

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 086 404**

21 Número de solicitud: 201300510

51 Int. Cl.:

*B65D 5/32* (2006.01)

***B65D 5/38*** (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

**05.06.2013**

43 Fecha de publicación de la solicitud:

**01.08.2013**

71 Solicitantes:

**SMURFIT KAPPA ESPAÑA, S.A. (100.0%)**  
**Avda de Camarmilla SN**  
**28806 Alcalá de Henares (Madrid) ES**

72 Inventor/es:

**RODRIGUEZ CASTRO, Daniel**

74 Agente/Representante:

**GONZÁLEZ PALMERO, Fe**

54 Título: **Caja para transporte y exposición de un producto**

**ES 1 086 404 U**

**CAJA PARA TRANSPORTE Y EXPOSICIÓN DE UN PRODUCTO**

**DESCRIPCIÓN**

5

**OBJETO DE LA INVENCION**

10 La presente invención se refiere a una caja para transporte y exposición de un producto, entendiéndose como producto uno o mas artículos contenidos en la caja, y que puede ser abierta en parte por rasgado de determinados sectores de la misma para formar un soporte expositor del producto o artículos contenidos en la caja.

15 **ANTECEDENTES DE LA INVENCION**

20 Son conocidas las cajas utilizadas para el transporte y exposición de determinados productos, como pueden ser botellas, envases de cualquier tipo de producto, etc., cajas que adoptan generalmente la forma de un cuerpo prismático rectangular con líneas debilitadas que tras su rasgado llevan consigo la apertura parcial de la caja, permitiendo ver los productos contenidos en la misma.

25 Estas cajas son complejas en su fabricación y en el caso de estar formadas por dos piezas, como es lo mas común, es necesario llevar a cabo el montaje de ambas piezas de forma independiente, es decir que son suministradas por el fabricante como dos láminas independientes al usuario, y éste debe usar máquinas apropiadas para llevar a cabo el montaje y cierre de la caja con el contenido.

## DESCRIPCIÓN DE LA INVENCIÓN

La caja que se preconiza, siendo del tipo de las obtenidas a partir del desarrollo de dos láminas de cartón, presenta una serie de particularidades que permiten armar la caja por parte del cliente final, es decir que la caja, aún estando formada por dos partes, éstas se unen entre si en la fabricación de las mismas, siendo así enviadas, es decir unidas entre si, para que el propio cliente lleve a cabo el armado de la caja, su llenado y cierre de la misma

Mas concretamente una de las láminas o partes de la caja es en origen rectangular, con tres líneas de doblez transversales determinantes de cuatro sectores que han de formar las caras laterales de la caja, en combinación con solapas derivadas de dichos sectores, presentando uno de los sectores extremos una solapa extrema que se fija en la conformación de la caja prismática, por encolado sobre el lateral opuesto.

Esta lámina en su desarrollo y conformación se complementa con otra de similares características, pero afectada en sus dos sectores mayores de una amplia escotadura o entrante curvo-cóncavo, que será la parte que constituya el soporte o caja expositora del producto contenido en la misma, tras la independización por desgarró de la mayor parte de la otra lámina referida en primer lugar.

En cualquier caso, en las dos láminas se determina un sector central, quedando superpuestos en una lámina y otra y fijados entre si a través de una zona rectangular, de manera tal que las láminas con las escotaduras o entrantes curvo-cóncavos quedan con esos sectores adosados a los dos sectores mayores de la otra lámina, que son los que se derivan de los laterales del sector central o intermedio, con la especial particularidad de que el sector extremo de una lámina y otra conformarán en el armado el cierre de la caja propiamente dicho.

Los sectores están afectados de líneas debilitadas y de doblez que van a formar extensiones de cierre y extensiones desgarrables tras el armado de la propia caja con el contenido en su interior, de manera que ese desgarro lleva consigo la liberación de la mayor parte de la lámina mencionada en primer lugar, dejando determinados sectores de la misma fijados por encolado al fondo y laterales de la otra lámina, para formar ésta el soporte, como anteriormente se ha dicho, para la exhibición del producto contenido en la misma.

En definitiva, se trata de una caja que se obtiene mediante la unión entre si de dos láminas de cartón, cuya unión se realiza a través de cuatro puntos de pegado, entregándose así al cliente, es decir al distribuidor del producto que ha de contener la caja, como si se tratase de una sola pieza, de manera que estas dos láminas o piezas unidas entre si formando un conjunto único, se pueden introducir en una línea automática estándar del propio cliente para proceder al conformado de la caja, su llenado y cerrado con el producto contenido en la misma.

