(19) OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) Número de publicación: **2 781 317**

(51) Int. Cl.:

B05B 11/00 (2006.01)
A45D 34/02 (2006.01)

(12) TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA T3

(96) Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **04.08.2015** **E 18174651 (2)**

(97) Fecha y número de publicación de la concesión europea: **01.01.2020** **EP 3388152**

(54) Título: **Dispositivo de acondicionamiento para un producto que hay que distribuir**

(30) Prioridad:

08.08.2014 FR 1457714

(45) Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
01.09.2020

(73) Titular/es:

LOUIS VUITTON MALLETIER (100.0%)
2, Rue du Pont-Neuf
75001 Paris, FR

(72) Inventor/es:

DUPONT, CÉLINE;
SEURAT, AURÉLIE;
GORY, BÉNÉDICTE y
BILLEBEAU, DELPHINE

(74) Agente/Representante:

VEIGA SERRANO, Mikel

ES 2 781 317 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

Dispositivo de acondicionamiento para un producto que hay que distribuir

Sector de la técnica

La invención está relacionada con los dispositivos de acondicionamiento para un producto que hay que distribuir.

Estado de la invención

Se conocen unos dispositivos de acondicionamiento de este tipo para un producto que hay que distribuir, que comprende:

- un frasco, adecuado para contener el producto que hay que distribuir y que incluye un cuello que delimita una abertura,
- un dispositivo de distribución que incluye un cuerpo dispuesto en el cuello y adecuado para distribuir dicho producto y
- una cubierta que oculta el cuerpo del dispositivo de distribución.

En unos dispositivos de acondicionamiento de este tipo, la cubierta está accesible: de este modo, puede ensuciarse por unos residuos de producto o deteriorarse, en concreto, rayarse.

Por otro lado, se conoce del documento FR 2 955 091 A1 un dispositivo cuya cubierta se encuentra en el interior del cuello, estando la cubierta fijada al cuello únicamente por fricción.

La invención tiene como finalidad, en concreto, paliar este inconveniente.

Objeto de la invención

Propone para ello un dispositivo de acondicionamiento para un producto que hay que distribuir, que comprende:

- un frasco, adecuado para contener el producto que hay que distribuir y que incluye un cuello que delimita una abertura,
- un dispositivo de distribución que incluye un cuerpo dispuesto en el cuello y adecuado para distribuir dicho producto,
- una cubierta que oculta el cuerpo del dispositivo de distribución,
- un resalte interno del cuello apto para apoyarse contra un extremo acodado de la cubierta.

El dispositivo es destacable por que dicha cubierta se encuentra en el cuello de dicho frasco. De esta forma, la cubierta está protegida por el cuello y ya no puede ensuciarse, deteriorarse o rayarse.

En diversos modos de realización del dispositivo de acondicionamiento según la invención, eventualmente, además, se puede recurrir a una y/o a la otra de las siguientes disposiciones:

- la cubierta está fijada al menos parcialmente sobre una pared interna del cuello;
- el cuello se realiza en una sola pieza con el frasco;
- o el cuello está incorporado en el frasco;
- una junta, en forma de arandela está posicionada al menos parcialmente en el interior del cuello, coaxialmente, contra un extremo de la cubierta;
- la junta está posicionada entre la cubierta y la pared interna del cuello;
- una junta en forma de arandela está posicionada entre la cubierta y el frasco;
- en el caso en el que el cuello esté incorporado; el dispositivo incluye un segundo cuello, realizado en una sola pieza con dicho frasco, estando dicho dispositivo de distribución al menos parcialmente fijado en dicho segundo cuello y rodeando dicho cuello incorporado dicho segundo cuello;
- la cubierta incluye dos elementos coaxiales cilíndricos que incluyen respectivamente un roscado interno y un roscado externo, coincidiendo el roscado interno y el roscado externo para permitir el atornillado de los dos elementos juntos, estando uno de los elementos de la cubierta fijado alrededor del segundo cuello y estando el otro elemento de la cubierta fijado en el interior del cuello incorporado;
- la cubierta incluye una materia estanca a dicho producto;
- la cubierta está realizada de materia plástica teñida, de materia plástica revestida de metal, de metal decorado o texturizado o de cualquier otro material tal como corcho, por ejemplo;
- el cuello forma, con un extremo superior del frasco un resalte interno;
- el frasco es de vidrio;
- el frasco es de material transparente o translúcido.

La invención se refiere, además, a un procedimiento de realización del dispositivo de acondicionamiento tal como se ha definido más arriba, según el cual la cubierta está fijada a una cualquiera de las partes del dispositivo de acondicionamiento por pegado con radiación ultravioleta, pegado en caliente, refusión de vidrio, pegado con esmalte, por alta potencia pulsada o pegado de dos placas metalizadas adhesivas, pegándose previamente una de las dos placas sobre el frasco y pegándose previamente la otra placa sobre el cuello.

De conformidad con la invención, el cuello del dispositivo de acondicionamiento puede incorporarse sobre el frasco fijándose sobre el dispositivo de acondicionamiento por pegado con radiación ultravioleta, pegado en caliente, refusión de vidrio, pegado con esmalte, por alta potencia pulsada o pegado de dos placas metalizadas adhesivas, pegándose previamente una de las dos placas sobre el frasco de vidrio y pegándose previamente la otra placa sobre el cuello. De manera ventajosa, se utiliza un frasco de vidrio.

Descripción de las figuras

Otras características y ventajas de la invención se pondrán de manifiesto en el transcurso de la siguiente descripción de uno de sus modos de realización, dado a título de ejemplo no limitativo, respecto a los dibujos adjuntos.

En los dibujos:

- la figura 1 es una vista en corte transversal, parcial y esquemático de un dispositivo de acondicionamiento conforme con un primer modo de realización no conforme con la invención, pero útil para la comprensión,
- la figura 2 es una vista en corte transversal, parcial y esquemático de un dispositivo de acondicionamiento conforme con un segundo modo de realización no conforme con la invención,
- la figura 3 es una vista en corte transversal, parcial, en despiece y esquemático de un dispositivo de acondicionamiento conforme con un tercer modo de realización no conforme con la invención,
- la figura 4 es otra vista en corte transversal, parcial y esquemático del dispositivo de acondicionamiento mostrado en la figura 3,
- la figura 5 es una vista en corte transversal y esquemático de un cuello de un dispositivo de acondicionamiento, mostrado parcialmente, conforme con un cuarto modo de realización no conforme con la invención,
- la figura 6 es otra vista en corte transversal y esquemático del cuello del dispositivo de acondicionamiento mostrado en la figura 5,
- la figura 7 es una vista en corte transversal y esquemático de un cuello de un dispositivo de acondicionamiento mostrado parcialmente, conforme con un primer modo de realización según la invención,
- la figura 8 es una vista en corte transversal y esquemático de un cuello de un dispositivo de acondicionamiento mostrado parcialmente, conforme con un quinto modo de realización no conforme con la invención,
- la figura 9 es una vista en corte transversal y esquemático de un cuello de un dispositivo de acondicionamiento mostrado parcialmente, conforme con un segundo modo de realización según la invención,
- la figura 10 es una vista en corte transversal y esquemático de un cuello de un dispositivo de acondicionamiento mostrado parcialmente, conforme con un sexto modo de realización no conforme con la invención,
- la figura 11 es una vista en corte transversal y esquemático de un cuello de un dispositivo de acondicionamiento mostrado parcialmente, conforme con un tercer modo de realización según la invención,
- y la figura 12 es una vista en corte transversal y esquemático de un cuello de un dispositivo de acondicionamiento mostrado parcialmente, conforme con un cuarto modo de realización según la invención.

