

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 746 059**

51 Int. Cl.:

C11C 5/00 (2006.01)

C11C 5/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **26.01.2015** **PCT/US2015/012873**

87 Fecha y número de publicación internacional: **06.08.2015** **WO15116528**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **26.01.2015** **E 15702947 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **17.07.2019** **EP 3099770**

54 Título: **Sistema de cera para fundir**

30 Prioridad:

28.01.2014 US 201414166185

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

04.03.2020

73 Titular/es:

S.C. JOHNSON & SON, INC. (100.0%)

**1525 Howe Street
Racine, WI 53403, US**

72 Inventor/es:

**TSCHANTZ, SANDRA D. y
WALKER, JAMES T.**

74 Agente/Representante:

ELZABURU, S.L.P

ES 2 746 059 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

Sistema de cera para fundir

Referencia cruzada a solicitudes relacionadas

No aplicable

5 Referencia a investigación o desarrollo con financiación federal

No aplicable

Listado de secuencias

No aplicable

Antecedentes de la invención**10 1. Campo de la invención**

La presente divulgación se refiere en general a un sistema de cera para fundir, y de manera más particular, a un sistema de cera para fundir que incluye una pluralidad de ceras para fundir dispuestas en un recipiente con receptáculos discretos para facilitar su retirada.

2. Descripción de los antecedentes de la invención

15 Las velas han sido usadas durante siglos para iluminar una zona circundante. Más recientemente, las velas han sido usadas como mecanismo fragante/desodorante para las casas. Este tipo de velas están destinadas a arder merced a la provisión de una llama en la mecha. Una vez encendida la mecha, el calor generado por la llama funde el cuerpo de cera, que libera partículas de fragancia incorporadas. Para seguir liberando fragancia la vela ha de mantenerse encendida. En muchos casos los consumidores encienden la vela y con frecuencia se mueven por la casa sin prestar
20 atención a la vela.

Lamentablemente, el uso de velas con mecha puede presentar riesgo de incendio. Una vela encendida olvidada por un consumidor y desatendida durante un periodo de tiempo largo, puede provocar un incendio si cera fundida y/o parte de la llama salta desde la vela como consecuencia de una llamarada u otros problemas asociados con ciertos tipos de velas. Además, el uso de una vela con mecha para liberar fragancia incorpora un olor desagradable de combustión
25 en el perfil de fragancia, de modo más evidente en el momento de encender o apagar la vela. El documento US 2003/134244 A1 describe una vela comprimida multicapa y un método para su fabricación.

Durante años recientes han existido intentos de ofrecer una solución de vela sin mecha que minimice el riesgo de incendio asociado con velas y al mismo tiempo ofrezca las ventajas de una fragancia asociada. Soluciones de vela sin mecha típicas incluyen un calentador eléctrico en el que una pluralidad de perlas de cera han de ser calentadas.
30 Usualmente, las perlas de cera son proporcionadas en un recipiente o bolsa que requiere que el consumidor haga bascular y/o vierta las perlas de cera en el calentador. Con frecuencia, las perlas de cera son muy pequeñas y susceptibles de derramarse durante este proceso. Además, es frecuente que los consumidores tengan que comprar una cantidad significativa de perlas de cera para conseguir el mismo efecto fragante que una vela tradicional como consecuencia del pequeño tamaño de las perlas.

35 En otros casos, una solución típica de vela sin mecha incluye un calentador eléctrico y una o más ceras para fundir. Las ceras para fundir están previstas usualmente en forma de bloque debido al proceso de fabricación utilizado. En particular, la cera es vertida en compartimentos de un recipiente hasta que el recipiente esté lleno. A medida que la cera se enfría, una lámina delgada de cera cubre las ceras para fundir individuales para formar un bloque de cera a modo de chocolatina convencional. El consumidor ha de separar por rotura o retirar de otro modo solo la parte del
40 bloque de cera que deba usar en el calentador. En estos casos parte de la cera puede deshacerse y trozos de cera pueden desprenderse del bloque de manera inadvertida. Además, se requiere que el consumidor manipule la cera, con frecuencia de tacto grasiento, o deforme el recipiente para empujar una porción del bloque de cera encima del calentador. Tiffany Ivanovsky describe un tutorial de bricolaje para hacer cubos de cera perfumada: "Make your own scented wax cubes {DIY Tutorial}", 27 de septiembre de 2013, <http://mylitter.com/media/how-to-make-your-own-scented-wax/>. Peak Candle Supplies divulga un método anónimo para hacer porciones, tartas o cubos de cera para fundir: "How to make wax melts, tarts or cubes", 3 de enero de 2014, <http://www.candletech.com/fragrant-living/make-wax-melt-tart-cubes/>.
45

De esta manera, existe la necesidad de un sistema de cera para fundir que resuelva uno o más de los problemas mencionados. En particular, sería deseable ofrecer un sistema de cera para fundir de tacto no grasiento, fabricado y
50 previsto de manera que simplifique las operaciones necesarias para retirar las ceras para fundir del embalaje. Es deseable también ofrecer un sistema de cera para fundir sin mecha que proporcione una experiencia de fragancia más pura sin el olor derivado de la combustión de la mecha.

Compendio de la invención

De acuerdo con la invención se proporciona una cera para fundir sin mecha según la reivindicación 1.

De acuerdo con la invención se proporciona un embalaje para ceras para fundir sin mecha según la reivindicación 11.

El alcance de la presente invención se define mediante las reivindicaciones.

- 5 Se describe también un método para enseñar el uso de un sistema de cera para fundir que incluye la etapa de proporcionar instrucciones. Las instrucciones incluyen la etapa de dirigir a un usuario para abrir un recipiente provisto de receptáculos discretos con una cera para fundir sin mecha dispuesta en cada receptáculo. Las instrucciones incluyen también la etapa de dirigir a un usuario para que retire al menos una cera para fundir del recipiente sin contacto con ninguna otra cera para fundir o parte de ella. Además, las instrucciones incluyen las etapas de dirigir a un usuario para que sitúe dicha al menos una cera para fundir en un depósito de un calentador de cera y alimentar energía al calentador de cera.

Breve descripción de los dibujos

La figura 1 es una vista isométrica de un sistema de cera para fundir que presenta un calentador de cera y una cera para fundir de acuerdo con una primera realización;

- 15 la figura 2 es una vista isométrica de una pluralidad de ceras para fundir dispuestas en un recipiente, de manera adyacente a él;

la figura 3 es una vista isométrica de la cera para fundir de la figura 2;

la figura 4 es una vista desde abajo de la cera para fundir de la figura 2;

la figura 5 es una vista de alzado lateral de la cera para fundir de la figura 2;

- 20 la figura 6 es una vista de alzado lateral de otra realización de una cera para fundir;

la figura 7 es una vista desde arriba de una realización de cera para fundir diferente;

la figura 7A es una vista isométrica desde arriba de otra realización de cera para fundir;

la figura 7B es una vista isométrica frontal de una realización de cera para fundir diferente;

la figura 7C es una vista isométrica frontal de todavía otra realización de cera para fundir;

- 25 la figura 7D es una vista isométrica lateral de otra realización de cera para fundir;

la figura 7E es una vista isométrica desde arriba de otra realización de cera para fundir;

la figura 7F es una vista isométrica desde arriba de una realización de cera para fundir diferente;

la figura 8 es una vista isométrica de un recipiente similar al que muestra la figura 2 que incluye una tapa en posición abierta;

- 30 la figura 9 es una vista del recipiente de la figura 8 en sección transversal parcial tomada por la línea 9-9 de la figura 10;

la figura 10 es una vista isométrica frontal del recipiente de la figura 8 en el que hay dispuestas ceras para fundir, estando la tapa en posición cerrada;

la figura 11 es una vista desde abajo del recipiente de la figura 8;

- 35 la figura 12 es una vista del recipiente de la figura 8 en sección transversal parcial tomada por la línea 12-12 de la figura 10;

la figura 13 es una vista desde debajo de otra realización de recipiente;

la figura 14 es una vista isométrica frontal de una realización de recipiente diferente;

- 40 la figura 15 es una vista del recipiente de la figura 14 en sección transversal tomada en general por la línea 15-15 de la figura 14, que incluye también ceras para fundir; y

la figura 16 es una vista isométrica frontal de otra realización de recipiente.

Descripción detallada

Las figuras 1 y 2 muestran una realización particular de un sistema de cera para fundir 100 que incluye en general un calentador 102 de cera destinado a acomodar una o más ceras para fundir 104. Las ceras para fundir 104 son proporcionadas en un recipiente 106 (figura 2) de características particularmente adecuadas para almacenar, conservar y retirar las ceras para fundir 104, como se describe con más detalle en lo que sigue. Uno o más componentes del sistema de cera para fundir 100 pueden ser vendidos separadamente o como parte de un kit. El kit puede incluir cualquiera de los componentes descritos en esta memoria y también instrucciones de uso del sistema de cera para fundir 100. Está previsto que el sistema de cera para fundir 100 descrito en esta memoria incluya al menos una cera para fundir 104 sin mecha. Está previsto también que el proceso de fusión de la cera para fundir 104 se consiga merced a medios que no incluyen una llama directamente junto a ella. A modo de ejemplo, en una realización se aplica calor a la cera para fundir 104 usando un calentador. En otra realización es aplicado calor proporcionado por una llama a la cera para fundir 104, pero en este caso la llama no está directamente en contacto con la cera para fundir 104, pudiendo encontrarse en el interior del calentador 102 de cera.

Como muestra la figura 1, el calentador 102 de cera incluye en general un cuerpo 108, un depósito 110 y un conjunto de calentamiento (no mostrado). El cuerpo 104 cumple la función de estructura de soporte del depósito 110 y contiene componentes internos de este (por ejemplo, el conjunto de calentamiento). El calentador 102 de cera incluye una fuente de alimentación (no mostrada) prevista en forma de cable de alimentación eléctrica, pila, vela calentaplatos y/u otra fuente de alimentación que le proporcione energía. El calentador 102 de cera puede ser caracterizado mediante cualquier estructura que proporcione una superficie destinada a transmitir calor del calentador 102 de cera a la cera para fundir 104. La solicitud de patente norteamericana No. 14/136,201 (número de referencia del Agente J-6000), presentada el 20 de diciembre de 2013 e incorporada en su totalidad a esta memoria como referencia, describe un calentador 102 de cera adecuado.