Evidentemente al estar formada la caja por dos láminas independientes en principio, ésta se puede fabricar combinando diferentes calidades de cartón y diferentes impresiones, sirviendo la caja una vez conformada tanto para el transporte como para la exposición del producto, una vez independizada por desgarro parte de una de las láminas que constituye la caja.

Es decir, para la exposición en lineal, se separan las dos láminas, rasgando por líneas debilitadas, de manera que no se aprecian los cortes realizados, para así dotar a la caja de una óptima apariencia, para evitar que los rasgados queden a la vista.

Por último decir que la caja cuenta con unos ñeros para facilitar el rasgado por las líneas debilitadas.

## **DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS**

5                    Para complementar la descripción que seguidamente se va a realizar y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, de acuerdo con un ejemplo preferente de realización práctica del mismo, se acompaña como parte integrante de dicha descripción, un juego de dibujos en donde con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

10

La figura 1.- Muestra el desarrollo de las dos láminas de cartón a partir de las cuales se obtiene la caja objeto del a invención.

15

La figura 2.- Muestra las dos láminas representadas en la figura anterior, superpuestas en parte y fijadas entre si a través de cuatro bandas, conformando un solo cuerpo laminar.

20

La figura 3.- Muestra una vista de la caja obtenida a partir de las dos láminas unidas representadas en la figura 2.

25

La figura 4.- Muestra, finalmente, una vista en perspectiva de la dos partes de la caja una vez independizadas, una para constituir el soporte expositor del producto, y otra retirable por rasgado a través de las líneas de debilitamiento correspondientes.

## **REALIZACIÓN PREFERENTE DE LA INVENCION**

30

Como se puede ver en las figuras referidas, la caja de la invención se constituye mediante dos láminas de cartón (1, 2), ambas rectangulares, pero con la

especial particularidad de que la lámina (1) presenta una escotadura o entrante (3) en dos sectores (4) delimitados por sendas líneas de doblez transversales entre las que se define otro sector intermedio (5), incluyendo un sector final y extremo (6), de manera que de los sectores (4, 5, 6) se derivan solapas (7) delimitadas por líneas de troquelado debilitadas (8).

Por su parte la lámina (2) presenta también un sector central (5'), dos sectores laterales a éste y referenciados con (4') y un sector extremo (6'), presentando los sectores (4', 5', 6') extensiones (7', 7'') delimitadas por líneas de doblez y de troquelado (8' y 8'').

De acuerdo con el desarrollo de las láminas (1, 2) y con sus correspondientes líneas de doblez y corte mostradas en la figura 1, ambas láminas (1, 2) se superponen entre sí, como se representa en la figura 2, y se unen por adhesivo a través de bandas (9), que en el ejemplo de realización elegido participan en número de cuatro, pero que podrían igualmente participar en número de tres, consiguiéndose así el desarrollo de un único cuerpo formado por la superposición y fijación entre sí de ambas láminas (1, 2), contando ambas con una solapa (10, 10'), respectivamente, en correspondencia con uno de sus bordes laterales, para la fijación por encolado en la conformación de la caja, estando la lámina (2) afectada de unos troquelados que van a formar ventanas (11), que tras el armado formarán uñeros para llevar a cabo el desgarrado y correspondiente apertura de la caja como más adelante se expondrá.

En el armado, a través de máquina, se forma un cuerpo prismático rectangular constitutivo de la caja, como se representa en la figura 3, que estará llena de un producto, como pueden ser botellas, envases, etc., y cerrada perfectamente, de manera que tras el transporte y cuando se quiera comercializar ese producto, la apertura se realizará por desgarrado de la parte de caja que constituye la lámina (2), que tras la introducción de los dedos a través de los

5      uñeros (11) se lleva a cabo el desgarro de la misma respecto de la parte de la caja que constituye la lámina (1), quedando los sectores (7'') adheridos a la cara interna de los laterales correspondientes a los sectores (4) de la lámina (1), tal y como se representa en la figura 4, quedando también adherido el sector (5') de la lámina (2) sobre el sector (5) de la lámina (1), siendo independizado el resto de la caja correspondiente a la lámina (2) para que el soporte que forma la lámina (1) conformada con las partes que han quedado fijadas a la misma, determine un soporte expositor en el que quedan situados los artículos o productos para su exposición al público.