Descripción detallada de la invención

En la descripción que sigue, los términos "inferior", "superior", "alto", "bajo" etc... se utilizan con referencia a los dibujos para una mayor facilidad de comprensión. No deben comprenderse como que son unas limitaciones del alcance de la invención.

Además, las referencias que designan los mismos elementos se han conservado de una figura a la otra, esto con el fin de facilitar la lectura de estas y aunque estos elementos puedan tener unas formas diferentes.

La figura 1 muestra un primer ejemplo de realización de un dispositivo de acondicionamiento 1 no conforme con la invención.

El dispositivo de acondicionamiento 1 incluye un frasco 2 transparente o traslúcido realizado de vidrio y formado por un cuerpo de vidrio que forma depósito, adecuado para contener un producto fluido o líquido, tal como perfume, por ejemplo. El frasco podría estar realizado, igualmente, de otro material tal como plástico o Surlyn©.

De conformidad con un primer modo de realización, el dispositivo de acondicionamiento 1 incluye un cuello 14 incorporado sobre el frasco de vidrio 2.

El cuello incorporado 14 es un manguito realizado de vidrio por cualquier técnica conocida, por ejemplo, por moldeo o por soplado de un frasco y recorte de su cuello.

El manguito puede presentar cualquier forma de sección: cuadrada, circular, ovoidal etc. El manguito presenta un extremo de espesor más ancho, que forma un collarín decorativo, diseñado para estar orientado hacia la parte superior del dispositivo de distribución 1.

El manguito podría estar realizado de otro material, por ejemplo, de Surlyn® o cualquier otro material transparente.

El cuerpo de vidrio que forma el frasco 1 está rematado por un segundo cuello 3, también él de vidrio, realizado en una sola pieza con el frasco 2, que delimita una abertura por la que el frasco puede llenarse de dicho producto que hay que distribuir.

El cuello incorporado 14 y el segundo cuello 3 son coaxiales.

El segundo cuello 3, de vidrio encierra al menos parcialmente un dispositivo de distribución 4.

En particular, el dispositivo de distribución 4 puede ser una bomba manual adecuada para pulverizar o sencillamente distribuir una dosis de producto, en cada accionamiento.

El dispositivo de distribución incluye, de este modo, un cuerpo 5, comúnmente llamado "cuerpo de bomba", unido a un botón pulsador 6 coaxial.

El cuerpo 5 está fijado, de manera directa o indirecta, en el segundo cuello 3 y el botón pulsador 6 sobresale por encima del cuello. De forma habitual, el botón pulsador 6 está montado en el extremo libre de un tubo 7, también llamado vástago o tallo, montado corredero axialmente en el cuerpo 5 y adecuado para accionar un pistón (no representado) contenido en el cuerpo 5 de la bomba, de forma conocida de por sí.

Por último, el dispositivo de distribución incluye un tubo inmersor 15 que asegura la extracción de producto en el frasco 2 y su conducción hasta el cuerpo 5.

El segundo cuello 3 del frasco incluye, en su extremo libre que forma el labio del frasco 1, un burlete 8 sobre el que está engastado un anillo 9, a veces llamado copela o cápsula, que asegura la fijación del dispositivo de distribución 4.

Con el fin de hacer estético el conjunto, una cubierta 10 está embutida alrededor del conjunto constituido por el segundo cuello 3 equipado con el dispositivo de distribución 4 La cubierta se presenta en forma de un capuchón que incluye un fondo 12 que presenta una abertura pasante 13 adecuada para dar paso al botón pulsador 6, así como una falda lateral 11, solidaria con el fondo 12.

En otro modo de realización, la cubierta podría rebasar del cuello y presentar, por ejemplo, una moldura para llegar a permitir el engatillado de una tapa.

La cubierta 10 está fijada sobre el dispositivo de distribución o sobre el anillo de engaste o sobre una parte del frasco 1 por cualquier medio conocido.

El cuello incorporado 14 presenta una altura que es sustancialmente la misma que la de la cubierta 10, de modo que se proteja la cubierta 10 sobre toda su altura y que se deje libre de acceso el botón pulsador 6 que sobresale.

Un dispositivo de acondicionamiento de este tipo está realizado de la siguiente forma: en primer lugar, el frasco 2 de vidrio y el segundo cuello 3 se realizan por soplado.

El cuello incorporado 14 se realiza de manera independiente, por ejemplo, de vidrio prensado mecanizado, de plástico inyectado o también por recorte del cuello de un frasco realizado de vidrio soplado.

A continuación, el cuello incorporado 14 se embute alrededor del cuello 3 del frasco de vidrio 2 y se fija sobre la superficie de la parte superior 18 del frasco de vidrio, en las inmediaciones del cuello 3 del frasco de vidrio. En el marco de este modo de realización, el cuello incorporado 14 se fija al frasco, por ejemplo, por pegado 17 con radiación ultravioleta, pegado en caliente, refusión del vidrio, pegado con esmalte o pegado de dos placas metalizadas adhesivas, pegándose previamente una de las dos placas sobre el frasco de vidrio y pegándose previamente la otra placa sobre el cuello.

El frasco de vidrio 2 se llena, entonces, de producto.

Por último, el dispositivo de distribución 4 se fija en el cuello 3 del frasco de vidrio 2 y la cubierta 10 se inserta entre los dos cuellos 3 y 14, alrededor del dispositivo de distribución 4.

En el marco de este ejemplo, el cuello 14 incorporado no se fija a la cubierta 10 y puede dejarse libre un juego anular entre el cuello 14 incorporado y la cubierta 10.

El juego dejado entre el cuello 14 y la cubierta 10 permite evitar un efecto óptico de engrosamiento. La cubierta 10, en ese caso, podría incluir, igualmente, una parte ampliada sobre la parte de arriba por razones estéticas y también para evitar que el polvo penetre en el espacio.

La figura 2 muestra otro ejemplo de distribuidor no conforme con la invención.

El frasco 2 de vidrio, su cuello 3, el cuello incorporado 14, así como el dispositivo de distribución 4 en su conjunto son idénticos a los mostrados en la figura 1.

La diferencia reside en la cubierta 10 que está realizada en dos partes 100 y 101, preferentemente de materia plástica.

La primera parte de la cubierta 10 es un tubo de sección circular 100 que está pegado (pegado que lleva la referencia 17) en el interior del cuello incorporado 14.

Deberá comprenderse que el tubo de sección circular 100 podría estar hundido y mantenido por ajuste en el interior del cuello incorporado. Por otra parte, el tubo puede estar decorado en el exterior, por ejemplo, por metalización lacado etc.

