aleta de la tapa 13 se fija de manera removible con adhesivo de poca adhesión, cuando está en su posición cerrada. Adicionalmente, la aleta de la tapa 13 se fija también con adhesivo de poca adhesión al lado frontal del envase interno 11 para cubrir totalmente la abertura del envase interno 11.

Para permitir que la aleta de la tapa 13 se abra, cuando la tapa 4 se dobla en una posición abierta como se muestra en la Figura 1, la aleta de la tapa 13 se fija por medio del adhesivo, en particular pegamento permanente, al lado interno del extremo inferior de la pared frontal de la tapa 9. Mientras se aplica el adhesivo muy cerca del borde de la esquina de la pared frontal de la tapa, existe el riesgo de que parte del adhesivo entre en contacto con la caja de los recipientes conocidos en la materia anterior. Esto puede ocasionar que la tapa 4 y la caja 3 se fijen juntas involuntariamente por medio del adhesivo, lo que evita una apertura suave del recipiente 1. Sin embargo, de conformidad con la invención, los elementos de guía continuos 16, 17, 18, como se explica a continuación con respecto a la Figura 2, se proporcionan en el lado interno de la pared frontal de la tapa 9 y evita que el adhesivo alcance cualquier lugar no deseado.

En la Figura 2, el recipiente 1 se muestra en una vista del lado frontal superior en perspectiva, en donde la tapa 4 está nuevamente en posición abierta con respecto a la caja 3. Sin embargo, la aleta de la tapa 13 aún no está fijada a la tapa 4, y por lo tanto, aún continúa en su posición cerrada mientras cubre la abertura del envase interno 11.

En el lado interno de la pared frontal de la tapa 9, los elementos de guía continuos 16, 17, 18 se proporcionan como depresiones paralelas con forma de tres líneas en la dirección del ancho 200. Cuando la aleta de la tapa 13 se fija al lado interno de la pared frontal de la tapa 9, el adhesivo se proporciona ya sea en la parte inferior de la aleta de la tapa 13, o en el interior de la pared frontal de la tapa 9 en la región de los elementos de guía continuos 16, 17, 18, o ambos. Entonces, la pared frontal de la tapa 9 y la aleta de la tapa 13 se presionan una contra la otra, de manera que el adhesivo una el lado interno de la pared frontal de la tapa con el extremo inferior de la aleta de la tapa 13. Durante la aplicación de presión, el adhesivo que aún está en un estado líquido viscoso, viaja. Sin embargo, los elementos de guía continuos 16, 17, 18 evitan que el adhesivo viaje significativamente en la dirección de la altura 100 sobre los elementos de guía continuos 16, 17, 18 y ayuda a que el adhesivo viaje en la dirección del ancho 200 a lo largo de los elementos de guía continuos 16, 17, 18. Adicionalmente, mientras los elementos de guía continuos 16, 17, 18 se forman como depresiones, estos proporcionan un depósito en el cual el adhesivo se acumula, de manera que puede proporcionarse suficiente adhesivo para una unión estable entre el lado interno de la pared frontal de la tapa 9 y la aleta de la tapa 13. Por lo tanto, la pared frontal de la tapa 9 es al menos una pared del recipiente, la cual se fija a un componente adicional, a saber, la aleta de la tapa 13.

En la Figura 3, una pieza de partida de conformidad con una primera modalidad de la invención se muestra, lo que permite formar un recipiente como se muestra en las Figuras 1 y 2. En la pieza de partida de conformidad con la Figura 3, las líneas discontinuas indican líneas de doblez de las cuales los paneles dependen entre sí.

La pared lateral derecha de la caja se forma por el panel 19 de la pared lateral derecha exterior de la caja y el panel 20 de la pared lateral derecha interna de la caja, la pared frontal 7 de la caja se forma por el panel 21 de la pared frontal de la caja, la pared lateral izquierda de la caja se forma por el panel 22 de la pared lateral izquierda exterior de la caja y el panel 23 de la pared lateral izquierda interna de la caja. La pared inferior de la caja se forma por el panel 24 de la pared inferior de la caja, y la pared trasera de la caja se forma por el panel 25 de la pared trasera de la caja.