Como muestran de la mejor manera las figuras 3-5, cada cera para fundir 104 incluye un cuerpo de cera 120 definido por cuatro paredes laterales 122a-122d y superficies superior e inferior 124, 126 opuestas. El cuerpo de cera 120 puede presentar una forma generalmente cuadrada a la que se proporciona una curvatura ligeramente redondeada en la zona en que las paredes laterales 122a-122d se cortan una con otra cuando se mira desde arriba o abajo (figura 4). En una realización, cada una de las paredes laterales 122a-122d y las superficies superior e inferior 124, 126 son sustancialmente planas por no existir interrupciones superficiales sustanciales aparte de irregularidades superficiales menores formadas durante el proceso de fabricación, tales como las descritas en lo que sigue. En otra realización se proporciona a las superficies superior y/o inferior 124, 126 una o más interrupciones superficiales formadas por gofrado con fines decorativos. Ninguna realización de la cera para fundir 104 incluye una interrupción superficial destinada a retener y/o rodear una mecha y/o un soporte de mecha (no mostrados). Las paredes laterales 122a-122d de la cera para fundir 104 de otras realizaciones pueden estar previstas con forma circular, triangular u otras formas en vez de cuadrada, de tal modo que la cera para fundir 104 incluya superficies superior e inferior 124, 126 sustancialmente planas.

Como muestra de la mejor manera la figura 5, ranuras superior e inferior 128a, 128b se corresponden con las superficies superior e inferior 124, 126 respectivamente del cuerpo de cera 120 y las circunscriben. En particular, las ranuras 128a, 128b se encuentran en la intersección de las superficies superior e inferior 124, 126 y las paredes laterales 122a-122d. Las ranuras 128a, 128b son formadas durante el proceso de fabricación, descrito con más detalle en lo que sigue. En la realización representada, las ranuras 128a, 128b se extienden en torno a toda la periferia del cuerpo de cera 120. En otras realizaciones las ranuras 128a, 128b pueden no existir, estar interrumpidas al menos parcialmente o extenderse solo en torno a parte del cuerpo 120.

Para adaptarse al calentador 102 apropiadamente y garantizar características de fusión adecuadas, las ceras para fundir 104 son configuradas de modo preferido con una dimensión específica que se corresponda con las dimensiones del calentador 102. Cada cera para fundir 104 de una realización incluye una dimensión de altura H_1 (figura 5) medida en la pared lateral 122a-122d desde la superficie superior 124 hasta la superficie inferior 126. La dimensión H_1 de altura de una realización varía entre aproximadamente 10 mm y aproximadamente 30 mm, y la de otra realización varía entre aproximadamente 15 mm y aproximadamente 20 mm. La dimensión H_1 de altura de otra realización es aproximadamente 18 mm. La dimensión H_1 de altura de otra realización es mayor que aproximadamente 12 mm y menor que aproximadamente 24 mm.

De manera similar, cada cera para fundir 104 incluye una dimensión de longitud L_1 (figura 4) medida en la superficie superior 124 o inferior 126 entre paredes laterales opuestas 122a, 122c. La dimensión de longitud L_1 de una realización varía entre aproximadamente 20 mm y aproximadamente 40 mm, y la de otra realización varía entre aproximadamente 25 mm y aproximadamente 35 mm. La dimensión de longitud L_1 de otra realización es aproximadamente 30 mm. La dimensión de longitud L_1 de otra realización es mayor que aproximadamente 26 mm y menor que aproximadamente 32 mm. Además, cada cera para fundir 104 incluye una dimensión de anchura W_1 (figura 4) medida en la superficie superior 124 o inferior 126 entre paredes laterales opuestas 122b, 122d. La dimensión de anchura W_1 de una realización varía entre aproximadamente 20 mm y aproximadamente 40 mm, y la de otra realización varía entre aproximadamente 25 mm y aproximadamente 35 mm. La dimensión de anchura W_1 de otra realización es aproximadamente 30 mm. La dimensión de anchura W_1 de otra realización es sustancialmente igual a la dimensión de longitud L_1 .

Cada cera para fundir 104 está definida también por su peso. En particular, cada cera para fundir 104 es dimensionada con respecto al calentador 102 de manera que emita un material volátil durante un periodo de tiempo predeterminado. Para conseguir esta emisión, cada cera para fundir 104 ha de pesar entre aproximadamente 0,005 kg y aproximadamente 0,04 kg. Cada cera para fundir 104 de una realización pesa más de 0,01 kg, aproximadamente, y menos de 0,03, kg aproximadamente. Cada cera para fundir 104 de otra realización pesa más de 0,01 kg, aproximadamente. Cada cera para fundir 104 de otra realización pesa 0,02 kg, aproximadamente.

Las ceras para fundir 104 están concebidas para llevar un material volátil destinado a ser dispersado a medida que la cera para fundir 104 se licúa en el calentador 102, aunque se contempla que la cera para fundir 104 esté desprovista de sustancia volátil en algunas realizaciones. Debería reconocerse que el material volátil, si está presente, se emite desde la cera para fundir 104 a una velocidad menor (por ejemplo, por debajo de 3 mg/h), mientras que la cera para fundir 104 está a temperatura ambiente (aproximadamente 23°C). Una vez expuesta la cera para fundir 104 a una cantidad de calor relativamente pequeña (por ejemplo, una cantidad típica de conjunto de calentamiento de calentador de cera), el cuerpo de cera 120 empieza a licuarse y la difusión del material volátil aumenta. Por tanto, el calentamiento de la cera para fundir 104 aumenta la difusión del material volátil para proporcionar una oleada o impulso de fragancia (u otro material volátil) en la zona que rodea la cera para fundir 104.

Cada cera para fundir 104 comprende una cera de base, y opcionalmente incluye una fragancia, un estabilizador, un colorante y/u otros componentes conocidos en la técnica de las velas. En una realización específica, la cera de base se encuentra en una proporción de entre aproximadamente el 80% y el 98% en peso, y la proporción de otra realización es del 92% en peso. Cera de parafina, vegetal y/u otros tipos de cera pueden ser adecuadas para uso en la cera para fundir 104. Una cera adecuada es la cera de parafina vendida con el nombre comercial PARAFLEX 4891A por The International Group Inc. (Toronto, Canadá).

La cera para fundir 104 puede incluir de manera opcional un estabilizador y/o un colorante, conocidos en la técnica y disponibles comercialmente. El estabilizador de una realización se encuentra en proporción de entre aproximadamente 0,1% y aproximadamente 1% en peso, y el de otra realización se encuentra en proporción de menos de aproximadamente 1% en peso. El colorante de una realización se encuentra en proporción de entre aproximadamente 0,1% y aproximadamente 1% en peso, y el de otra realización se encuentra en proporción de menos de aproximadamente 1% en peso.

La cera para fundir 104 puede incluir también una sustancia volátil, que puede estar presente en proporción de entre aproximadamente 2% y aproximadamente 20% en peso, siendo la proporción de una realización aproximadamente 6% en peso. La sustancia volátil presente en la cera para fundir 104 puede ser de una fragancia, un insecticida, un desodorante, una sustancia limpiadora o similar. La sustancia volátil puede comprender también otros agentes activos, tales como un desinfectante, un ambientador, un eliminador de olores, un inhibidor de moho o mildiu, un repelente de insectos, un insecticida y/o similares, y/o presentar propiedades aromaterapéuticas. La fragancia de acuerdo con esta descripción puede comprender uno o más materiales fragantes o materiales que proporcionen vapores químicamente activos. La fragancia de una realización puede comprender y/o incluir compuestos fragantes volátiles que de modo no limitativo incluyen extractos botánicos naturales, esencias, aceites de fragancia, etc. Como es conocido en la técnica, muchos aceites esenciales y otros derivados vegetales naturales contienen grandes porcentajes de perfumes altamente volátiles. Al respecto, numerosos aceites esenciales, esencias y concentrados perfumados son comúnmente vendidos por compañías de perfumería y alimentación.

En una realización particular, la cera de base de se encuentra en proporción aproximada del 91,5% en peso, la fragancia en proporción aproximada del 6,5% en peso, el estabilizador en proporción aproximada del 1% en peso y el colorante en proporción aproximada del 1% en peso. En otra realización la cera de base se encuentra en proporción aproximada del 93% en peso, la fragancia en proporción aproximada del 6,5% en peso, el estabilizador en proporción aproximada del 0,3% en peso y el colorante en proporción aproximada de hasta el 0,4% en peso.

La coloración proporcionada a la cera para fundir 104 puede ser usada para transmitir al consumidor diferentes propiedades de la cera para fundir 104. Por ejemplo, el color puede estar asociado con una fragancia y/o sustancia volátil particular que contenga (por ejemplo, naranja quemada asociada con fragancia de especias de calabaza). El color de la cera para fundir 104 puede caracterizarse mediante un color único sustancialmente uniforme tal como rojo, naranja, amarillo, verde, azul, púrpura y/u otros colores. En la realización que muestran las figuras 1-7, la cera para fundir 104 está prevista con un único color, pero dentro de dicha cera para fundir 104 pueden existir pequeños descoloramientos (por ejemplo, motas, etc.) formados durante el proceso de fabricación. La cera para fundir 104 de una realización presenta un único color.

La figura 6 muestra otra realización en la que la cera para fundir 104 comprende dos colores distintos. En particular, al menos parte de la cera para fundir 104 situada encima de un eje geométrico longitudinal 140 está prevista con un primer color 142, mientras que al menos parte de la cera para fundir 104 situada debajo del eje geométrico 140 está prevista con un segundo color 144. En otra realización, representada en la figura 7, un diseño 146 ha sido creado en parte de la cera para fundir 104. El diseño 146 puede presentar cualquier forma y tamaño y, en una realización, comprende remolinos. El diseño 146 puede ser caracterizado mediante al menos dos colores que contrasten visualmente.