La segunda parte de la cubierta 10 es una arandela 101 que presenta una abertura pasante en su centro cuyo diámetro es ligeramente superior al del botón pulsador 6 para poder insertarlo en la abertura pasante.

Un dispositivo de acondicionamiento 1 de este tipo está realizado de la siguiente forma: el frasco de vidrio 2 y su cuello 3 se realizan previamente por soplado, como en el marco del modo de realización mostrado en la figura 1.

El cuello incorporado 14 se realiza aparte como en el ejemplo ilustrado en la figura 1.

La parte 100 de la cubierta 10 se fija, entonces, en el interior del cuello incorporado 14 por pegado con radiación ultravioleta (la capa de pegamento está referenciada como 17 en la figura 2).

El frasco 1 se llena, entonces, de producto.

Luego, el dispositivo de distribución 4 se fija sobre el cuello 3 de vidrio del frasco 2.

Por último, el cuello incorporado 14 se fija sobre la parte superior 18 del frasco de vidrio 2 y la arandela 101 de la cubierta se coloca y fija sobre el extremo de la parte tubular 100 de la cubierta, en el cuello incorporado 14.

Las figuras 3 y 4 muestran también una variante de realización del dispositivo de acondicionamiento 1 no conforme con la invención, que incluye un cuello incorporado 14.

En este ejemplo, el frasco 2 de vidrio, su cuello 3, el cuello incorporado 14, así como el dispositivo de distribución 4 en su conjunto son idénticos a los mostrados en las figuras 1 o 2.

La cubierta 10 incluye, en ese caso, dos elementos 103 y 104.

Los elementos 103 y 104 de la cubierta 10 son tubulares y presentan cada uno un roscado, respectivamente interno y externo. Los elementos 103 y 104 están realizados de materia plástica. El elemento 103 puede estar decorado o revestido de metal y el elemento puede estar, igualmente, decorado.

En el marco de este ejemplo, el frasco de vidrio 2 y su cuello 3 están realizados por soplado previamente y el cuello incorporado 14 está realizado aparte, como ya se ha descrito para los ejemplos mostrados en las figuras 1 y 2.

La parte 103 de la cubierta 10, que presenta el roscado interno, está fijada en el interior del cuello incorporado 14, por pegado con radiación ultravioleta 17.

La fijación de la parte 103 se hace sobre la totalidad del interior del cuello incorporado 14 o parcialmente, para mantener un juego destinado a evitar el efecto óptico de engrosamiento. Hay que señalar que la pieza 103 debería presentar un reborde superior dirigido hacia el interior del cuello para ocultar el juego entre la cubierta y el botón pulsador.

Hay que señalar, igualmente, que el cuello incorporado 14 puede estar decorado, igualmente, sobre su cara interior, antes del pegado de la parte 103 de la cubierta, con el fin de ocultar los pegados y los ensamblajes técnicos.

El frasco de vidrio 2 se llena, entonces, de producto.

El dispositivo de distribución 4 se fija sobre el cuello 3 del frasco 2, con el fin de cerrarlo herméticamente.

En el marco de este ejemplo, la parte 104 de la cubierta 10 presenta un fondo 19 perforado con un agujero en su centro cuyo diámetro es ligeramente superior al del botón pulsador 6 para poder insertarlo en el agujero.

Según una variante, el agujero está dimensionado para dar paso al tubo 7 del dispositivo de distribución 4. De este modo, durante el ensamblaje, el botón pulsador 6 se retira para posicionar la parte 104 de la cubierta 10, introduciendo el tubo 7 en el agujero pasante del fondo 19 de la parte 104 de la cubierta.

Luego, el botón pulsador se reposiciona sobre el tubo 7.

Esta etapa de posicionamiento de la parte 104 de la cubierta puede hacerse antes o después de la fijación del dispositivo de distribución sobre el cuello 3 de vidrio del frasco 2.

Una vez fijado el dispositivo de distribución 4, equipado con la parte 104 de la cubierta 10, sobre el cuello 3 del frasco, el cuello incorporado 14 se atornilla sobre la parte 104 de la cubierta 10.

Una zapata 20 en forma de arandela se posiciona entre el cuello incorporado 14 y la parte superior 18 del frasco de vidrio 2, con el fin de amortiguar el contacto vidrio-vidrio y con el fin de compensar las tolerancias vítreas. La figura 4 muestra el dispositivo de distribución 1 después de ensamblaje.

La zapata 20 podría estar, igualmente, pegada, sobremoldeada o moldeada con la parte 103 de la cubierta.

Pueden considerarse, igualmente, otros modos de realización no conformes con la invención, como los que se muestran en las figuras 5 y 6, que se refieren a la realización de un cuello incorporado 14.

La figura 5 muestra un cuello incorporado 14 realizado previamente de manera independiente del frasco de vidrio 2.

Se señalará que el frasco 2 no incluye un cuello 3, sino una abertura 21 que permite la introducción de producto en el frasco 2.

El frasco 2 sin cuello puede obtenerse de la siguiente forma: se realiza un frasco 2 de vidrio de forma tradicional, con un cuello de vidrio. Luego, se corta el cuello de vidrio de forma que se obtenga el frasco 2 mostrado en la figura 5.

Una cubierta 105 funcional, capaz de recibir un dispositivo de distribución 14 y que permite hacer el ensamblaje estanco, se fija en el interior del cuello 14 incorporado de vidrio.

La fijación se hace por pegado 17 con radiación ultravioleta o cualquier otro medio de pegado o bien también por inserción por ajuste en el cuello.

La cubierta 105 puede estar realizada de plástico, de metal y puede estar decorada, texturizada, revestida de metal etc.

En el interior del cuello incorporado 14, en el extremo de la cubierta 105, se prevé disponer una junta anular 22, estando la junta, por ejemplo, incorporada, bi-inyectada o sobremoldeada en la cubierta 105.

Como se ha previsto en los ejemplos anteriores, el cuello incorporado 14 realizado de este modo se ensambla sobre la parte superior 18 del frasco 2, alrededor de la abertura 21, por pegado con radiación ultravioleta, pegado en caliente, pegado por refusión del vidrio, pegado con esmalte, pegado con fusión de dos placas metalizadas adhesivas previamente pegadas sobre cada parte del vidrio, etc. La figura 6 muestra el conjunto de frasco de vidrio 2 / cuello incorporado 14 después de ensamblaje.

Los ejemplos que acaban de describirse se refieren todos a unos modos de realización según los cuales el cuello del dispositivo de distribución no conforme con la invención, en el que está posicionada la cubierta 10, está incorporado sobre el frasco de vidrio 2.

Las figuras 7 a 12 que van a describirse en este momento se refieren a unos modos de realización, siendo los modos de las figuras 7, 9, 11 y 12 conformes a la invención, según los cuales el frasco de vidrio no incluye un cuello incorporado 14.

En las figuras 7 a 12, el frasco de vidrio 2 incluye un cuello 23 solidario, que forma una abertura en el frasco.

