



(19)



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) Número de publicación: **2 314 689**

(51) Int. Cl.:  
**B65D 85/804** (2006.01)

(12)

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

(96) Número de solicitud europea: **05771796 .9**

(96) Fecha de presentación : **26.07.2005**

(97) Número de publicación de la solicitud: **1791770**

(97) Fecha de publicación de la solicitud: **06.06.2007**

(54) Título: **Acondicionamiento para la infusión de una materia que debe dejarse en infusión.**

(30) Prioridad: **10.08.2004 FR 04 51833**

(45) Fecha de publicación de la mención BOPI:  
**16.03.2009**

(45) Fecha de la publicación del folleto de la patente:  
**16.03.2009**

(73) Titular/es: **COMPAGNIE MEDITERRANEENNE DES  
CAFES S.A.**  
**9ème rue Lotissement Industriel**  
**Départementale (LID)**  
**06510 Carros, FR**

(72) Inventor/es: **Blanc, Jean-Pierre**

(74) Agente: **Isern Jara, Jorge**

**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**

Acondicionamiento para la infusión de una materia que debe dejarse en infusión.

5 La presente invención se refiere a un acondicionamiento para la infusión de una materia que debe dejarse en infusión.

Encontrará, principalmente, su aplicación para el acondicionamiento del café molido, que se utiliza en cafeteras, que emplean dosis de café molido preembalado.

10 Se conocen dosis de este tipo en el documento WO-A-95 07041 del presente solicitante.

Según esta anterioridad, se superponen dos capas a base de papel filtro para crear un volumen intersticial residual de acondicionamiento de café molido.

15 En su contorno, las capas se solidarizan a un refuerzo periférico, haciendo que el conjunto se vuelva rígido.

La publicación WO-A02/28241 entra en esta técnica y propone, por otra parte, la formación de un elemento de identificación del acondicionamiento, tal y como un código de barras, una forma específica o una marca de color particular.

Este elemento de identificación está en condiciones de cooperar con medios de lectura realizados en la máquina de café.

25 De esta forma, es posible identificar un tipo de dosis, principalmente, para autorizar o no el lanzamiento de la operación de infusión y ajustar los parámetros de infusión (temperatura, duración).

El tipo de identificación previsto por WO-A-02/28241 no da completa satisfacción.

30 En efecto, cuando están en forma de corte, su fabricación es difícil y costosa en serie, y la utilización de las dosis es menos práctica y menos ergonómica.

En cuanto a la impresión del código de barras, es poco compatible con el destino alimentario del objeto debido a la presencia de tintas de imprenta.

35 Por otra parte, los códigos de barras plantean problemas de lectura, en la medida en que no cubren el conjunto de la periferia del acondicionamiento.

La presente invención presenta la característica de realizar el marcado en el refuerzo periférico.

40 Una de las ventajas de esta disposición radica en que responde mejor a las exigencias de las normas alimentarias, en particular, evitando la presencia de tintas de imprenta en el papel filtro constitutivo de las capas del acondicionamiento.

45 Según un modo preferido de realización de la invención, el marcado es un código de colores realizado sobre o en el refuerzo, lo que facilita claramente la fabricación.

En particular, la coloración del refuerzo basta para identificar el acondicionamiento en la integralidad de su periferia y en ambas caras.

50 Otros objetivos y ventajas aparecerán en el transcurso de la siguiente descripción de un modo preferido de realización de la invención, sin que tenga, no obstante, un carácter restrictivo.

55 La presente invención se refiere a un acondicionamiento para la infusión de una materia que debe dejarse en infusión y, que posee dos capas a base de papel filtro superpuestas, para delimitar un volumen de recepción de la materia que debe dejarse en infusión y solidarias cada una de ellas por una cara a un refuerzo periférico, dicho acondicionamiento lleva un marcado para su identificación, caracterizado por el hecho de que el marcado se realiza por lo menos en una cara del refuerzo periférico.

Según variantes preferidas, este acondicionamiento es tal que:

- 60
- el refuerzo posee un alma rígida cubierta por ambas partes por un revestimiento de materia plástica polimérica
  - el marcado es un color predefinido de la materia, por lo menos de uno de los revestimientos del refuerzo.
  - 65 - el marcado se realiza por lo menos en una cara del alma rígida.
  - el marcado es una banda de color predefinida realizada en continuo en por lo menos una cara del refuerzo.

## ES 2 314 689 T3

- la banda tiene una longitud equivalente a la del refuerzo.
- el marcado es un color predefinido de la materia del alma rígida
- el marcado es un color predefinido de la materia del refuerzo periférico,
- el refuerzo periférico no es opaco.

Los dibujos adjuntos se dan como ejemplos y no son restrictivos de la invención. Representan solamente un modo de realización de la invención y permitirán comprenderla fácilmente.

La figura 1 ilustra parcialmente de lado y parcialmente en corte un acondicionamiento según la invención.

La figura 2 muestra una vista en perspectiva.

Tal y como se representa en las figuras 1 y 2, se puede utilizar un acondicionamiento 1, prácticamente en forma de platillo con una simetría de revolución.

Sin embargo, esta configuración no es restrictiva y se pueden, en particular, utilizar acondicionamientos 1 con una sección cuadrada.

El acondicionamiento 1 de la invención presenta una capa superior 2 a base de papel filtro y, una capa inferior 3 ventajosamente con la misma composición y, apta para delimitar un volumen interior llenado de una materia que debe dejarse en infusión 4.