La pared lateral derecha de la tapa se forma por el panel 26 de la pared lateral derecha exterior de la tapa y el panel 27 de la pared lateral derecha interna de la tapa. La pared frontal de la tapa 9 se forma por el panel de la pared frontal exterior de la tapa 28 y el panel de la pared frontal interna de la tapa 29. El panel de la pared frontal interna de la tapa 29 es más pequeño que el panel de la pared frontal exterior de la tapa 28. La pared lateral izquierda 10 de la tapa se forma por el panel de la pared lateral izquierda exterior de la tapa 30 y el panel de la pared lateral izquierda interna de la tapa 31. La pared superior de la tapa se forma por el panel de la pared superior de la tapa 32. La pared trasera de la tapa se forma por el panel de la pared trasera de la tapa 33. El panel de la pared trasera de la tapa 33 y el panel de la pared trasera de la caja 25 dependen entre sí de la línea de bisagra 5.

En el panel de la pared frontal interna de la tapa, se proporcionan los elementos de guía continuos 16, 17, 18, en donde en vez de tres elementos de guía continuos 16, 17, 18, se pueden proporcionar además sólo uno, dos, o más de tres elementos de guía continuos. Los elementos de guía continuos 16, 17, 18 son depresiones en forma de una línea que se forman al ranurar, plegar, cortar o grabar al relieve el panel de la pared frontal interna de la tapa 29.

El panel de la pared frontal interna de la tapa 29 se dobla generalmente alrededor de 180 grados a partir de la posición como se muestra en la Figura 3 sobre el lado interno del panel de la pared frontal exterior de la tapa 28 y se fija al mismo por medio del adhesivo. Por lo tanto, los elementos de guía continuos 16, 17, 18 en forma de depresiones no son visibles desde el exterior del recipiente. En particular, las depresiones que forman los elementos de guía continuos 16, 17, 18 se graban al relieve en la dirección hacia el panel de la pared frontal exterior de la tapa 28, de manera que las depresiones puedan recibir el adhesivo el cual se proporciona al interior de la pared frontal de

la tapa 9 como se muestra en la Figura 2. Los elementos de guía continuos 16, 17, 18 pueden proporcionarse como líneas de debilitamiento a fin de crear depósitos. En particular, las líneas de debilitamiento se crean al ranurar, plegar, cortar o utilizar otras técnicas. Los elementos de guía continuos 16, 17, 18 actúan como depósitos para capturar el adhesivo excedente el cual se escurre debido a la presión entre la aleta de la tapa 13 y el interior de la pared frontal de la tapa 9.

En otras modalidades, los elementos de guía continuos 16, 17, 18 pueden formarse además como depresiones las cuales se graban al relieve en la otra dirección, de manera que estas crean un depósito de adhesivo entre el panel de la pared frontal interna de la tapa 29 y el panel de la pared frontal exterior de la tapa 28. Por lo tanto, esta configuración permite sujetar el panel de la pared frontal interna de la tapa 29 al panel de la pared frontal exterior de la tapa 28 mientras se evita que el adhesivo excedente se presione hacia fuera del área entre estos dos paneles. Por lo tanto, el panel de la pared frontal interna de la tapa 29 puede considerarse al menos la pared del recipiente, la cual se fija a un componente adicional, a saber, el panel de la pared frontal exterior de la tapa 28.

Adicionalmente, mientras los elementos de guía continuos 16, 17, 18 son también eficaces cuando se proporcionan como protuberancias y no sólo como depresiones, un efecto beneficioso con respecto a la fijación de la aleta de la tapa 13 al interior de la pared frontal de la tapa 9 del recipiente 1 puede obtenerse. Los elementos de guía continuos 16, 17, 18 en forma de depresiones lineales pueden formarse adicional o alternativamente en el panel de la pared frontal exterior de la tapa 28.

En la Figura 4, se muestra una vista en planta de una pieza en bruto, en donde esta pieza en bruto permite formar otro recipiente.