10

**REIVINDICACIONES**

1.- Caja para transporte y exposición de un producto, constituida por un cuerpo prismático rectangular en cuyo interior queda alojado un producto que se pretende comercializar, constituido por uno o varios artículos tales como botellas, envases y similares que quedan en el interior de la caja tras el conformado y armado de la misma, caracterizada porque se constituye a partir de dos láminas de cartón, de configuración básica rectangular y dotadas de tres líneas de doblez transversales determinantes de cuatro sectores, dos mayoritarios, uno intermedio entre los mismos y uno extremo, para formar los laterales y fondo de la caja, con la especial particularidad de que una de las láminas presenta en sus dos sectores mayoritarios una escotadura o entrante curvo-cóncavo, y presenta extensiones extremas delimitadas por líneas de doblez, mientras que la otra lámina presenta extensiones también delimitadas por líneas de doblez, y otras extensiones de menor amplitud, delimitadas por líneas de trepado, habiéndose previsto que ambas láminas se fijen entre sí por encolado de al menos tres de sus cuatro zonas, para determinar un cuerpo único armable en la conformación de la caja, habiéndose previsto que los sectores intermedios de ambas laminas se queden fijados entre si por encolado en el montaje.

20

2.- Caja para transporte y exposición de un producto, según reivindicación 1, caracterizada porque las extensiones delimitadas por las líneas de trepado de la lámina rectangular sin escotaduras curvo-cóncavas, presenta unas zonas troqueladas determinantes de ventanas a modo de uñeros para llevar a cabo el desgarro de la caja en su apertura y correspondiente liberación e independización de la parte de caja que constituye dicha lámina rectangular, quedando las extensiones delimitadas por las líneas de trepado adheridas a los laterales de la parte de caja que conforma la otra lámina dotada de las escotaduras curvo-cóncavas en sus dos sectores mayores.

30

3.- Caja para transporte y exposición de un producto, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque las extensiones laterales tanto de la lámina afectada de las escotaduras curvo-cóncavas en sus dos sectores mayores, como de la lámina dotada de las extensiones delimitadas por líneas de trepado, establecen en la conformación de la caja correspondientes cierres laterales y fondo de la propia caja.