Se contempla también que la cera para fundir 104 pueda incluir dos fragancias que correspondan a una o más partes de la cera para fundir 104 y/o a uno o más colores. Por ejemplo, la cera para fundir 104 de una realización incluye un primer color 142 con el que hay asociada una primera fragancia, y un segundo color 144 con el que hay asociada una segunda fragancia (figura 6). Numerosas combinaciones que pongan en práctica el concepto descrito en esta memoria son posibles. Por ejemplo, el primer color puede ser granate y corresponder a fragancia de canela mientras que el segundo color puede ser verde y corresponder a fragancia de pino. De manera similar el primer color puede ser naranja y corresponder a fragancia de tarta de calabaza mientras que el segundo color puede ser blanco y corresponder a vainilla. En otra realización, el primer color puede ser azul claro y corresponder a lino limpio mientras que el segundo color puede ser púrpura claro y corresponder a lavanda.

Un gran número de combinaciones de fragancias y colores son posibles y quedan dentro del alcance de la presente divulgación. Las figuras 7A-7F muestran numerosas variaciones de la cera para fundir 104 consistentes con esta divulgación. Por ejemplo, la figura 7A muestra una cera para fundir 104 con aspecto jaspeado (es decir, con manchas no uniformes). La figura 7B es una cera para fundir 104 que incluye tres capas que corresponden a modelos de color y/o fragancia. En particular se contempla que las capas dispuestas junto a las superficies superior e inferior 124, 126 de la cera para fundir 104 tengan sustancialmente el mismo color y la capa dispuesta entre ellas tenga un color diferente. En otra realización las tres capas son definidas mediante colores diferentes. En todavía otra realización cada uno de los colores corresponde a una fragancia distinta. La figura 7C muestra una cera para fundir 104 con aspecto de teñido anudado. La figura 7D muestra una cera para fundir 104 con dos capas que forman ángulo una con otra. Los colores de dichas capas que forman ángulo son distintos uno de otro. Las figuras 7E y 7F muestran ceras para fundir 104 que incluyen un diseño. El diseño de la realización de la figura 7E está gofrado en la superficie de la cera para fundir 104. El diseño de la realización de la figura 7F es aplicado a la superficie de la cera para fundir 104 usando tinta u otras técnicas de coloración. El diseño de algunas realizaciones puede ser gofrado en la superficie de la cera para fundir 104 en hueco y/o en relieve. El diseño puede ser gofrado y/o proporcionado a la cera para fundir 104 durante su formación, o puede ser aplicado a la cera para fundir 104 durante una etapa distinta. El diseño gofrado de una realización puede ser aplicado también en un color que contraste con el de la cera para fundir 104 subyacente por razones de claridad visual (por ejemplo, merced al uso de un color diferente del de la cera para fundir 104). El diseño gofrado de otra realización es aplicado a la cera para fundir 104 y no está previsto con un color diferente.

En algunas realizaciones la cera para fundir 104 incluye diferentes combinaciones de fragancias para mejorar la experiencia de usuario durante la fusión. Por ejemplo, en una cera para fundir 104 que comprenda tres capas, una capa (por ejemplo, la capa central) puede incluir una fragancia distinta y/o aditiva que proporcione una oleada de fragancia al usuario antes de que la siguiente capa de la cera para fundir 104 se licúe. Esta oleada puede conseguirse usando un aditivo de fragancia, una fragancia distinta de la fragancia dispuesta en otras capas de la cera para fundir 104, y/o previendo la fragancia en una cantidad mayor que la de la capa o capas colindantes.

En algunas realizaciones, la combinación de fragancia usada en la cera para fundir 104 está destinada a proporcionar una experiencia de usuario asociada con una celebración, un sentimiento, una estación y/u otras experiencias. Por ejemplo, una cera para fundir 104 puede proporcionar la experiencia y/o sensación de la comida o sabores de una celebración. En particular, la combinación de calabaza, vainilla y café puede ser usada para evocar una experiencia de fragancia otoñal. Otra combinación puede incluir una fragancia de lino limpio asociada con una capa blanca, una capa azul oscuro provista de una fragancia jabonosa limpia más intensa, y una capa amarillo claro con una fragancia cítrica ligera para evocar un día soleado. En otro ejemplo, es asociada una fragancia de cacao con una capa marrón, una fragancia de menta con una capa rosa o roja y una fragancia de malvavisco con una capa blanca. Otras combinaciones de fragancias y/o colores contempladas incluyen una fragancia jabonosa en una capa de color azul oscuro y una fragancia de lavanda en una capa de color lavanda. La cera para fundir 104 de una realización incluye la fragancia de manzana y canela de una capa rojo o granate oscuro combinada con la fragancia de vainilla de una capa blanca o blanquecina. La cera para fundir 104 de otra realización incluye una o más fragancias florales tales como fragancia de rosa en una capa amarillo claro combinada con fragancia de lavanda y flor de melocotón de una capa púrpura. La cera para fundir 104 de todavía otra realización incluye una fragancia leñosa (por ejemplo, de madera de Cachemira) en una capa marrón combinada con la fragancia de vainilla de una capa blanca o blanquecina. Los colores específicos asociados con las fragancias tienen carácter ilustrativo, pudiendo ser usadas combinaciones de fragancia y color distintas.

Las ceras para fundir 104 están destinadas a emitir uno o más materiales volátiles o bien a licuarse durante un periodo de tiempo específico de manera que al usuario se le proporcione certeza de la duración de liberación del material volátil. Por ejemplo, en una realización, una única cera para fundir 104 se licúa completamente en el depósito 110 merced al calor aplicado a la cera para fundir 104 mediante el conjunto de calentamiento del calentador 102 a una temperatura de aproximadamente 75°C después de un periodo de tiempo de entre aproximadamente 30 minutos y aproximadamente 80 minutos, usando el calentador 102 en un recinto a una temperatura aproximada de 21°C. En otra realización, una única cera para fundir 104 se licúa completamente en un periodo de tiempo de aproximadamente 60 minutos usando el calentador 102 descrito en esta memoria merced al calor aplicado a la cera para fundir 104 mediante el conjunto de calentamiento del calentador 102 a una temperatura de aproximadamente 75°C en un recinto a una temperatura aproximada de 21°C. En otra realización, una única cera para fundir 104 se licúa completamente merced al calor aplicado a la cera para fundir 104 mediante el conjunto de calentamiento del calentador 102 a una temperatura de aproximadamente 75°C en un periodo de tiempo de entre aproximadamente 50 minutos y aproximadamente 70 minutos usando el calentador 102 descrito en esta memoria en un recinto a una temperatura aproximada de 21°C. En

todavía otra realización, una única cera para fundir 104 se licúa completamente merced al calor aplicado a la cera para fundir 104 mediante el conjunto de calentamiento del calentador 102 a una temperatura de aproximadamente 75°C en un periodo de tiempo mayor que aproximadamente 30 minutos usando el calentador 102 descrito en esta memoria en un recinto a una temperatura aproximada de 21°C.

- 5 Las ceras para fundir 104 están destinadas a licuarse a una temperatura específica relacionada con la capacidad de calentamiento del calentador 102. A modo de ejemplo, las ceras para fundir 104 están destinadas a fundirse a una temperatura de entre aproximadamente 40°C y aproximadamente 90°C. Las ceras para fundir 104 de otra realización están destinadas a fundirse a una temperatura de entre aproximadamente 50°C y aproximadamente 85°C. Las propiedades de fusión y/o físicas de las ceras para fundir 104 ofrecen posibilidades de difusión específicas de acuerdo con la resistencia mecánica del calentador 102 de cera, pero también proporcionan estabilidad al cuerpo de cera 120 para que las ceras para fundir 104 no se licúen mientras son transportadas y/o manipuladas antes del uso.

- 15 Una característica singular de las ceras para fundir 104 descritas en esta memoria consiste en su tacto sustancialmente no grasiento cuando la cera para fundir se va a manipular. El tacto grasiento de una cera para fundir 104 puede ser caracterizado por su contenido de aceite sin la adición de aceite de fragancia. El contenido de aceite de la cera para fundir 104 de una realización varía entre aproximadamente 0,5% y aproximadamente 5%, determinado usando el método ASTM D721 una vez mezcladas y prensadas las ceras para fundir 104. El contenido de aceite de una cera para fundir 104 de otras realizaciones varía entre aproximadamente 0,5% y aproximadamente 5,0%. El contenido de aceite de una cera para fundir 104 de una realización diferente es menor que aproximadamente 1,0%. El contenido de aceite de la cera para fundir 104 de una realización particular (aceite de fragancia excluido) es aproximadamente 0,5%.

- 20 Las ceras para fundir 104 son formadas usando un proceso de fabricación por el que se obtienen gránulos de cera que después son prensados conjuntamente para formar el cuerpo de cera 120. Los gránulos de cera pueden ser formados por fusión de una composición de cera en un recipiente y adición de uno o más materiales volátiles, agentes colorantes, absorbentes de radiación ultravioleta y otros materiales opcionales deseados. Durante este proceso los aditivos quedan atrapados en las partículas a medida que la cera es mezclada. Una vez mezclada, la cera fundida es pulverizada en una cámara de refrigeración mediante una tobera. Por efecto del aire frío, las partículas de cera dispersas se solidifican en la cámara de refrigeración. Al solidificarse, las partículas forman gránulos de cera generalmente con aspecto de esfera, copo o similar, presentando típicamente una dimensión de diámetro menor que aproximadamente 2 mm. Una vez formados, los gránulos de cera son prensados conjuntamente e introducidos en un molde de compresión para formar una cera para fundir 104 de alma comprimida que comprende partículas de cera granulares. La cera para fundir 104 presenta superficies sustancialmente planas 124, 126 como ha sido descrito, que pueden incluir una pluralidad de intersticios formados entre partículas de cera granulares. Opcionalmente, la cera para fundir 104 puede ser dotada de un diseño estampado, imprimido y/o gofrado como ha sido descrito en lo que antecede. Una vez formadas 104, las ceras para fundir 104 son incluidas en el recipiente 106 como se describe en lo que sigue con más detalle.

