



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 303 176**

51 Int. Cl.:
B65D 81/38 (2006.01)
B65D 21/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Número de solicitud europea: **05024667 .7**
86 Fecha de presentación : **11.11.2005**
87 Número de publicación de la solicitud: **1785370**
87 Fecha de publicación de la solicitud: **16.05.2007**

54 Título: **Copa aislante.**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
01.08.2008

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
01.08.2008

73 Titular/es: **SEDA S.p.A.**
Corso Salvatore d'Amato 84
I-80022 Arzano-Napoli, IT

72 Inventor/es: **D'Amato, Gianfranco**

74 Agente: **Ungría López, Javier**

ES 2 303 176 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).

ES 2 303 176 T3

DESCRIPCIÓN

Copa aislante.

5 La presente invención se refiere a una copa según el preámbulo de la reivindicación 1.

Dicha copa es conocida, por ejemplo, por DE 100 54 727 A1. La finalidad principal de estas copas es contener bebidas frías o calientes. El material ondulado del manguito externo lleva a cabo el aislamiento térmico de la copa. Por medio de este aislamiento térmico, el líquido en la copa puede mantener su temperatura durante más tiempo, y el consumidor puede manejar más fácilmente la copa, dado que el lado exterior de la copa no está ni demasiado caliente ni demasiado frío.

10 La copa de DE 100 54 727 A1 se fabrica disponiendo un adhesivo en dos bordes opuestos de la pieza en bruto de material ondulado. Después de unir el primer borde de la pieza en bruto a la pared interna de la copa, la pieza en bruto es estirada alrededor de la pared interna, hasta que el segundo borde solapa el primer borde y se une con adhesivo a este primer borde. Preferiblemente, esta copa convencional se fabrica de tal forma que la capa de sustrato plana del manguito mire hacia fuera, facilitando por ello la impresión en el manguito.

15 Se conoce otro recipiente por US 5.772.111. Sin embargo, este recipiente es bastante diferente de la copa de DE 100 54 727 A1, dado que carece de una pared interna. En cambio, el recipiente se forma cerrando simplemente una pieza en bruto de material ondulado en forma cónica y proporcionando un fondo de recipiente. Este recipiente se forma de tal manera que la capa ondulada mire hacia fuera. Sin embargo, en comparación con la copa de DE 100 54 727 A1, el recipiente de US 5.772.111 es menos estable y ofrece un menor grado de aislamiento térmico, debido al número reducido de capas.

20 US 6.265.040 B1 describe un manguito aislante térmico que está adaptado para ajustar sobre una copa. El manguito se hace de espuma sintética y se puede unir a la copa por medio de un adhesivo activado por calor.

Un manguito de cartón ondulado para aislar térmicamente una copa se describe en US 5.794.840. El manguito es más bien corto, de tal manera que quede un intervalo entre sus extremos opuestos cuando esté montado sobre la copa.

30 El objeto de la presente invención es mejorar la copa conocida con respecto a su estabilidad, su aspecto estético y una forma de fabricar más fácil.

Este objeto se logra con una copa con las características de la reivindicación 1. Realizaciones ventajosas de la invención se exponen en las reivindicaciones dependientes.

35 Según la invención, la segunda zona de adhesivo, es decir, la zona de adhesivo en el extremo de solapamiento de la pieza en bruto para el manguito, está dispuesta a una distancia del borde de solapamiento de la pieza en bruto. Esto contrasta claramente con la copa de 100 54 727 A1, según la que esta segunda zona de adhesivo se dispone exactamente en el borde de solapamiento de la pieza en bruto con el fin de unir directamente este borde de solapamiento al borde subyacente de la pieza en bruto y de cerrar por ello el manguito. La presente invención, por otra parte, describe situar la segunda zona de adhesivo a una distancia del borde de solapamiento, permitiendo por ello unir directamente el borde de solapamiento de la pieza en bruto a la pared interna de la copa. En otros términos, en lugar de cerrar el manguito con una junta adhesiva, los dos extremos de la pieza en bruto se unen por separado a la pared interna. Esto ofrece varias ventajas. La estabilidad de la copa se mejora fijando cada extremo de la pieza en bruto por separado a la pared interna. En el caso de que una unión adhesiva sea débil, el manguito todavía permanecerá fijado establemente a la pared interna de la copa. Además, la anchura del solapamiento se puede reducir de forma significativa, dado que esta zona de solapamiento ya no es necesaria para la unión mutua de los dos extremos de la pieza en bruto. Reduciendo el solapamiento, por ejemplo a un valor de menos de 1 mm o simplemente unos pocos milímetros, se ahorra material del manguito, reduciendo también por ello los costos de fabricación. Además, el aspecto estético de la copa se mejora, dado que la extracción de adhesivo del solapamiento tiene que evitar el escape indeseado de adhesivo del solapamiento sobre el exterior de la copa. Además, al ser capaz de reducir la anchura del solapamiento y al ser capaz de evitar una capa adicional de adhesivo en el solapamiento, el grosor de la copa en el solapamiento se puede reducir, lo que, a su vez, facilita el apilamiento de las copas sin atasco. Así, el desanidamiento de las copas se mejora. Esto facilita el manejo de las copas y reduce los costos de almacenamiento.