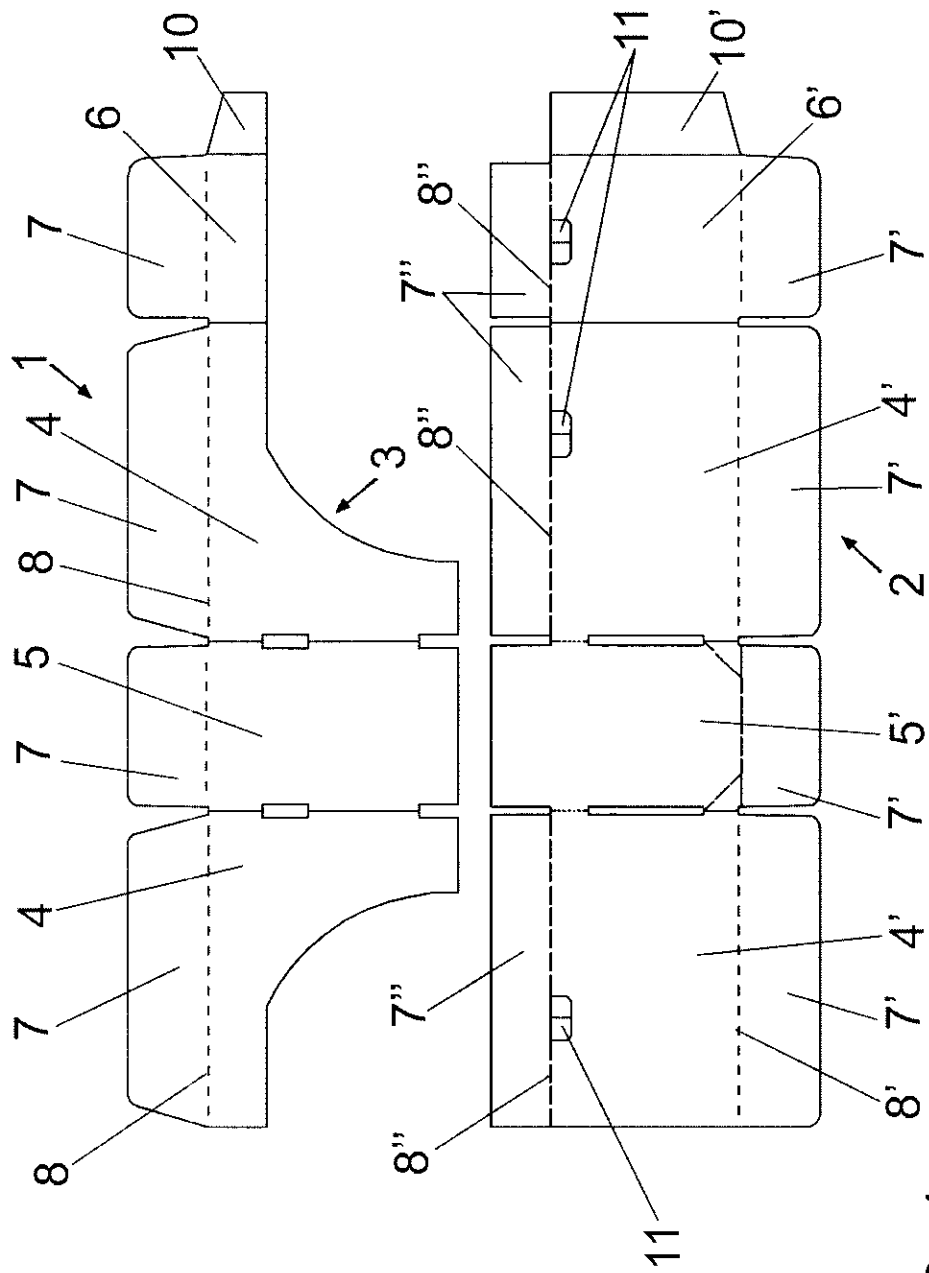


FIG. 1

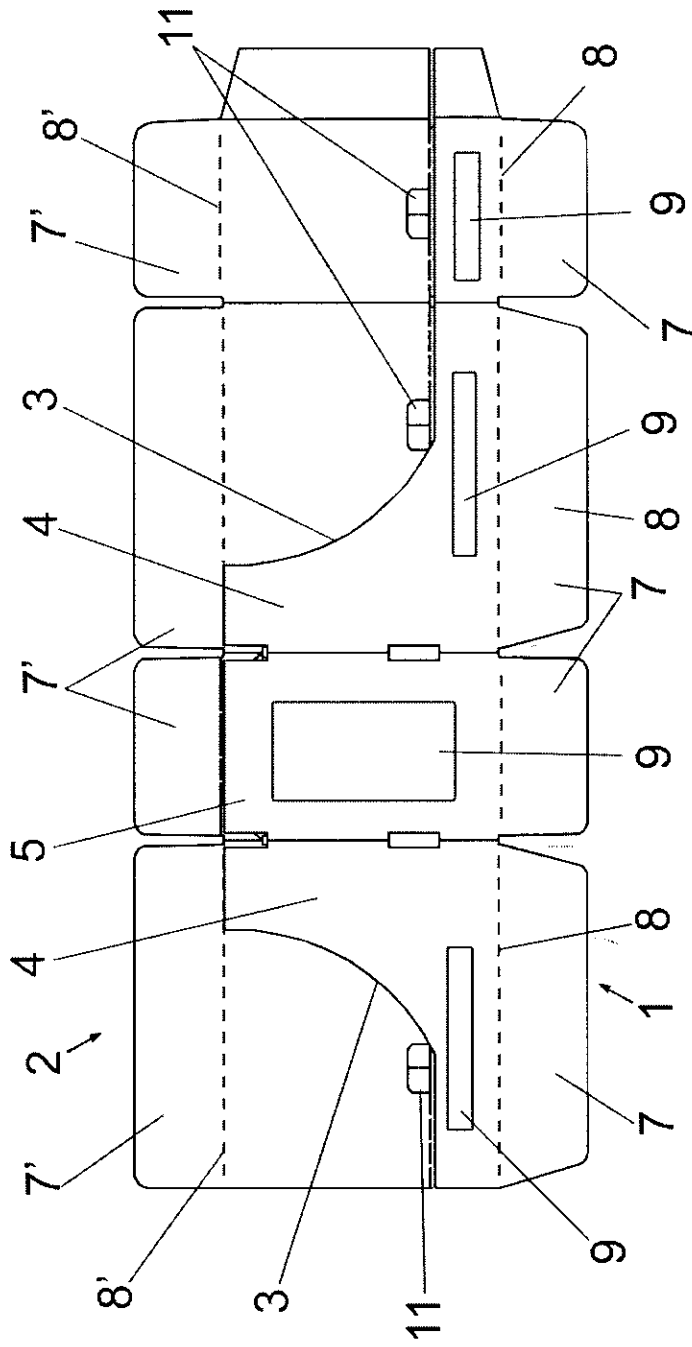


FIG. 2