- 35 Volviendo ahora a las figuras 8-12, el recipiente 106 está diseñado a alojar una pluralidad de ceras para fundir 104 (figuras 2 y 10). El recipiente 106 incluye un cuerpo 200 sustancialmente rectangular provisto de una pluralidad de receptáculos discretos 202. El cuerpo 200 incluye también una tapa 204 con la que está unido de manera articulada. El recipiente 106 incluye un receptáculo 202 para cada una de las ceras para fundir 104, para que estas sean mantenidas separadamente sin contacto de una con otra.

- 40 Como muestran de la mejor manera las figuras 9 y 12, cada receptáculo 202 está definido por una base sustancialmente horizontal 210 a partir de la cual se extienden hacia arriba y hacia fuera cuatro paredes laterales 212 ligeramente inclinadas que terminan en bordes superiores 214. Conjuntamente, la base 210 y las paredes laterales 212 forman una abertura 216 (figura 8) destinada a acomodar una única cera para fundir 104. En rincones de intersección se les da a las paredes laterales 212 una curvatura ligeramente redondeada que corresponda a la curvatura de la cera para fundir 104.

- 45 Cada receptáculo 202 incluye una dimensión de altura H_2 (figura 12) medida en la pared lateral 212 desde la base horizontal 210 hasta el extremo superior 214. La dimensión de altura H_2 de una realización varía entre aproximadamente 16 mm y aproximadamente 24 mm. La dimensión de altura H_2 de otra realización es aproximadamente 20 mm. La dimensión de altura H_2 de otra realización es ligeramente mayor que la dimensión de altura H_1 de la cera para fundir 104. La dimensión de altura H_2 de una realización específica no excede en más de aproximadamente 2 mm la dimensión de altura H_1 de la cera para fundir 104.

- 50 De manera similar, cada receptáculo 202 incluye una dimensión de longitud L_2 (figura 12) medida a lo largo de una pared lateral 212 entre extremos opuestos adyacentes a la base 210. La dimensión de longitud L_2 de una realización varía entre aproximadamente 28 mm y aproximadamente 34 mm. La dimensión de longitud L_2 de otra realización es aproximadamente 31 mm. La dimensión de longitud L_2 de otra realización es ligeramente mayor que la dimensión de longitud L_1 de la cera para fundir 104. La dimensión de longitud L_2 de una realización específica no excede en más de aproximadamente 2 mm la dimensión de longitud L_1 de la cera para fundir 104. Cada receptáculo 202 incluye también una dimensión de anchura W_2 (figura 9) medida entre extremos opuestos, adyacentes a la base 210, de la pared lateral 212. La dimensión de anchura W_2 de una realización varía entre aproximadamente 28 mm y aproximadamente

34 mm. La dimensión de anchura W_2 de otra realización es aproximadamente 31 mm. La dimensión de anchura W_2 de otra realización es sustancialmente igual que la dimensión de longitud L_2 .

Cuando la cera para fundir 104 está dispuesta en el receptáculo 202, hay una separación 220 (figura 2) formada en torno a su perímetro, entre las paredes laterales 122a-122d de la cera para fundir 104 y las paredes laterales 212 del receptáculo 202. Ninguna de las paredes laterales 122a-122d de la cera para fundir 104 de una realización está en contacto con ninguna de las paredes laterales 212 del receptáculo 202 cuando el recipiente 106 es soportado en una superficie horizontal sustancialmente nivelada. Las ceras para fundir 104 de otra realización son dispuestas en los receptáculos 202 de manera que la superficie superior 124 de cada una de las ceras para fundir 104 se encuentre debajo de un plano P (figura 12) definido por los bordes superiores 214. En otra realización, cada cera para fundir 104 está contenida dentro de un receptáculo 202 discreto correspondiente.

Como muestra la figura 11, el recipiente 106 incluye ocho receptáculos 202 alineados en un patrón dos por cuatro. En otra realización mostrada en la figura 13, el recipiente 106 incluye seis receptáculos 202 alineados en un patrón dos por tres. Todavía en una realización diferente, el recipiente 106 incluye tres receptáculos 202 alineados en un patrón dos por tres. En una realización diferente, el recipiente 106 de una realización diferente incluye dos receptáculos 202 alineados en un patrón dos por uno. Aún en otra realización, el recipiente 106 incluye cuatro receptáculos 202 alineados en un patrón dos por dos. En una realización adicional, el recipiente 106 incluye once receptáculos 202.

Se contempla también que el recipiente 106 pueda incluir ceras para fundir 104 con un mismo color y/o fragancia (u otro material volátil). El recipiente 106 de otra realización puede incluir una pluralidad de ceras para fundir 104 con combinaciones de color y/o fragancia diferentes. Por ejemplo, el recipiente 104 puede incluir cuatro ceras para fundir 104 que correspondan a un primer perfume y cuatro ceras para fundir 104 que correspondan a un segundo perfume. Está previsto que numerosas combinaciones de color y fragancia puedan ser incluidas en el recipiente 106, por ejemplo, pares de fragancias, tríos de ceras para fundir 104 en disposición dos por tres, y como un paquete variado que puede incluir en cada receptáculo 2016 una fragancia diferente. Pueden ser incluidas ceras para fundir 104 con una sola fragancia y ceras para fundir 104 con más de una fragancia. Por ejemplo, pueden ser envasadas ceras para fundir 104 con fragancia de píceas de un solo aroma con ceras para fundir 104 con fragancia de manzana y canela y/o con una o más ceras para fundir 104 provistas de fragancia de manzana y canela en una capa y fragancia de vainilla asociada con una segunda capa. En una realización diferente se pueden envasar juntas seis ceras para fundir 104 para incluir dos ceras para fundir 104 que tienen una fragancia de especias de calabaza, dos ceras para fundir 104 que tienen fragancia de manzana y canela, y dos ceras para fundir 104 que tienen una fragancia de exterior o leñosa (por ejemplo, de madera de Cachemira).

Volviendo de nuevo a la figura 8, el cuerpo 200 del recipiente 106 incluye una pared lateral 230 que circunscribe su perímetro, se extiende cerca de bordes exteriores de cada uno de los receptáculos 202 y termina en una pestaña 232 que se extiende hacia fuera. La pestaña 232 es sustancialmente plana y está destinada a acomodar partes de la tapa 204.

El recipiente 106 incluye un mecanismo de bloqueo para unir a este con la tapa 204 de manera separable. En particular, la pared lateral 230 incluye dos muescas 234a, 234b alargadas centradas en sus lados opuestos y destinadas a interactuar con salientes correspondientes 236a, 236b de la tapa 204. De manera similar, otras dos muescas alargadas 238a, 238b en extremos del recipiente 106 están destinadas a interactuar con salientes 240a, 240b correspondientes de la tapa 204. Dos recortes redondeados 242a, 242b previstos entre las muescas 234a, 234b, 238a, 238b están destinados a acomodar salientes redondeados 244a, 244b de la tapa 204. Las muescas 234a, 234b, 238a, 238b y los recortes 242a, 242b definen una parte del mecanismo de bloqueo prevista en el cuerpo 200 del recipiente 106. Aunque se muestran varias muescas y/o salientes en posiciones específicas, cualquier número de muescas y/o salientes incluidos en distintas posiciones del recipiente 106 permite la unión de este con la tapa 204 de forma separable.

Refiriéndonos aún a la figura 8, la tapa 204 está unida al recipiente 106 por medio de una articulación 250. La tapa 204 incluye una base 252 a partir de la cual se extienden cuatro paredes laterales 254. Las paredes laterales 254 terminan en una pestaña 256 que se extiende hacia fuera y circunscribe el perímetro de la tapa 204. Conjuntamente, la base 252 y las paredes laterales 254 definen un compartimento sustancialmente superficial 258. Salientes 236a, 236b, 240a, 240b, 244a, 244b se extienden desde la pestaña 256 hacia el interior del compartimento 258.

Para cerrar la tapa 204 del recipiente 106, ha de ser girada la tapa 204 sobre la articulación 250 hasta que los salientes 236a, 236b, 240a, 240b, 244a, 244b se pongan en contacto e interactúen, respectivamente, con las muescas 234a, 234b, 238a, 238b y los recortes 242a, 242b. Una vez girada, se ejerce fuerza sobre la tapa 204 para permitir que muescas y recortes se muevan en la pared lateral 230 para su conexión por salto elástico con los salientes. Para abrir la tapa 204 el proceso ha de ser invertido. La tapa 204 de otras realizaciones puede ser unida de manera separable con el recipiente 106 de formas distintas. Por ejemplo, la tapa 204 puede ser unida de forma separable usando un ajuste con apriete, un adhesivo o similar.

Se prefiere hacer el recipiente 106 de un material que soporte las ceras para fundir 104, minimice la fusión de las ceras para fundir 104 y permita que las ceras para fundir 104 sean retiradas con facilidad. En particular, las ceras para fundir 104 deberían poderse retirar del recipiente 106 sin deshacerse ni romperse y sin tener que romper la cera para

fundir 104. Los materiales que facilitan las propiedades antedichas incluyen un polímero tal como poli(tereftalato de etileno) (PET), y más específicamente PET virgen, PET reciclado y/o sus combinaciones. Combinaciones de materiales manufacturados, naturales y/o reciclados o regenerados pueden ser incluidas también.

Una vez fabricadas, las ceras para fundir 104 son dispuestas en los receptáculos 202 del recipiente 106. Las ceras para fundir 104 pueden ser retiradas con facilidad del recipiente 106, lo que supone una ventaja con respecto a la técnica anterior. Numerosos factores son relevantes en relación con este aspecto. Por ejemplo, algunos factores incluyen el contenido de aceite de las ceras para fundir 104, el material usado para fabricar el recipiente 106, el método de fabricación de las ceras para fundir 104 (granuladas y prensadas en vez de coladas), y la energía superficial y/o las propiedades de adhesión de las ceras para fundir 104 y del recipiente 106. Los receptáculos 202 de una realización, presentan una energía superficial baja para evitar de manera sustancial que se peguen a ellos las ceras para fundir 104. La energía superficial de otra realización está prevista de manera que las ceras para fundir 104 salgan fácilmente de los receptáculos 202 (sin asistencia del usuario) cuando al recipiente 106 se le da la vuelta con la tapa 204 en posición abierta.