40 Para la distancia de la segunda zona de adhesivo del borde de solapamiento, la invención describe un valor de 0,5 a 5 mm. Esta distancia tiene la ventaja de ser suficientemente grande para asegurar que no escape adhesivo a través de la zona de solapamiento sobre el exterior de la copa.

60 En una realización preferida, la distancia de la segunda zona de adhesivo del borde de solapamiento es al menos tan grande como la anchura de la zona de solapamiento. Esto asegura mantener el solapamiento libre de adhesivo, restringiendo por ello el grosor de pared del solapamiento y evitando además el escape de adhesivo.

65 Dependiendo del corte de la pieza en bruto de material ondulado, el solapamiento puede tener una anchura constante, pero la anchura no tiene que ser necesariamente constante. En particular, esta anchura de la zona de solapamiento puede tener un valor de entre 0 y 4 mm, preferiblemente de entre 0,5 y 2,5 mm. Dependiendo del tamaño de la copa, este solapamiento también puede ser más ancho, naturalmente.

ES 2 303 176 T3

En una realización ventajosa de la invención, la zona de solapamiento está completamente libre de adhesivo entre los dos extremos de solapamiento de la pieza en bruto. En tal realización, el riesgo de escape de adhesivo se reduce más.

5 También se puede contemplar disponer la otra primera zona de adhesivo a una distancia del borde correspondiente de la pieza en bruto. Al elegir apropiadamente esta distancia de la primera zona de adhesivo del borde de solapamiento, por ejemplo al menos tan grande como la anchura de la zona de solapamiento, se puede evitar la presencia de adhesivo entre la pared interna de la copa y el manguito debajo del solapamiento. Esto ayudará a reducir más el grosor de pared resultante en el solapamiento, facilitando por ello el apilamiento.

10 Según una realización de la presente invención, la capa ondulada del material de manguito tiene picos de onda separados de la capa de sustrato, extendiéndose estos picos de onda en líneas rectas o en una configuración en forma de onda o en una configuración en zigzag. El volumen entre la capa de sustrato y los picos de onda tiene una influencia principal en el aislamiento térmico de la copa. Si se desea, este volumen también se puede llenar con un cierto material, 15 por ejemplo con espuma, con el fin de mejorar más las propiedades de aislamiento térmico.

Teniendo picos de onda adyacentes del material ondulado dispuestos a una distancia constante, los costos de fabricación de la copa se pueden reducir más dado que la pieza en bruto para el manguito se puede cortar de cualquier porción del material ondulado sin preocuparse por la posición exacta del corte.

20 La anchura de la zona de solapamiento del manguito se elige preferiblemente de manera que sea menos de tres veces la distancia media entre picos de onda adyacentes del material ondulado, incluso más preferiblemente menos de dos veces la distancia media entre picos de onda adyacentes. Tal solapamiento comparativamente corto ayuda a ahorrar material, reduciendo por ello los costos de fabricación, y a evitar que el borde de solapamiento exterior se separe de la copa.

La primera zona de adhesivo y/o la segunda zona de adhesivo incluyen ventajosamente al menos una tira de adhesivo, con el fin de formar una unión fuerte entre el extremo correspondiente de la pieza en bruto y la pared interna de la copa.

30 La tira de adhesivo se puede disponer, por ejemplo, paralela al borde correspondiente de la pieza en bruto. Esto puede asegurar que ninguna porción del borde se pueda separar más de la pared interna que otras porciones, si es que se separa.

35 Además o alternativamente a una tira de adhesivo, la primera zona de adhesivo y/o la segunda zona de adhesivo pueden incluir al menos un punto o gota de adhesivo. Sin afectar de forma significativa a la estabilidad de la copa, esto puede reducir la cantidad de adhesivo usado, disminuyendo más por ello los costos de fabricación y contribuyendo a evitar el escape de adhesivo a través del solapamiento.

40 En una realización preferida, se disponen varios de tales puntos de adhesivo en una línea paralela al borde correspondiente de la pieza en bruto, lo que tiene efectos similares con respecto a la estabilidad de la copa como una tira de adhesivo, pero con una cantidad reducida de adhesivo.

45 Además de las zonas de adhesivo primera y segunda, al menos una zona de adhesivo adicional también puede estar dispuesta entre las zonas primera y segunda en otro lugar en el manguito. Uniendo el manguito a la pared interna en una posición tercera o adicional, la estabilidad del conjunto de copa y manguito se puede mejorar más.

Los materiales ventajosos para el manguito son material plástico o cartón. Naturalmente, también se puede usar otros materiales adecuados.

50 Se puede lograr una ventaja significativa dotando a la pared interna de la copa de medios de desanidamiento. Tales medios de desanidamiento evitan el atasco de las copas al apilar varias copas idénticas una en otra. Esto permite separar más fácilmente las copas apiladas.

55 Por ejemplo, los medios de desanidamiento pueden estar conformados como al menos un saliente que sobresale de la pared interna al interior de la copa. Cuando están apiladas, la copa superior puede apoyar con su pared inferior en el saliente de desanidamiento de la copa inferior, evitando que las copas se apilen demasiado herméticamente.