La pieza de partida de conformidad con la Figura 4 comprende sustancialmente los mismos paneles en la misma disposición que la pieza de partida en la Figura 3. Sin embargo, en vez de los elementos de guía continuos 16, 17, 18 en forma lineal como se muestra en la Figura 3, el panel 29 de la pared frontal interna se proporciona con depresiones discretas en forma de copa o piramidales. Por lo tanto, los elementos de guía continuos 34, 35 forman un depósito en el cual el adhesivo puede proporcionarse y evitar que el adhesivo se esparza extensamente en la región alrededor de los elementos 34, 35. Por lo tanto, puede permitirse una unión estable entre el panel de la pared frontal interna de la tapa 29 y la aleta de la tapa 13, mientras se evita la unión involuntaria de otras porciones del recipiente entre sí.

La pieza de partida comprende además elementos de guía continuos 36, 37 y 38 en el panel 27 de la pared lateral derecha interna de la tapa. Los elementos de guía continuos 36, 37 son depresiones lineales que se extienden sustancialmente en la dirección de la altura 100 del recipiente ensamblado 1, mientras el elemento de guía continuo 38 se dispone como una depresión lineal que se extiende sustancialmente en la dirección de la profundidad 300.

Al proporcionar una configuración en la cual elementos de guía continuos se proporcionan los cuales se extienden en diferentes direcciones, puede permitirse que el adhesivo se distribuya en una cierta área a lo largo de los elementos de guía continuos 36, 37, pero se detiene entonces por el elemento de guía continuo 38, de manera que no pueda alcanzar el área entre la tapa 4 y la caja 3 del recipiente 1. Por lo tanto, una unión involuntaria entre la tapa 4 y la caja 3 por medio del adhesivo excedente puede evitarse. Los elementos de guía continuos 36, 37, 38 cumplen el propósito de distribuir el adhesivo entre el panel 27 de la pared derecha interna de la tapa y el panel 26 de la pared derecha exterior de la tapa.

De manera similar, el panel de la pared lateral izquierda interna de la tapa 31 se proporciona con elementos de guía continuos 39, 40 y 41 para facilitar la unión del panel de la pared lateral izquierda interna de la tapa 31 al panel 30 de la pared lateral izquierda exterior de la tapa.

Generalmente, se prefiere que los elementos de guía continuos se proporcionen en paneles interiores, como no son visibles desde el exterior del recipiente. Generalmente, los paneles interiores son aquellos paneles que se disponen hacia el interior del recipiente con respecto a los paneles exteriores.

A continuación, se describe una modalidad ilustrativa del método de conformidad con la invención.

Inicialmente, se proporciona una pieza de partida, la cual generalmente tiene la misma configuración de los paneles como se muestra en las Figuras 3 y 4. Entonces, se proporcionan elementos de guía continuos en paneles predeterminados, los cuales se someterán posteriormente a una fijación mediante adhesivo a otros paneles de la pieza de partida o a componentes adicionales del recipiente. Los elementos de guía continuos pueden crearse particularmente por medio del grabado al relieve los respectivos paneles. Entonces, un envase interno 11 que comprende artículos para fumar 2 se dispone en el panel de la pared trasera de la caja 25, y los paneles restantes se doblan alrededor del envase interno 11. En particular, el adhesivo puede proporcionarse antes, al mismo tiempo o después de que el envase interno 11 se dispone en la pared trasera 25 de la caja 3. Como al menos en algunos de los lugares, donde el adhesivo se proporciona, los elementos de guía continuos ya se han creado en los paneles,

puede prevenirse que el adhesivo alcance lugares no deseados cuando los paneles se presionan entre sí o a componentes adicionales para fijar las partes del recipiente una con respecto a la otra.

5 El elemento de guía continuo actúa como un medio para distribuir el adhesivo a las ubicaciones deseadas, y puede también actuar como un depósito para el adhesivo o como un medio para evitar que el adhesivo fluya a donde no se desea. Esto permite en particular, que durante la aplicación del adhesivo, el adhesivo ya no tiene que distribuirse en el panel, lo que requeriría una maquinaria más compleja. En su lugar, de conformidad con la invención, una aplicación local del adhesivo es suficiente, y el elemento de guía continuo proporciona la función de distribuir el adhesivo a los lugares deseados en el panel.