Las figuras 14 y 15 muestran otra realización de un recipiente 306. El recipiente 306 es similar al recipiente 106 excepto por las diferencias mencionadas en lo que sigue. El recipiente 306 incluye una pluralidad de receptáculos adyacentes 302 configurados para alojar una o más ceras para fundir 304 (figura 15). Una pared lateral 310 está prevista entre al menos algunos de los receptáculos 302, interrumpida por una o más superficies curvadas 312. Cada superficie curvada 312 proporciona sitio para el dedo de un usuario que desee retirar una cera para fundir 304 del recipiente 306. La cera para fundir 304 de esta realización sobresale por encima de la superficie curvada 312. En algunos casos, el usuario puede disponer dos dedos (por ejemplo, índice y pulgar) en superficies curvadas adyacentes 312 de lados opuestos de la cera para fundir 304. Una vez posicionados los dedos, el usuario aprieta hacia dentro para agarrar la cera para fundir 304. Las superficies curvadas 312 están dimensionadas para permitir que al menos parte de un dedo de tamaño medio de una persona sea dispuesto en ellas. Una o más superficies curvadas 312 pueden preverse en diferentes partes del recipiente 306 para facilitar la retirada de las ceras para fundir 304. Aunque se representan como curvadas, las superficies 312 pueden presentar cualquier forma y tamaño consistente con el propósito descrito en esta memoria. La figura 16 muestra otra realización de recipiente 406. El recipiente 406 es similar a los recipientes 106, 306 excepto porque el contenedor 406 incluye once receptáculos 402 con paredes laterales 410 interrumpidas por superficies curvadas 412.

Un método para proporcionar uno o más componentes del sistema de cera para fundir 100, que comprende las ceras para fundir 104, el recipiente 106 y/o el calentador 102 de cera es contemplado. Por ejemplo, las ceras para fundir 104 pueden ser proporcionadas en el recipiente 106 con o sin el calentador 102 de cera. Un consumidor que compre el sistema de cera para fundir 100 tiene que sacar el calentador 102 de cera del embalaje y encenderlo (mediante una clavija, una pila, una vela calentaplatos o similar). El consumidor ha de abrir la tapa 204 del recipiente 106 y seleccionar una cera para fundir 104. Puede agarrar entonces la cera para fundir 104 y retirarla del recipiente 106 situando uno o más dedos en el espacio 220 entre la cera para fundir 104 y el receptáculo 202. El recipiente 106 de otra realización puede ser inclinado o girado hasta que una cera para fundir 104 salga del receptáculo 202 por deslizamiento. El recipiente 106 de otra realización está dotado de concavidades o curvaturas de otra clase (figuras 14-16) que permitan que un usuario inserte con más facilidad un dedo en el receptáculo 202 para agarrar la cera para fundir 104.

En este punto, la cera para fundir 104 es situada entonces en el depósito 110 del calentador 102 de cera con la superficie superior 124 o bien la superficie inferior 126 de la cera para fundir 104 puesta en contacto con la superficie del depósito 110. La cera para fundir 104 está prevista para ser dispuesta centrada, separadamente del borde elevado que circunscribe el depósito 110 (sin contacto). A medida que aumenta la temperatura del depósito 110 la cera para fundir 104 comienza a licuarse y liberar el material volátil. A medida que se licúa la cera para fundir 104 la difusión de material volátil aumenta hasta superar aproximadamente 3 mg/h.

En otra realización, el recipiente 106 está provisto de una o más ceras para fundir 104 provistas de dos o más fragancias que corresponden a dos o más colores (en el ejemplo de la figura 6 un primer color 142 está asociado con una primera fragancia y un segundo color 144 está asociado con una segunda fragancia). Una vez que ha sacado la cera para fundir 104 del embalaje, el consumidor puede decidir cuál de las dos fragancias exteriores será emitida primero (si la cera para fundir 104 está provista con más de 1 fragancia). A modo de ejemplo, el consumidor podría preferir situar la cera para fundir 104 en el depósito 110 del calentador 102 de cera con el segundo color dispuesto adyacente a la superficie del depósito 110. El régimen de liberación de la segunda fragancia sería más alto que el la primera fragancia hasta que la cera para fundir 104 se licúe lo bastante como para que la primera parte de color de la cera para fundir 104 sea adyacente a la capa de cera fundida del depósito 110. Una vez que la primera parte de color de la cera para fundir 104 sea adyacente a la superficie del depósito 110, el régimen de difusión de la primera fragancia aumenta. De esta manera, el consumidor puede controlar qué perfume será liberado primero y/o el perfil de intensidad de las dos fragancias durante un periodo de tiempo.

Está previsto que cualquiera de las ceras para fundir descritas en esta memoria puedan ser usadas en cualquiera de los recipientes también descritos en esta memoria. Está previsto además que los recipientes puedan incluir cualquier número adecuado de depósitos para alojar las ceras para fundir. En algunas realizaciones, una primera cera para fundir con un perfil definido por uno o más colores o fragancias, un número de

capas, la inclusión de otras sustancias volátiles y/o cualesquiera otras características específicas descritas en esta memoria puede estar prevista en un recipiente con una cera para fundir diferente que presente un segundo perfil diferente. El perfil puede ser definido mediante cualquiera de las características descritas en esta memoria. La segunda cera para fundir puede diferir de la primera cera para fundir en aspectos cualesquiera. Por ejemplo, la segunda cera para fundir puede ser diferente de la primera por que al menos los colores, las fragancias, el número de capas o las sustancias volátiles sean diferentes de los de la primera cera para fundir. En otra realización, una tercera cera para fundir con un perfil diferente del de la primera y segunda ceras para fundir está prevista en el mismo recipiente. Una cuarta, quinta y sexta ceras para fundir, cada una con un perfil diferente de los perfiles de la primera, segunda y tercera ceras para fundir (y diferentes uno de otro) pueden estar previstas también en un recipiente individual. Se contempla que cualquier número de ceras para fundir que presenten un mismo perfil, perfiles diferentes y/o sus combinaciones puedan ser proporcionadas en un recipiente individual.

En algunas realizaciones específicas, las ceras para fundir pueden estar previstas en los recipientes con una única fragancia y/o un único color de manera uniforme. En una realización específica, seis ceras para fundir pueden preverse en un paquete de seis de modo que cada una de las ceras para fundir sea diferente de las demás en lo que se refiere a aspecto o fragancia. En otras realizaciones, las ceras para fundir proporcionadas en los recipientes descritos en esta memoria pueden incluir dos o más fragancias, dos o más capas y/o dos o más colores. En otra realización, cualquiera de las ceras para fundir antedichas puede estar prevista en un recipiente en forma de paquete variado (por ejemplo, al menos una cera para fundir de una fragancia prevista junto con al menos una cera para fundir con dos o más fragancias). En otras realizaciones, una o más de las ceras para fundir descritas en esta memoria pueden ser proporcionadas en un recipiente individual junto con una o más de cualquiera de las demás ceras para fundir descritas en esta memoria.

Los recipientes descritos en esta memoria pueden estar previstos también en configuración apilada (no mostrada). La forma de los recipientes expuesta previamente facilita su apilamiento para que los recipientes puedan ser retenidos uno con respecto a otro de manera vertical y sustancialmente segura cuando sean soportados en una superficie horizontal. En algunas realizaciones, los recipientes quedan retenidos uno con respecto a otro de manera sustancialmente vertical al apilar un recipiente sobre la tapa de un recipiente adyacente. En una realización específica una caja incluye una pluralidad de recipientes apilados. Los recipientes apilados pueden estar previstos de manera que seis recipientes estén dispuestos junto a otros seis recipientes, en superposición, para formar una configuración de paquete de doce. En otra configuración otros seis recipientes pueden ser apilados encima de la configuración de paquete de doce para formar una bandeja de dieciocho. En algunas realizaciones, dos o más recipientes pueden estar previstos en formación apilada, teniendo los recipientes el mismo número de depósitos. En una realización, dos o más recipientes pueden estar previstos en formación apilada, teniendo los recipientes número de depósitos diferentes. Cualquier recipiente con cualquier número de depósitos puede estar previsto en configuración apilada con cualquier otro recipiente descrito en esta memoria. Cualquier número de recipientes puede preverse en forma apilada para facilitar el envío de los recipientes después del proceso de fabricación. En otra realización, los recipientes pueden ser apilados opcionalmente en una superficie horizontal y enviados sin caja.