El cuello 23 puede presentar al menos un resalte interno para permitir un ensamblaje funcional de la cubierta 10, pudiendo la cubierta 10 ser una cubierta particular como se verá esto a continuación.

El resalte interno puede estar realizado en las inmediaciones de la abertura del cuello 23 (véase referencia 24 en las figuras 7, 9, 11 y 12). Puede estar realizado, igualmente, en el fondo del cuello 23, en la confluencia entre el cuello 23 y la parte superior 18 del frasco de vidrio 2 (véase referencia 25 en las figuras 8, 10 y 11).

Para realizar el resalte 25, es suficiente con prever un cuello 23 con una anchura de pared más delgada.

La cubierta 10, destinada a estar posicionada en un cuello 23 que presenta un resalte cerca de su extremo libre, es de forma tubular e incluye un extremo 26 que forma un codo radial, dirigido hacia el exterior de la cubierta 10 (figuras 7, 9, 11 y 12). El extremo acodado 26 está diseñado para insertarse en el resalte 24 como se puede ver esto en las figuras 7, 9, 11 y 12.

El extremo acodado 26 puede, él mismo, comprender un resalte 27 orientado hacia el cuello 23 (por lo tanto, hacia el resalte 24 del cuello 23), de modo que, cuando el extremo acodado 26 está posicionado en el resalte 24 del cuello 23, existe un espacio vacío anular entre el extremo acodado 26 y el resalte 24 del cuello 23 de vidrio.

Este espacio vacío puede llenarse de pegamento 17 o de cualquier otra materia que asegure la fijación de la cubierta 10 en el cuello 23 (véase figura 7).

Para crear este espacio vacío, se puede posicionar, igualmente, en el resalte 24 una junta anular plana 28 cuya anchura sea inferior a la anchura del resalte 24 (véase figura 9).

En el caso de un cuello 23 que presente un doble resalte interno 24 y 25 (figura 11), otra junta anular plana 29 puede estar posicionada en el fondo del resalte interno bajo 25 y el extremo no acodado de la cubierta 10 está posicionado sobre la junta anular 29 - No obstante, podría preverse otro sistema, siempre y cuando garantice una estanquidad al producto contenido en el frasco (por ejemplo, de plástico sobremoldeado con la cubierta 10, asegurando el plástico una función de junta estanca). Reduciendo el espesor de la parte acodada 26 o aumentando la profundidad del resalte alto 24, se puede crear un espacio vacío entre el extremo acodado 26 de la cubierta 10 y el fondo del resalte 24. Como se muestra en la figura 11, este espacio vacío puede llenarse de pegamento 17.

También se puede, como se ilustra en la figura 12, prever una altura de cubierta 10 suficiente como para cubrir toda la altura del cuello 23 y prever una parte acodada 26 poco espesa para dejar un espacio vacío entre la parte acodada 26 y el fondo del resalte 24.

En este ejemplo, se crea un segundo espacio vacío entre la cubierta 10 y el cuello de vidrio 23 posicionando una junta 30 entre la superficie interna del cuello 23 y la superficie externa de la cubierta 10.

La junta 30 (o sistema de estanquidad) está posicionada, como se muestra en la figura 12, en el extremo no acodado de la cubierta 10.

La figura 10 muestra también otro modo de realización, según el cual una junta 29 anular está posicionada en el fondo del resalte bajo 25. El espesor de la junta 29 es sustancialmente idéntico al de la cubierta 10, de modo que, cuando la cubierta está posicionada por encima de la junta 29, las superficies internas de la junta 29 y de la cubierta 10 están en la continuidad la una de la otra.

En las figuras 8 y 10, la cubierta 10 está fijada en el cuello 23 por pegado 17 entre la superficie externa de la cubierta y la superficie interna del cuello 23 de vidrio.

En este momento, se describe el procedimiento de realización de los ejemplos ilustrados en las figuras 7 a 12: El interior del cuello 23 está estructurado, es decir, que se realiza de modo que se cree al menos un resalte interno 24 o 25. Esta estructura interior con resalte 24 y/o 25 se realiza en el molde de anillo durante el procedimiento de fabricación del frasco, por ejemplo, o por mecanizado etc.

La cubierta 10 funcional se realiza de manera independiente, con una materia capaz de crear la estanquidad entre el producto contenido en el frasco y el cuello 23, de forma que se proteja el pegado por radiación ultravioleta, entre otros.

La junta 28, 29 o 30 se ensambla de manera mecánica, con el fin de asegurar la estanquidad del pegado. Puede sobremoldearse o bi-inyectarse en la cubierta 10 o ensamblarse de manera mecánica.

Se señalará que, en los modos de realización descritos, el frasco y el cuello están realizados en vidrio, pero se permanece en el marco de la invención, utilizando otros materiales, en concreto, unas materias plásticas.

REIVINDICACIONES

1. Dispositivo de acondicionamiento para un producto que hay que distribuir, que comprende:

- un frasco (2) adecuado para contener el producto que hay que distribuir y que incluye un cuello (14; 23) que delimita una abertura,
- un dispositivo de distribución (4) que incluye un cuerpo (5) dispuesto en el cuello (14; 23) y adecuado para distribuir dicho producto,
- una cubierta (10; 101-105) que oculta el cuerpo (5) del dispositivo de distribución (4),

encontrándose dicha cubierta (10; 101-105) en el cuello (14; 23) de dicho frasco,
caracterizado porque el cuello (23) presenta, en su extremo libre, un resalte (24) interno y porque la cubierta (10) presenta un extremo (26) acodado, apto para apoyarse contra dicho resalte (24) interno de dicho cuello.

2. Dispositivo de acondicionamiento según la reivindicación 1, en el que la cubierta (10, 101-105) está fijada al menos parcialmente sobre una pared interna del cuello (14; 23).

3. Dispositivo de acondicionamiento según cualquiera de las reivindicaciones 1 o 2, en el que el cuello (23) se realiza en una sola pieza con el frasco (2).

4. Dispositivo de acondicionamiento según cualquiera de las reivindicaciones 1 o 2, en el que el cuello (14) está incorporado en el frasco (2).

5. Dispositivo de acondicionamiento según la reivindicación 3 o 4, en el que una junta (22, 30), en forma de arandela está posicionada al menos parcialmente en el interior del cuello (14; 23), coaxialmente, contra un extremo de la cubierta (105, 10), estando posicionada preferentemente la junta (30) entre la cubierta (10) y la pared interna del cuello (23).

6. Dispositivo de acondicionamiento según la reivindicación 4, en el que una junta (22) en forma de arandela está posicionada entre la cubierta (105) y el frasco (2).

7. Dispositivo de acondicionamiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores relacionada con la reivindicación 4, que incluye un segundo cuello (3), realizado en una sola pieza con dicho frasco (2), estando dicho dispositivo de distribución (4) al menos parcialmente fijado en dicho segundo cuello (3) y rodeando dicho cuello incorporado (14) dicho segundo cuello (3), incluyendo la cubierta (10) preferentemente dos elementos coaxiales cilíndricos (103, 104) que incluyen respectivamente un roscado interno y un roscado externo, coincidiendo el roscado interno y el roscado externo para permitir el atornillado de los dos elementos (103, 104) juntos, estando uno (104) de los elementos (103, 104) de la cubierta (10) fijado alrededor del segundo cuello (3) y estando el otro elemento (103) de la cubierta (10) fijado en el interior del cuello incorporado (14).