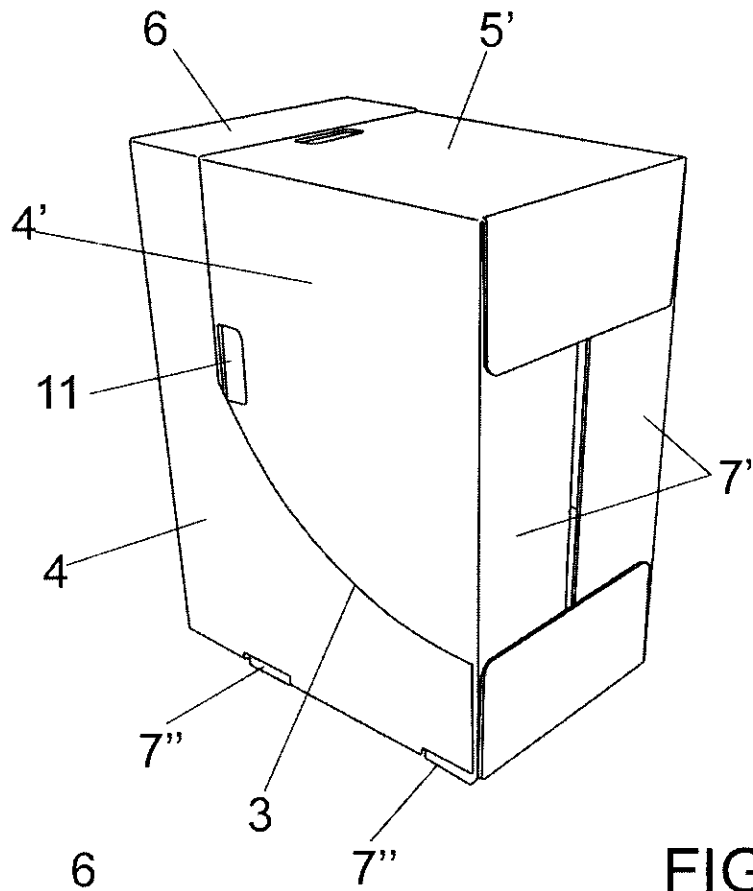


FIG. 3

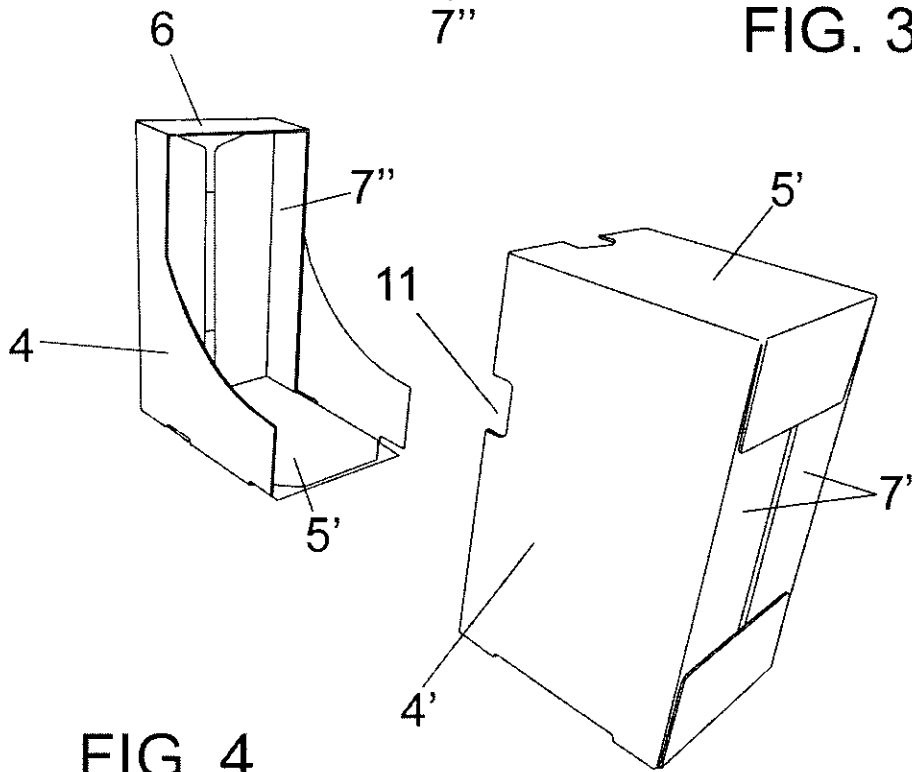


FIG. 4