10

REIVINDICACIONES

1. Un recipiente (1) que comprende los artículos para fumar, que comprende paredes del recipiente,

5 en donde el recipiente se forma a partir de una pieza de partida, en donde el recipiente (1) es un recipiente con tapa abatible, que comprende una caja (3) y una tapa (4), en donde una pared frontal (9) de la tapa (4) se forma a partir de un panel de la pieza de partida, en donde la pared frontal de la tapa (9) se fija a un componente adicional del recipiente (1) por medio de un adhesivo,

10 en donde el componente adicional es un revestimiento interno, el cual encierra un grupo de artículos para fumar (2) y se dispone entre los artículos para fumar (2) y las paredes del recipiente, en donde el revestimiento interno comprende una aleta de la tapa (13), que cubre una abertura designada del revestimiento interno, y la aleta de la tapa (13) se fija al interior de la pared frontal de la tapa (9), en donde la aleta de la tapa (13) del revestimiento interno se une mediante el adhesivo al interior de la pared frontal de la

15 tapa (9), caracterizado porque la pared frontal de la tapa (9) comprende un elemento de guía continuo (16, 17, 18), en donde el elemento de guía continuo (16, 17, 18) se proporciona en el interior de la pared frontal de la tapa (9), y el adhesivo se proporciona en el elemento de guía continuo (16, 17, 18), en donde el elemento de guía continuo (16, 17, 18) se adapta para promover el avance del adhesivo en una dirección predeterminada, de modo que el adhesivo aplicado localmente se distribuya a las ubicaciones deseadas en el panel de la pared frontal interna de la tapa (29).
2. El recipiente de conformidad con la reivindicación 1, en donde el adhesivo se proporciona al menos parcialmente en una depresión que forma el elemento de guía continuo (16, 17, 18).
3. El recipiente de conformidad con la reivindicación 1 o 2, en donde el elemento de guía continuo (16, 17, 18) es una depresión local formada al ranurar.
- 30 4. El recipiente de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la pared frontal de la tapa (9) se forma al menos localmente por un panel exterior (28) y un panel interior (29), que se disponen de forma paralela y adyacente entre sí, en donde el elemento de guía continuo (16, 17, 18) se forma en el panel interior (29).
- 35 5. El recipiente de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el elemento de guía continuo (16, 17, 18) tiene la forma de una línea.
6. El recipiente de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el elemento de guía continuo (16, 17, 18) se dispone en forma de diversas líneas paralelas.
- 40 7. El recipiente de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, en donde el elemento de guía continuo comprende diversas porciones hundidas no lineales locales.
- 45 8. Un método para conformar un recipiente (1) para artículos para fumar (2), que comprende las siguientes etapas:
 - i) Proporcionar una pieza en bruto que comprende un panel de la pared frontal exterior de la tapa (28) y un panel de la pared frontal interior de la tapa (29) que forman una pared frontal de tapa (9), en donde se proporciona un elemento de guía continuo (16, 17, 18) en el panel de la pared frontal interior de la tapa (29),
 - 50 ii) aplicar localmente el adhesivo en la región del elemento de guía continuo (16, 17, 18), y
 - iii) unir un componente adicional del recipiente al panel de la pared frontal interior de la tapa (29) por medio del adhesivo, es decir, fijar una aleta de la tapa (13) por medio de adhesivo al lado interno del extremo inferior de la pared frontal de la tapa (9), en donde el elemento de guía continuo (16, 17, 18) promueve el avance del adhesivo en una dirección predeterminada, de modo que el adhesivo aplicado localmente se distribuye a las ubicaciones deseadas en el panel de la pared frontal interior de la tapa (29).
- 55 9. El método de conformidad con la reivindicación 8, en donde la etapa i) comprende la formación del elemento de guía continuo (16, 17, 18) como una depresión en la pared frontal interior de la tapa (29).
- 60 10. El método de conformidad con la reivindicación 8 o 9, en donde el elemento de guía continuo (16, 17, 18) se forma al ranurar, plegar, cortar o grabar al relieve.