8. Dispositivo de acondicionamiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la cubierta (105) incluye una materia estanca a dicho producto, estando la cubierta (10, 101-105) preferentemente realizada de materia plástica teñida, de materia plástica revestida de metal, de metal decorado o texturizado.

9. Dispositivo de acondicionamiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que el cuello (23) forma, con un extremo superior (18) del frasco (2) un resalte interno (25).

10. Dispositivo de acondicionamiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que el frasco es de vidrio.

11. Dispositivo de acondicionamiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que el frasco es de material transparente o translúcido.

12. Procedimiento de realización del dispositivo de acondicionamiento (1) según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la cubierta (10, 101-105) está fijada a cualquiera de las partes del dispositivo de acondicionamiento (1) por pegado con radiación ultravioleta, pegado en caliente, refusión de vidrio, pegado con esmalte, por alta potencia pulsada o pegado de dos placas metalizadas adhesivas, pegándose previamente una de las dos placas sobre el frasco y pegándose previamente la otra placa sobre el cuello.

13. Procedimiento según la reivindicación 12, en el que el cuello (14) está incorporado sobre el frasco (2) y porque el cuello incorporado (14) está fijado sobre el dispositivo de acondicionamiento (1) por pegado con radiación ultravioleta, pegado en caliente, refusión de vidrio, pegado con esmalte, por alta potencia pulsada o pegado de dos placas metalizadas adhesivas, pegándose previamente una de las dos placas sobre el frasco y pegándose previamente la otra placa sobre el cuello.

14. Procedimiento según la reivindicación 12 o la reivindicación 13, en el que se utiliza un frasco de vidrio.

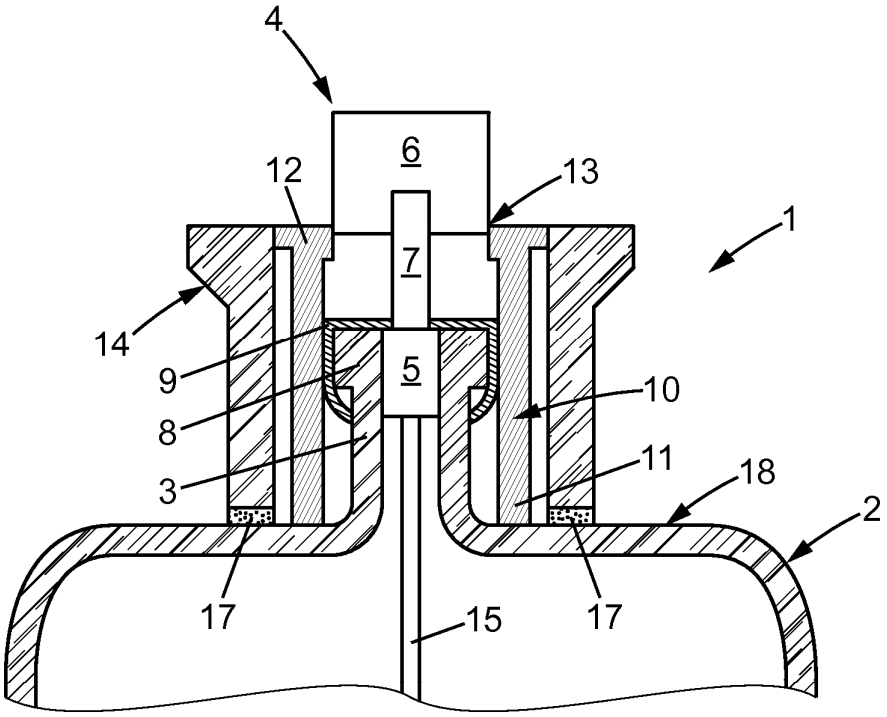
4
6
12
13
1
7
14
9
5
10
8
11
3
18
2
17
15
17

FIG. 1

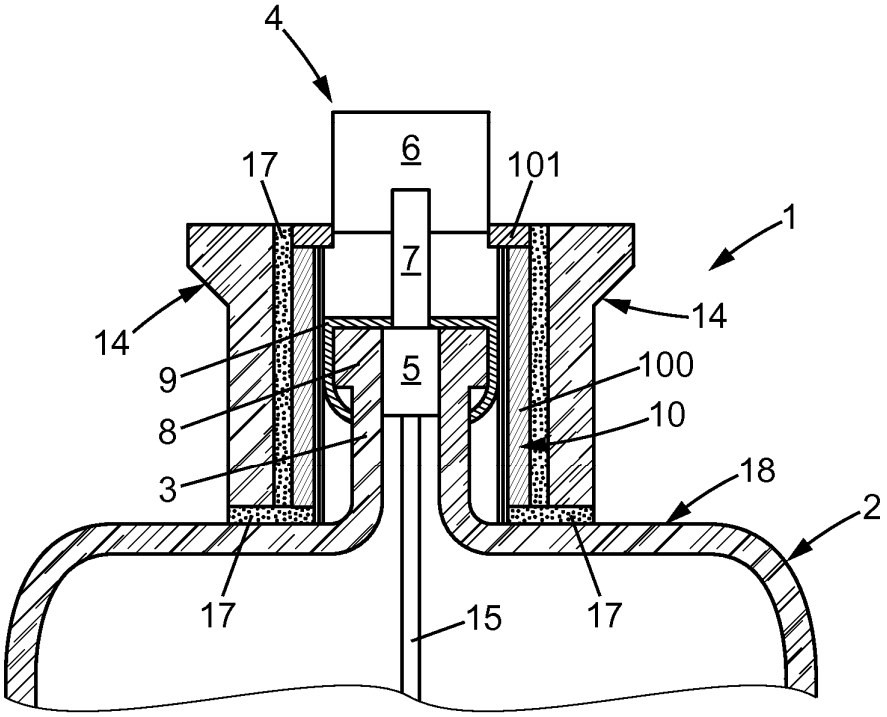
4
6
17
101
1
7
14
14
9
5
100
8
10
3
18
2
17
15
17