Aplicabilidad Industrial

Numerosas modificaciones de la presente invención resultarán evidentes a los expertos en la técnica en vista de la descripción precedente. Consiguientemente, esta descripción no ha de ser considerada solo con carácter ilustrativo, siendo presentada con el fin de permitir a los expertos en la técnica fabricar y usar la invención y enseñar el mejor modo de ponerla en práctica. Son reservados los derechos exclusivos de todas las modificaciones incluidas en el alcance de las reivindicaciones adjuntas. El alcance de la presente invención es definido mediante las reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

1. Una cera para fundir sin mecha, que comprende:
un cuerpo de cera granulada definido por dos superficies opuestas sustancialmente planas y cuatro paredes laterales;
y
- 5 al menos un material volátil dispuesto en el cuerpo de cera,
caracterizándose el cuerpo de cera por un contenido de aceite de hasta el 10% que le da un tacto no grasiento, y
siendo el peso del cuerpo de cera mayor que 0,01 kg.
2. La cera para fundir de la reivindicación 1, cuyas superficies sustancialmente planas no incluyen interrupciones superficiales.
- 10 3. La cera para fundir de la reivindicación 1, que incluye una dimensión de anchura y una dimensión de longitud sustancialmente iguales.
4. La cera para fundir de la reivindicación 3, que incluye una dimensión de altura menor que la dimensión de longitud y la dimensión de anchura.
- 15 5. La cera para fundir de la reivindicación 1, cuyo cuerpo de cera incluye al menos una fragancia, un estabilizador o un colorante.
6. La cera para fundir de la reivindicación 1, cuyo cuerpo de cera está previsto con un solo color.
7. La cera para fundir de la reivindicación 1, cuyo cuerpo de cera está previsto con un primer color dispuesto junto a una primera superficie sustancialmente plana, y un segundo color dispuesto junto a una segunda superficie sustancialmente plana.
- 20 8. La cera para fundir de la reivindicación 7, en la que un primer material volátil está asociado con el primer color y un segundo material volátil está asociado con el segundo color.
9. La cera para fundir de la reivindicación 1, cuyo cuerpo de cera se licúa completamente en un periodo de tiempo superior a 30 minutos mediante calor aplicado a una temperatura de 75°C.
- 25 10. La cera para fundir de la reivindicación 1, en la que el cuerpo de cera presenta un diseño gofrado en relieve, gofrado en hueco, impreso o estampado en una o las dos superficies sustancialmente planas.
11. Un embalaje de ceras para fundir, que comprende:
una primera y una segunda ceras para fundir sin mecha según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 10, discretas una con respecto a otra y presentando cada una superficies opuestas sustancialmente planas; y
un recipiente con receptáculos discretos destinados a alojar la primera y la segunda ceras para fundir,
- 30 siendo alojada la primera cera para fundir en un primer receptáculo y la segunda cera para fundir en un segundo receptáculo.
12. El embalaje de ceras para fundir de la reivindicación 11, en el que la primera cera para fundir y la segunda cera para fundir no están en contacto con paredes laterales de los receptáculos primero y segundo, respectivamente.
- 35 13. El embalaje de ceras para fundir de la reivindicación 11, en el que la primera cera para fundir está provista de una primera fragancia y es dispuesta en el primer receptáculo y la segunda cera para fundir está provista de una segunda fragancia y es dispuesta en el segundo receptáculo.
14. El embalaje de ceras para fundir de la reivindicación 11, en el que el recipiente está provisto de una tapa con la que está unida de manera articulada y de un mecanismo de bloqueo para facilitar su cierre.