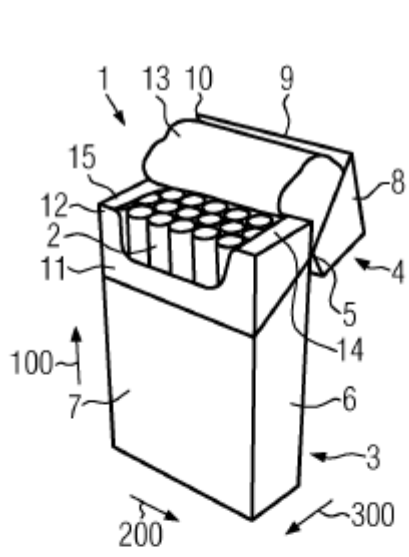


Figura 1

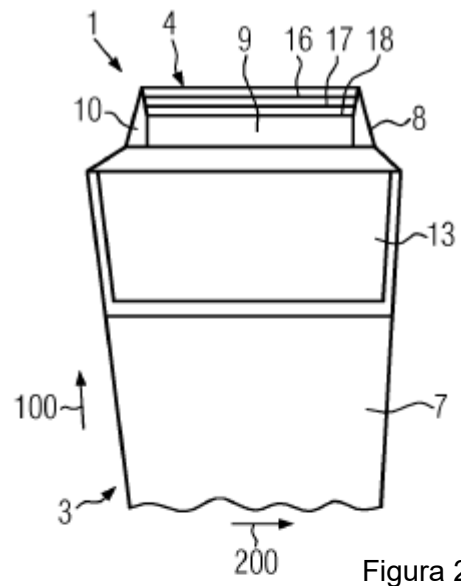


Figura 2

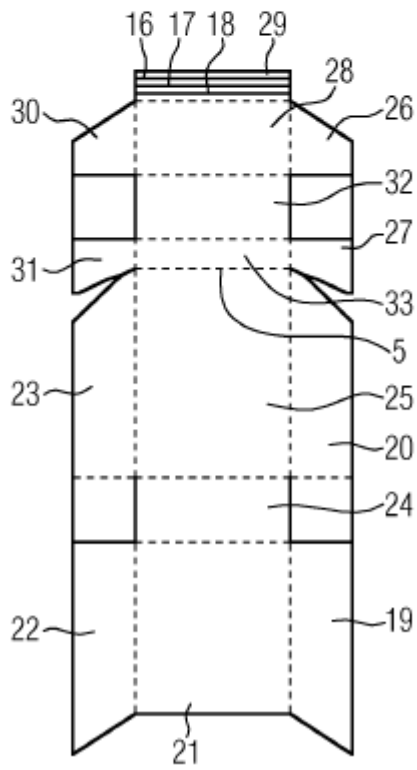


Figura 3

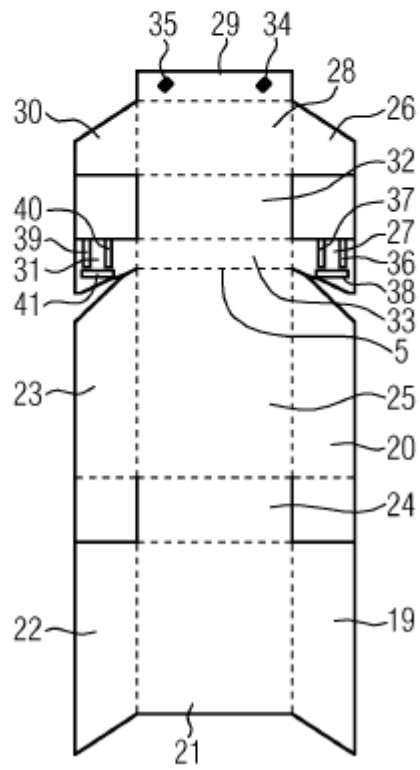


Figura 4