FIG. 2

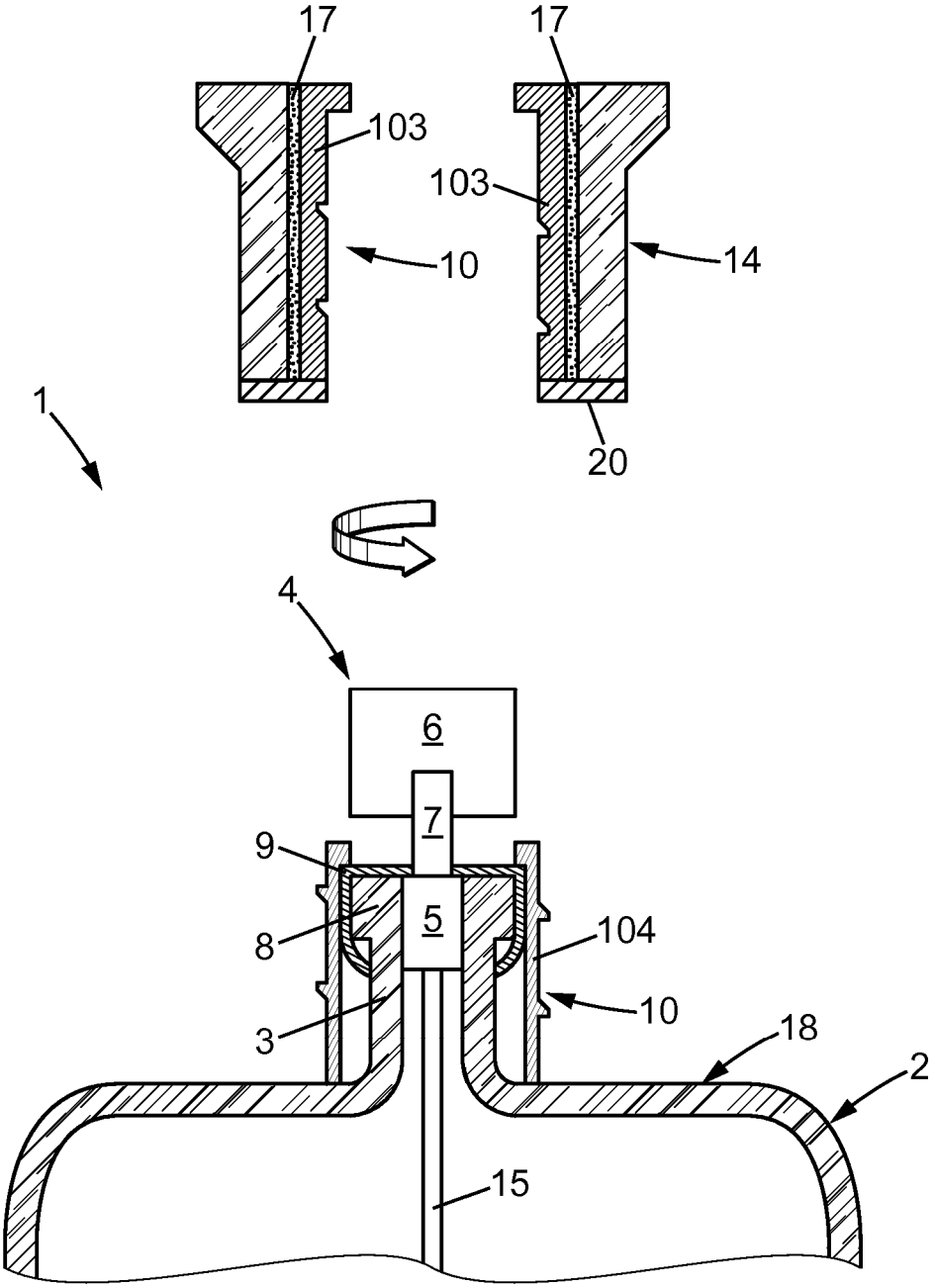

FIG. 3

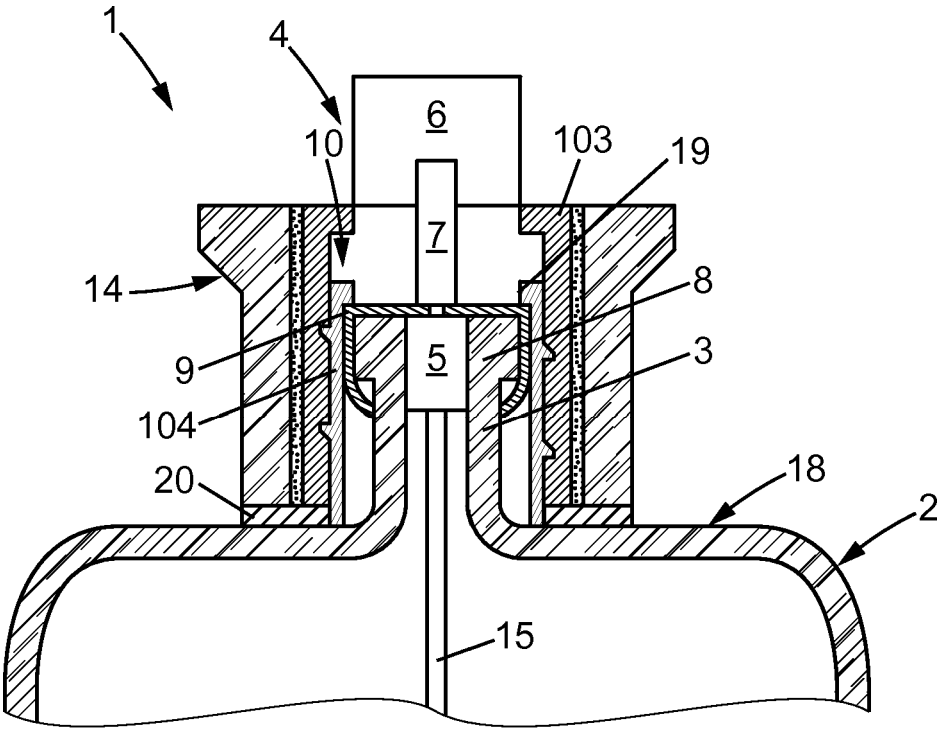

FIG. 4

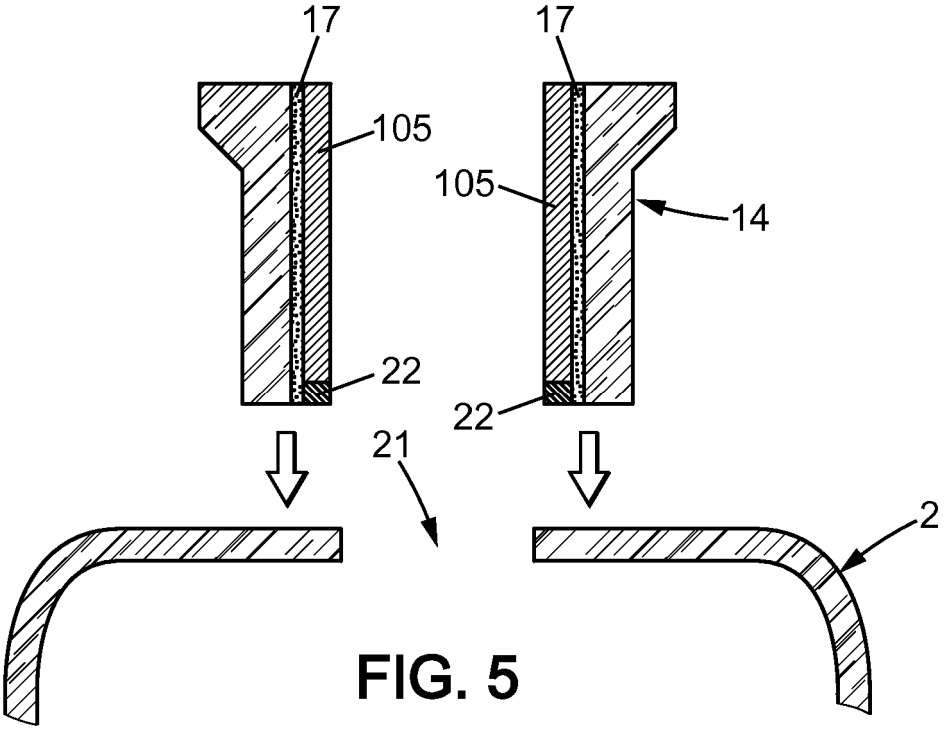

FIG. 5