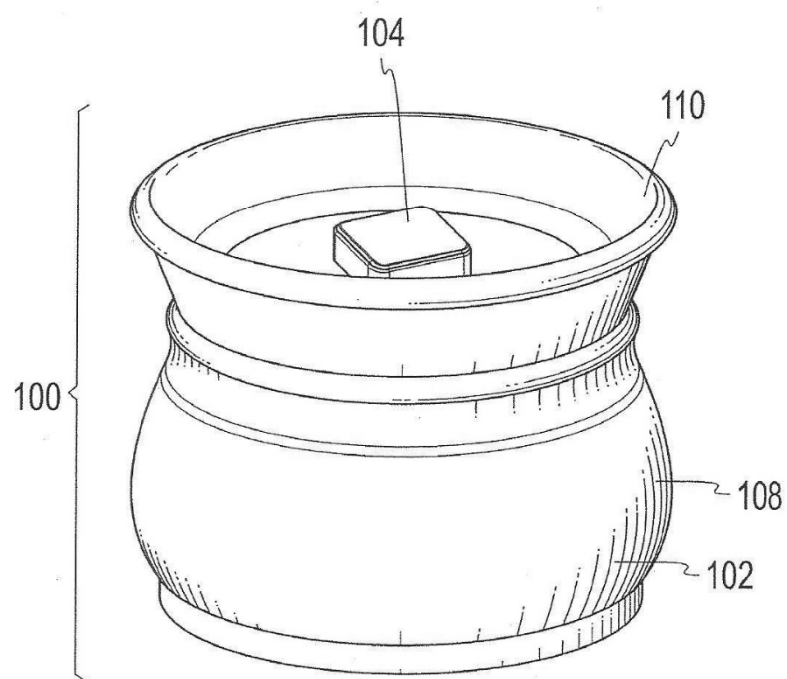


Fig. 1

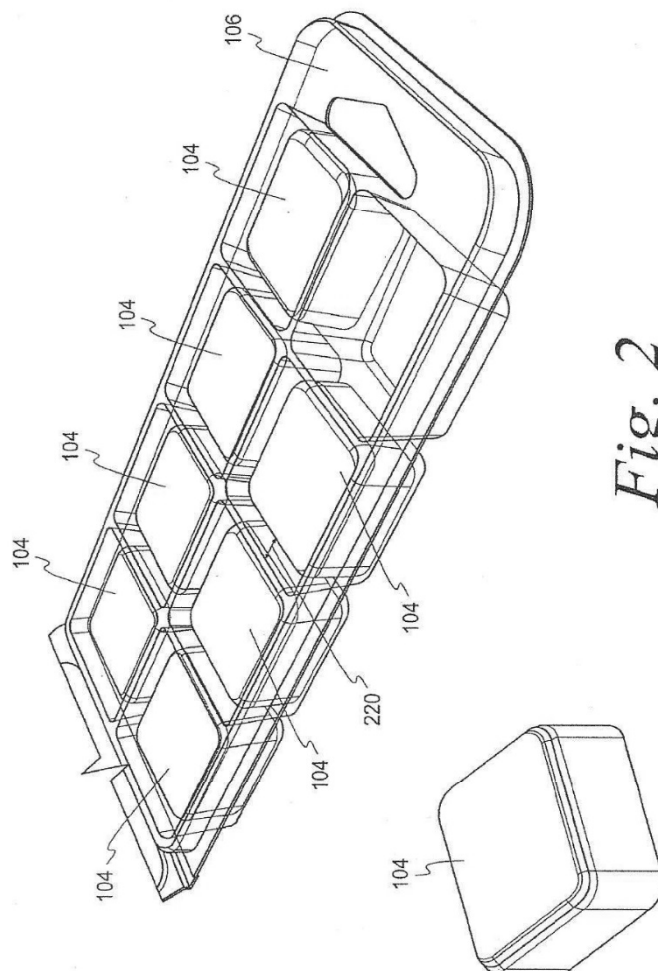


Fig. 2

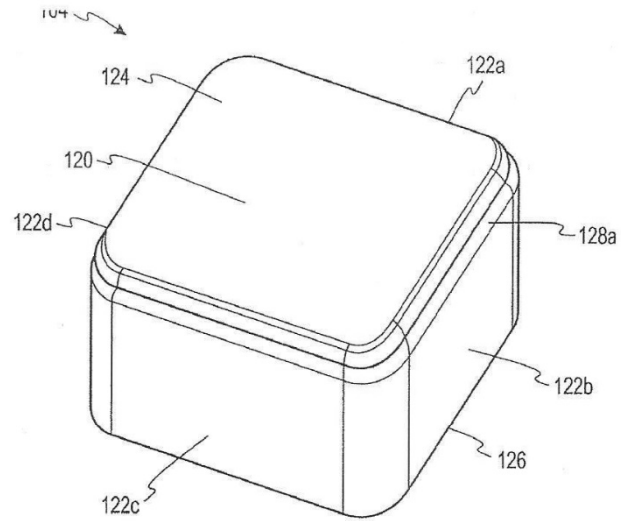


Fig. 3

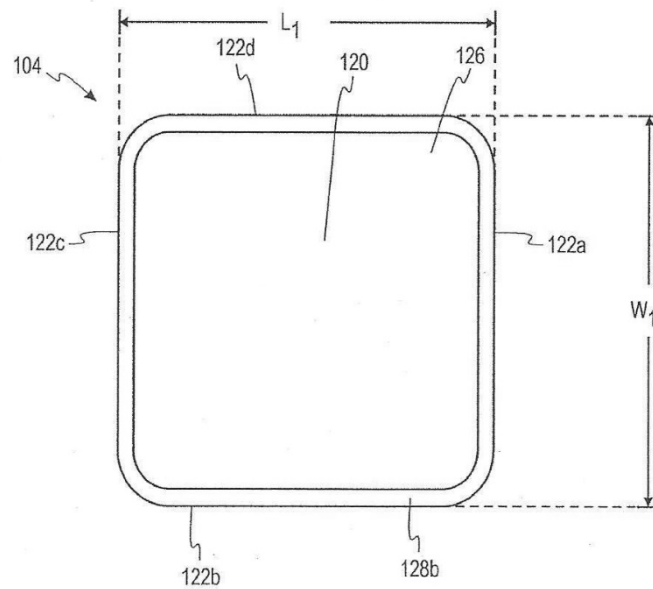


Fig. 4

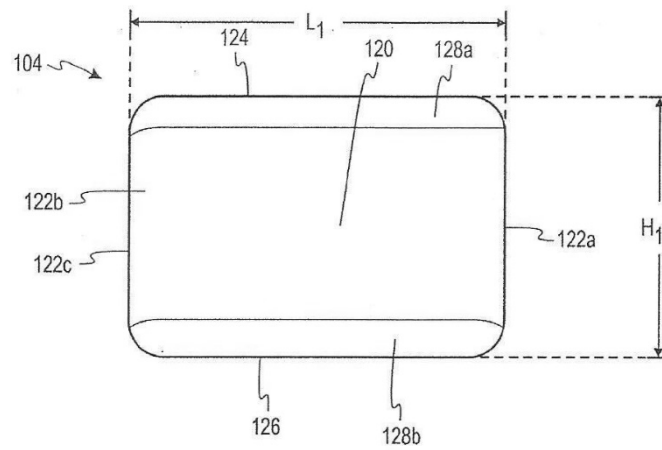


Fig. 5

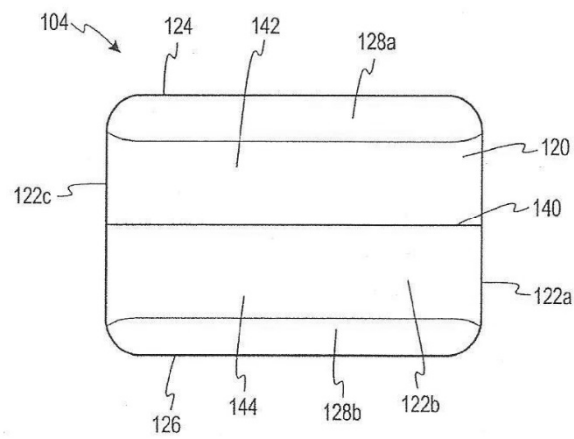


Fig. 6

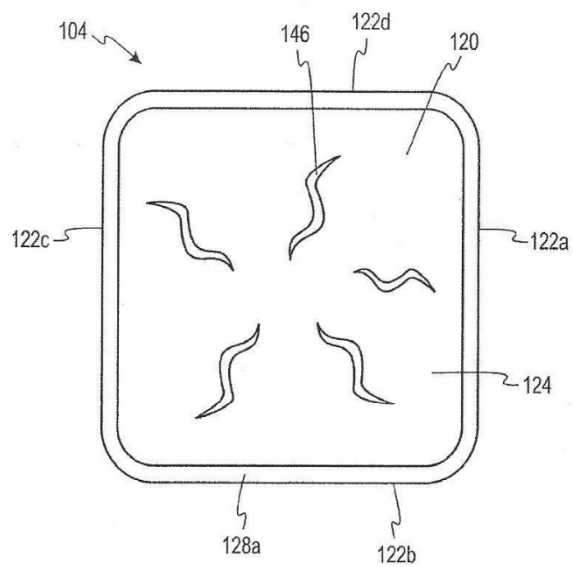


Fig. 7

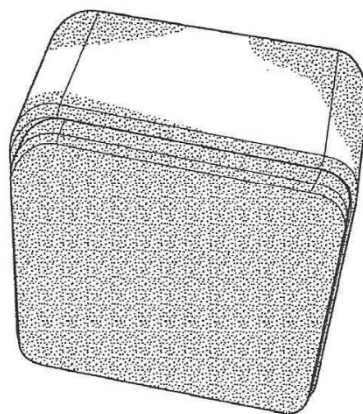


Fig. 7A

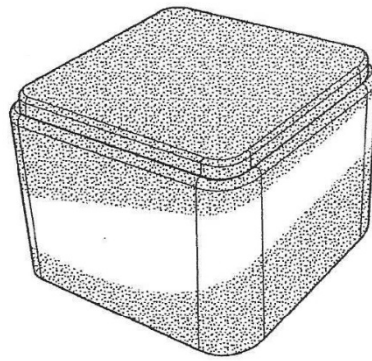


Fig. 7B

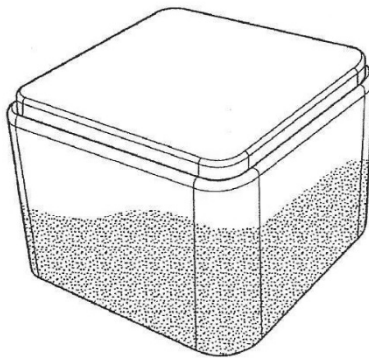


Fig. 7C

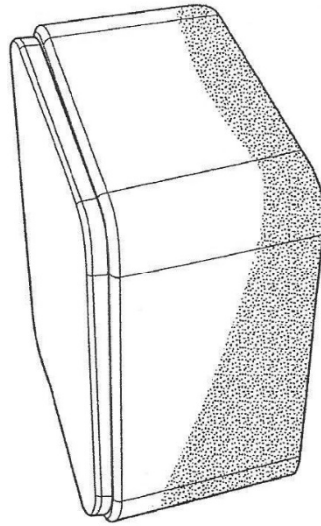