Como ejemplo preferido, la materia 4 es molienda de café.

La molienda 4 está encerrada en el acondicionamiento 1 mediante una solidarización de la periferia de las capas 2, 3 que forman una junta periférica 6.

A nivel de la junta periférica 6, las capas 2, 3 están solidarizadas a un refuerzo 5 apto para aumentar la rigidez del conjunto.

El refuerzo 5 también puede garantizar una mejor unión de las capas 2, 3.

Como ejemplo preferido, el refuerzo periférico 5 incluye un alma central de papel encartonado, la cual está recubierta en dos caras con un revestimiento en materia plástica polimérica.

El producto 4 que debe dejarse en infusión es preferiblemente molienda de café molido, pero la materia que debe dejarse en infusión también puede ser una composición de limpieza que incluye un producto detergente pulverulento, o en forma de tabletas sólidas.

El revestimiento polimérico (de tipo película de polietileno) permite la soldadura térmica de la periferia de las capas 2, 3 en el refuerzo 5.

Por supuesto, se podrían utilizar otros materiales para la constitución del refuerzo 5, en particular, un refuerzo 5 con una sola capa de plástico.

De manera característica a la invención, el refuerzo periférico 5 es el que recibe el marcado que permite la identificación del tipo de acondicionamiento 1 utilizado.

Preferentemente, este marcado es un color predeterminado, es decir con un matiz de color apto a ser reconocido e individualizado por medios de lectura o por un usuario.

Según una primera posibilidad, el alma del refuerzo periférico 5 está coloreada en la masa y los revestimientos de materia plástica polimérica se realizan de manera no opaca para que quede visible el color del alma.

Según otra posibilidad, el alma se colorea en cada una de sus caras o sólo en una de ellas.

Según otra posibilidad, los propios revestimientos que recubren el alma del refuerzo periférico 5 también están coloreados en la masa o coloreados en una de sus caras.

Observaremos que la realización de este tipo de marcado de color en o sobre el refuerzo periférico 5 permite garantizar fácilmente un marcado continuo en toda la periferia del acondicionamiento 1, de modo a que se pueda leer el matiz de color, cualquiera que sea la orientación del acondicionamiento 1 relativamente a los medios de lectura utilizados por el dispositivo que realiza la infusión.

## ES 2 314 689 T3

Realizamos aquí de manera muy eficaz un marcado que permite una fabricación de acondicionamiento 1 en gran cantidad sin, no obstante, aumentar significativamente el coste de fabricación.

5 Además, el solicitante constató que, de manera sorprendente, la formación de un marcado de color sobre el alma periférica 5 no obstruía la detección de color a pesar del revestimiento a base de papel filtro producido por las capas 2 y 3.

10 En efecto, resulta que las capas 2 y 3 son lo suficientemente transparentes para no obstruir la lectura del matiz de los colores.

Según otra posibilidad, el alma 5 no es completamente opaca, para poder garantizar así una transmisión de la luz según su grosor. De esta forma, la detección del color puede efectuarla un sistema de lectura transmisible. En los demás casos, podría emplearse un sistema reflector (reflexión de luz sobre el elemento coloreado y análisis de la luz reflejada).

### 15 Referencias

1. Acondicionamiento
- 20 2. Capa superior
3. Capa inferior
4. Materia que debe dejarse en infusión
- 25 5. Refuerzo periférico
6. Junta periférica

30

35

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

1. Acondicionamiento (1) para la infusión de una materia que debe dejarse en infusión, que posee dos capas (2, 3) a base de papel filtro, superpuestas para delimitar un volumen de recepción de la materia que debe dejarse en infusión (4) y, solidarias cada una de ellas, a una cara de un refuerzo periférico (5), dicho acondicionamiento (1), que posee un marcado para su identificación, se **caracteriza** por el hecho de que el marcado se realiza por lo menos en una cara del refuerzo periférico (5) colocado entre las dos capas (2, 3) y, que las capas (2, 3) son lo suficientemente transparentes para permitir la lectura del marcado.

2. Acondicionamiento (1) según la reivindicación 1, **caracterizado** por el hecho de que:

- el refuerzo (5) contiene un alma rígida cubierta por ambas partes por un revestimiento de plástico polimérico

- el marcado es un color predefinido de la materia de por lo menos uno de los revestimientos del refuerzo (5).

3. Acondicionamiento (1) según la reivindicación 1 **caracterizado** por el hecho de que:

- el refuerzo (5) contiene un alma rígida recubierta por ambas partes por un revestimiento de plástico polimérico no opaco

- el marcado se realiza por lo menos en una cara del alma rígida.

4. Acondicionamiento (1) según cualquiera de las reivindicaciones 1 ó 3 **caracterizado** por el hecho de que el marcado es una banda de color predefinida realizada en continuo, por lo menos en una cara del refuerzo (5).

5. Acondicionamiento (1) según la reivindicación 4 **caracterizado** por el hecho de que la banda tiene una longitud equivalente a la del refuerzo (5).

6. Acondicionamiento (1) según la reivindicación 3 **caracterizado** por el hecho de que el marcado es un color predefinido de la materia del alma rígida.

7. Acondicionamiento (1) según la reivindicación 1, **caracterizado** por el hecho de que el marcado es un color predefinido de la materia del refuerzo periférico (5).

8. Acondicionamiento (1) según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, **caracterizado** por el hecho de que el refuerzo periférico (5) no es opaco.