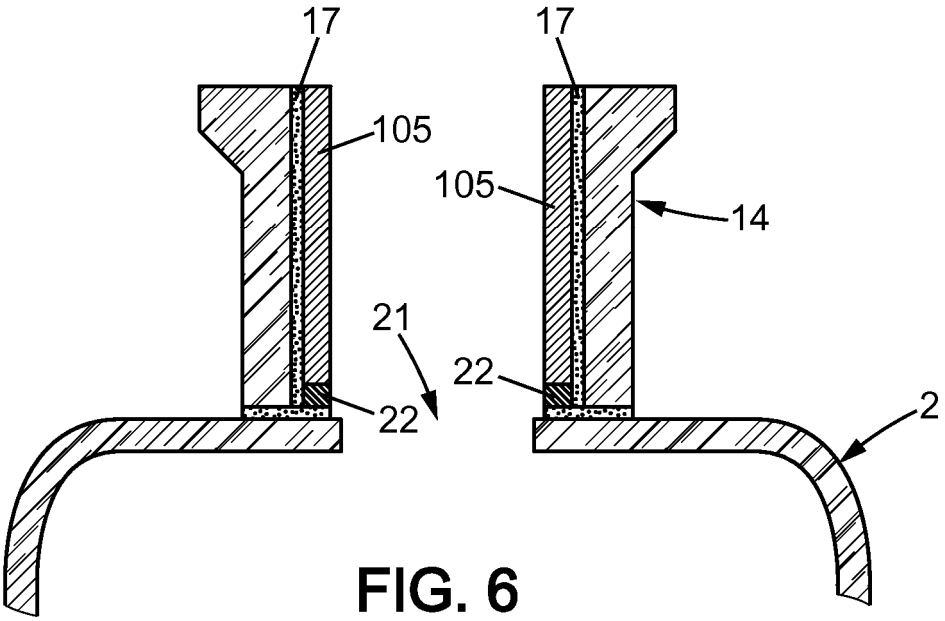

FIG. 6

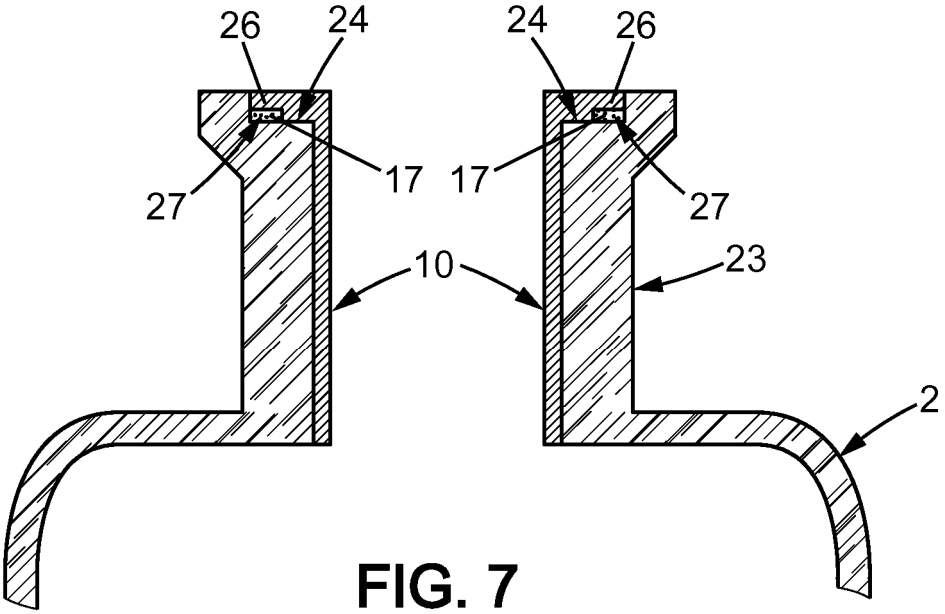

FIG. 7

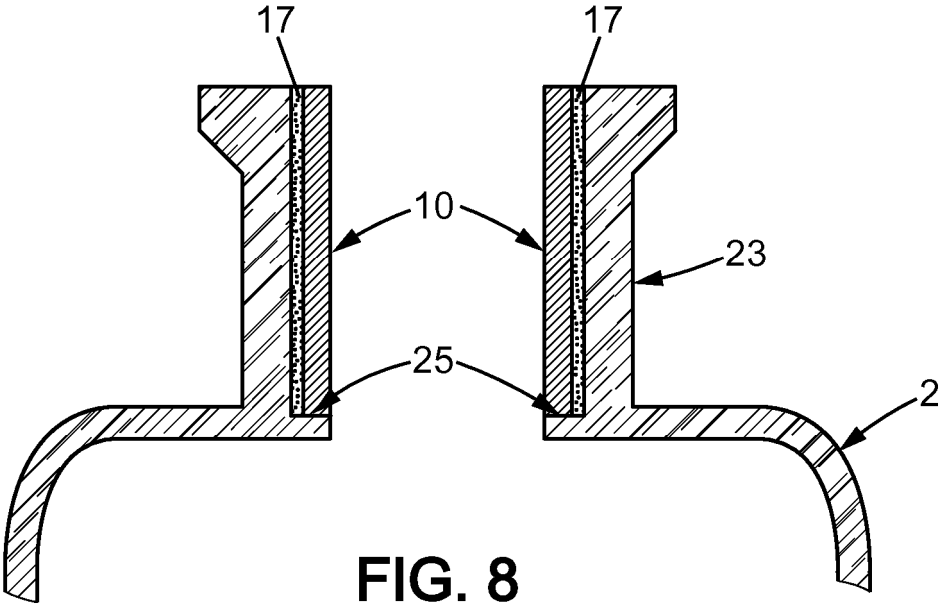

FIG. 8

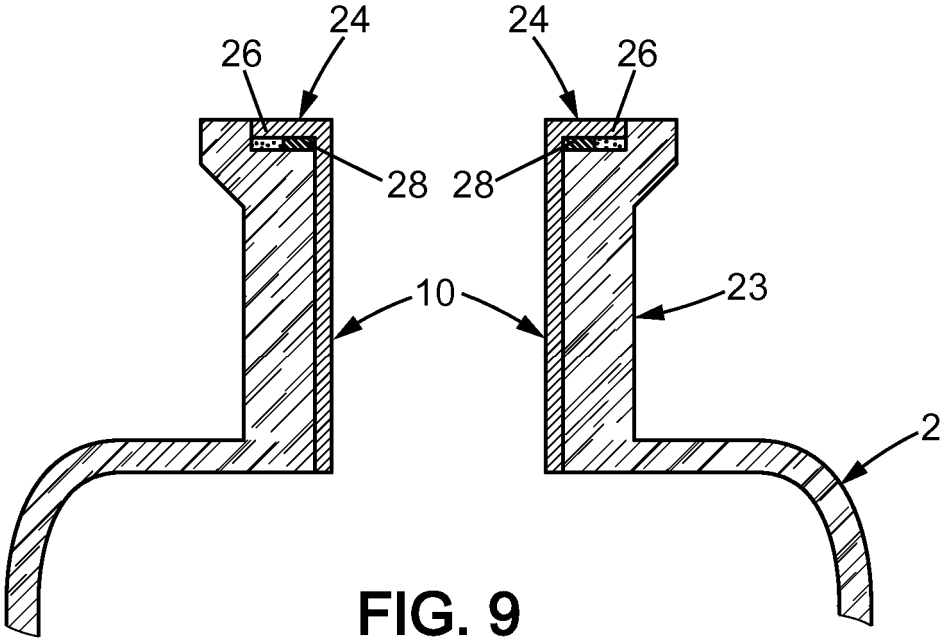