Fig. 7D



Fig. 7E

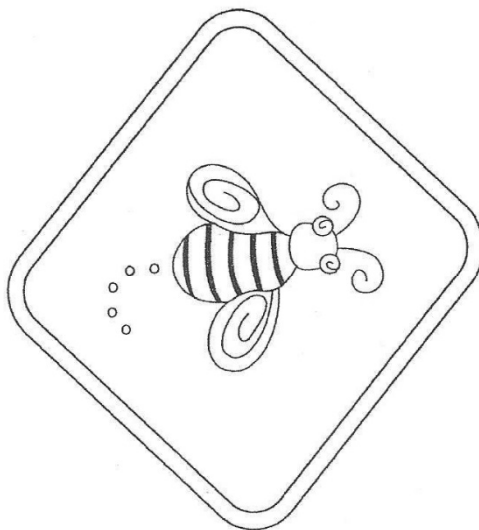


Fig. 7F

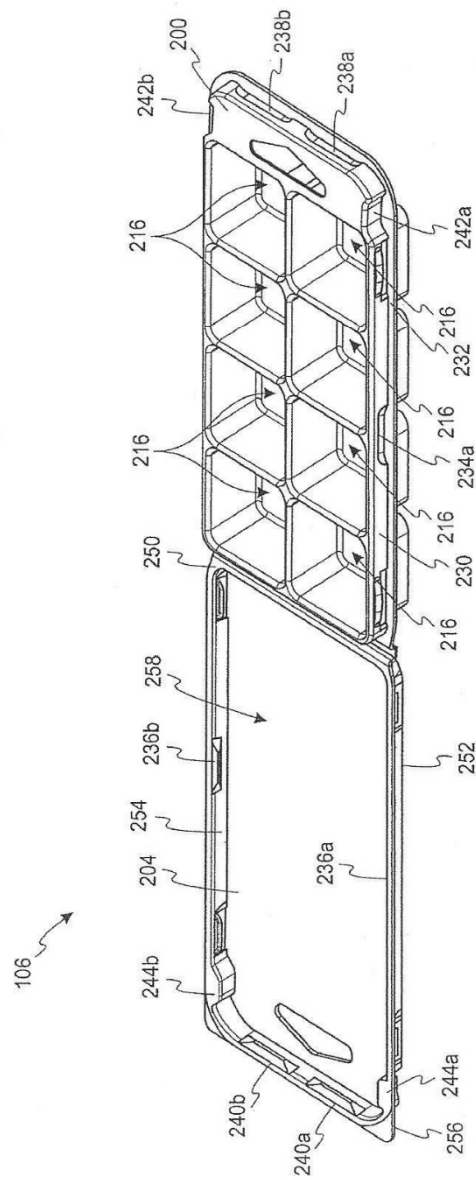


Fig. 8

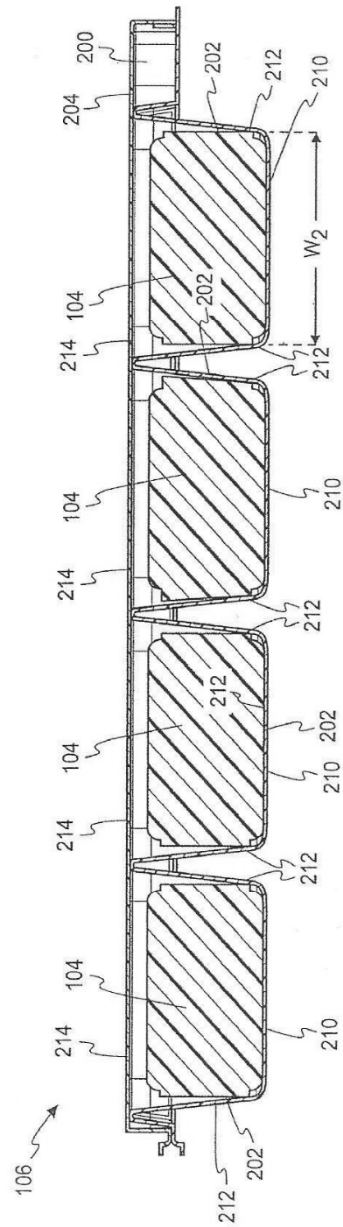


Fig. 9

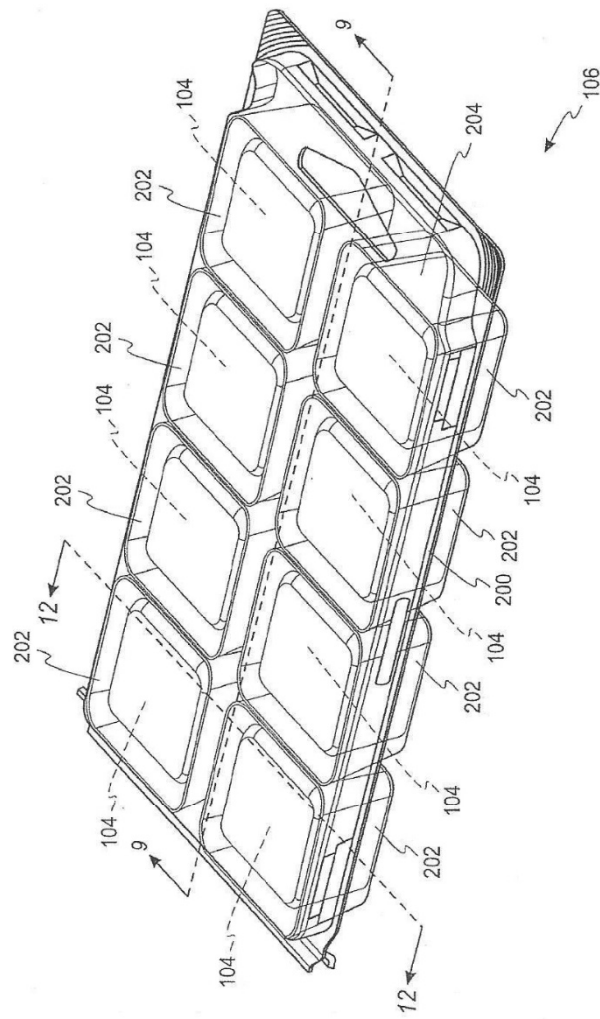


Fig. 10

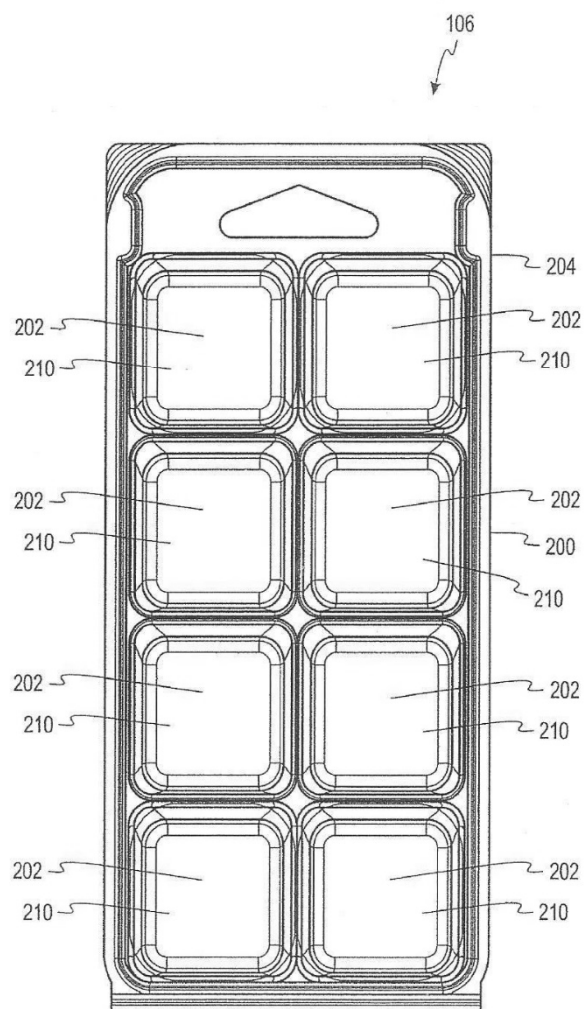


Fig. 11

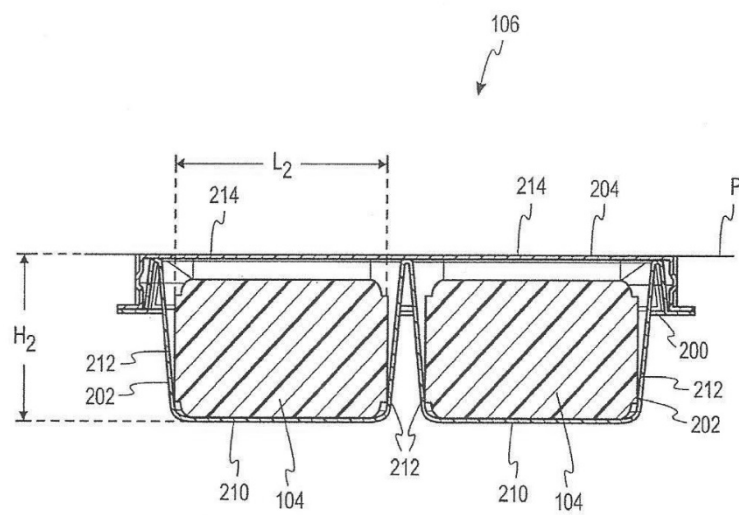


Fig. 12

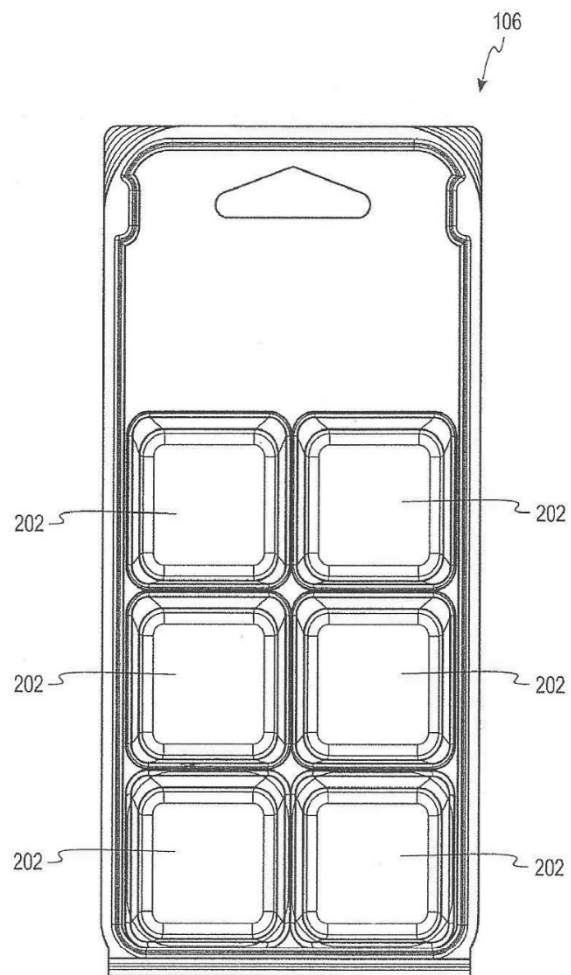


Fig. 13

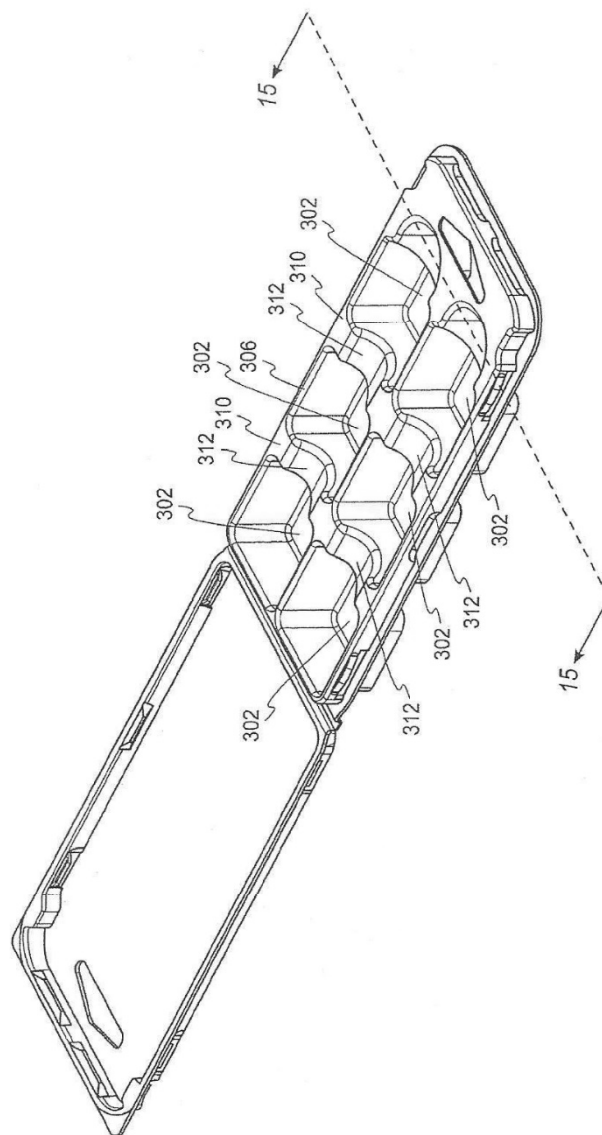


Fig. 14

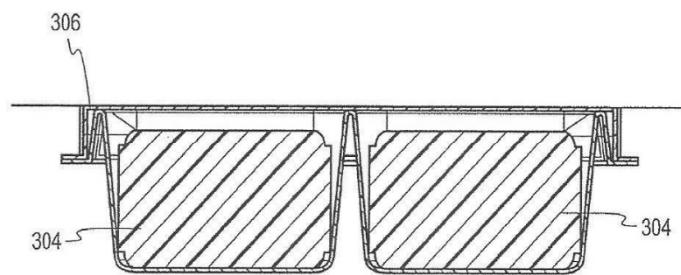


Fig. 15

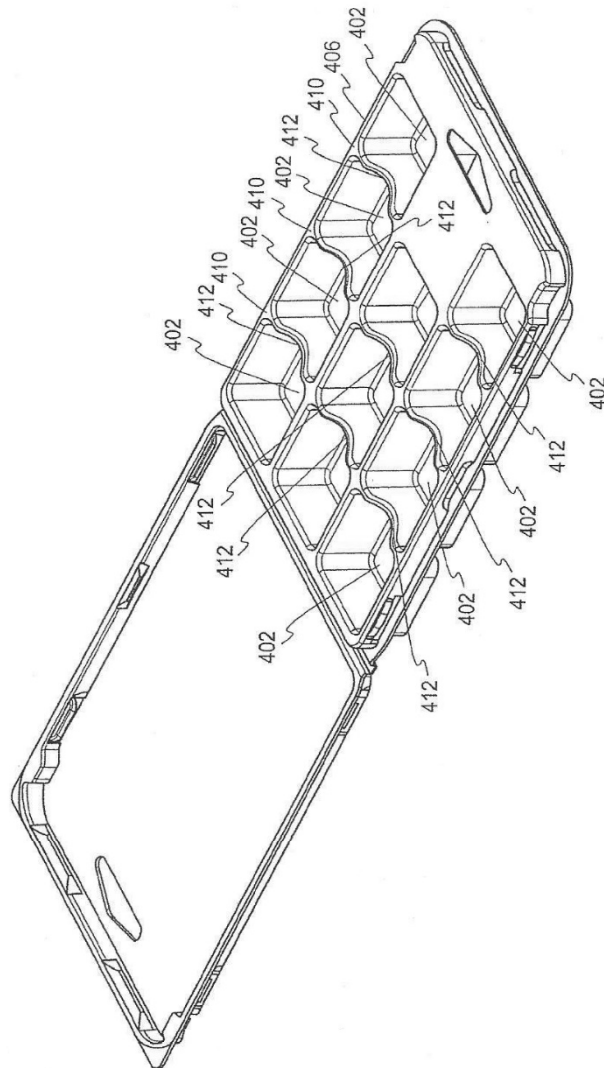


Fig. 16