FIG. 9

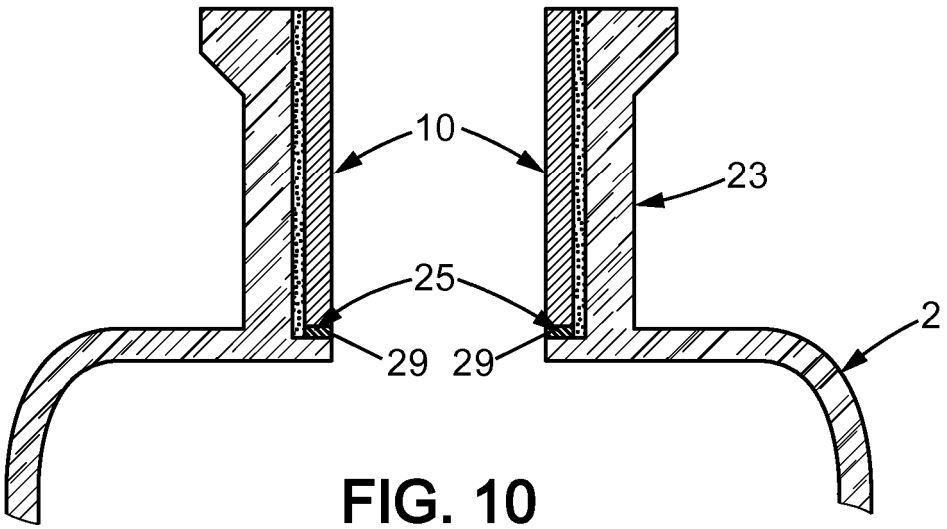

FIG. 10

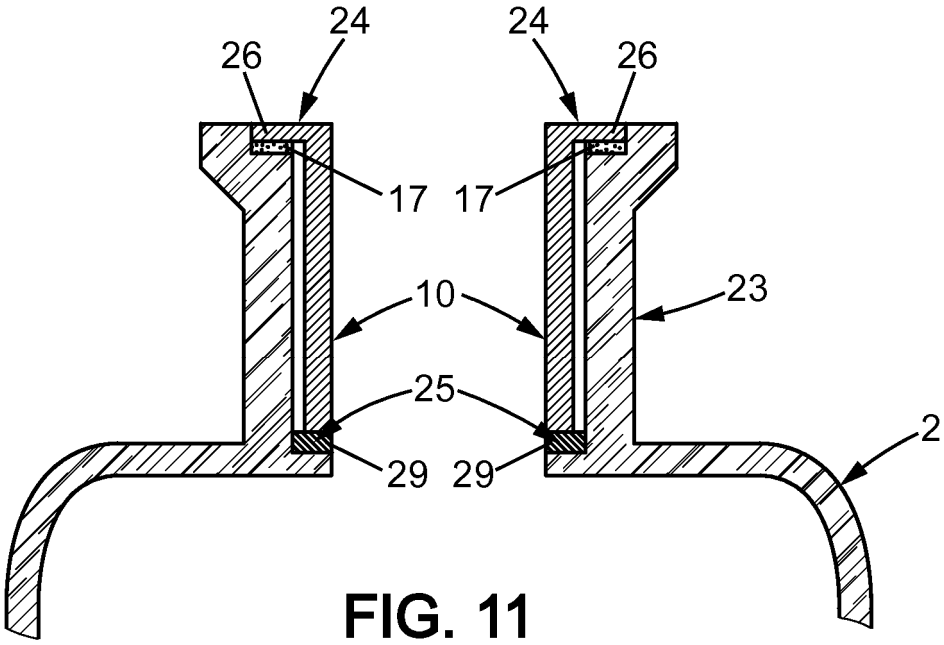

FIG. 11

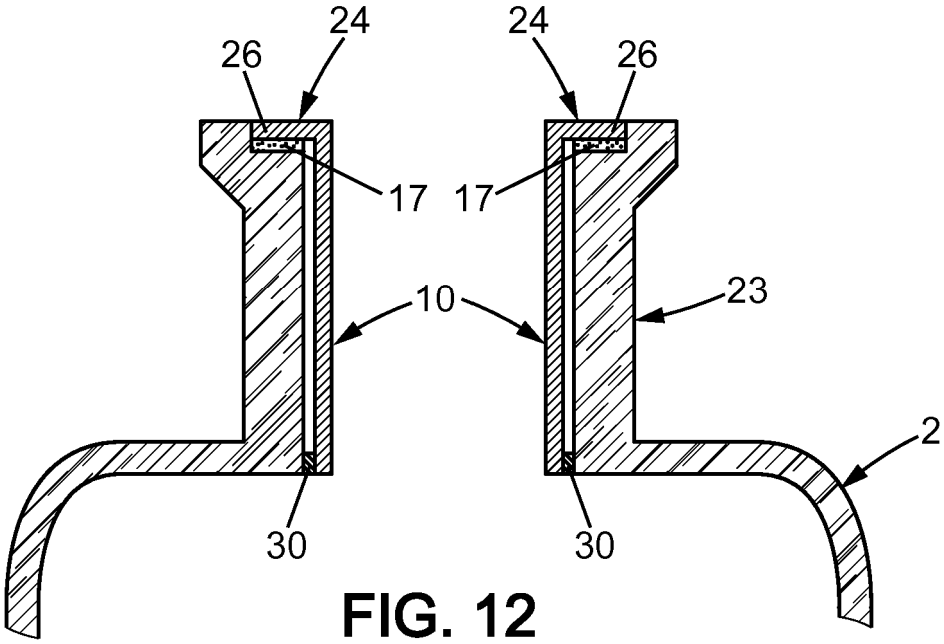

FIG. 12