60 A su vez, tal saliente de desanidamiento puede incluir un saliente circunferencial y/o al menos un saliente en sección, por ejemplo un paso o un hoyuelo. Al proporcionar tal saliente solamente en la pared interior de la copa, el aspecto exterior de la copa no queda influenciado negativamente.

Algunas realizaciones de la presente invención se describirán ahora con más detalle con referencia a los dibujos adjuntos. En particular:

65 La figura 1 representa una vista en perspectiva de una realización preferida de una copa según la presente invención.

La figura 2 representa la pieza en bruto del manguito usado para la copa de la figura 1.

ES 2 303 176 T3

La figura 3 representa una vista en sección horizontal de la zona de solapamiento de la copa representada en la figura 1.

La figura 4 representa una vista en perspectiva de una segunda realización.

La figura 5 representa una vista frontal de una tercera realización, y

La figura 6 representa una vista en perspectiva de una cuarta realización de una copa según la presente invención.

Características correspondientes son designan con los mismos números de referencia en todos los dibujos.

La figura 1 representa una realización preferida de una copa 1 según la presente invención. La copa incluye una pared interna 2, que tiene una forma frustocónica, cerrándose el extremo inferior por un fondo de copa 3. El extremo superior opuesto de la copa está provisto de un borde amplio 4, que se puede formar, por ejemplo, como un extremo superior laminado de la pared interna 2.

Por fuera, la copa 1 está provista de un manguito externo 5, que se extiende toda la altura de la pared interna 2, es decir, desde el fondo de la copa 3 al borde superior 4. Este manguito 5 se forma de una pieza en bruto de material ondulado, en particular cartón, incluyendo una capa ondulada 6 y una capa de sustrato 7, véase la figura 3. Como se representa en las figuras 1 y 3, el manguito 5 está dispuesto de tal forma que la capa de sustrato 7 mire hacia la pared interna 2 de la copa 1, mientras que la capa ondulada 6 mira hacia el exterior de la copa 1. Esta capa ondulada 6 incluye picos de onda 8, en los que la capa ondulada 6 está espaciada de la capa de sustrato 7. Cada pico de onda 8 se extiende en una configuración en forma de onda en un ángulo ligeramente inclinado del fondo de copa 3 al borde 4. Cada par de picos de onda adyacentes 8 está dispuesto a una distancia constante d uno de otro.

Entre los picos de onda 8, hay un canal 9, en el que la capa ondulada 6 y la capa de sustrato 7 se unen una a otra.

El manguito 5 de la copa 1 está formado de una pieza en bruto inicialmente plana 10 de material ondulado, como se representa en la figura 2. Esta pieza en bruto 10 está conformada de tal forma que, cuando esté cerrada, forme un manguito frustocónico 5, cuya conicidad corresponde a la conicidad de la pared interna 2. De esta forma, la pieza en bruto 10 se puede cortar de una zona más grande de material ondulado.

Como se representa en la figura 2, la pieza en bruto 10 de material ondulado se puede formar como una tira de material ligeramente curvada, que tiene un primer borde 11 en un primer extremo 12 de la tira y un segundo borde 13 en un segundo extremo opuesto 14 de la tira. Paralela al primer borde 11, pero separada una distancia $D1$ del primer borde 11, se ha dispuesto una primera zona 15 de adhesivo en el lado interno de la pieza en bruto 10, es decir en la capa de sustrato 7. Esta primera zona 15 de adhesivo se representa sombreada en la figura 2. En la primera zona 15 de adhesivo, el adhesivo se dispone en forma de varios puntos o gotas 16, que están espaciados a intervalos regulares en la primera zona 15 de adhesivo. En particular, estos puntos 16 de adhesivo están dispuestos en una línea que se extiende sustancialmente paralela al primer borde 11 de la pieza en bruto 10.

En relación correspondiente al segundo borde opuesto 13 de la pieza en bruto 10, pero separada de este segundo borde 13 una distancia $D2$, una segunda zona 17 de adhesivo está dispuesta en la pieza en bruto 10. De forma similar a la primera zona 15, esta segunda zona 17 de adhesivo también incluye varios puntos discretos 16 de adhesivo, que están dispuestos en una línea que se extiende sustancialmente paralela al segundo borde 13 de la pieza en bruto 10. En lugar de proporcionar varios puntos discretos 16 de adhesivo, o además de estos puntos 16, el adhesivo también se puede disponer en forma de una tira en la zona respectiva 15, 17 de adhesivo, o en otras disposiciones adecuadas. Además, también se puede disponer opcionalmente adhesivo en zonas adicionales 18 de adhesivo entre la primera zona 15 y la segunda zona 17. Preferiblemente, el adhesivo en las zonas primera y segunda 15, 17 es cola de fusión en caliente, que permite un montaje rápido, mientras que el adhesivo en la(s) zona(s) adicional(es) 18 es cola fría, que logra una adhesión más fuerte. Si la velocidad del conjunto no importa, también se puede usar cola fría como el adhesivo en las zonas primera y/o segunda.

Con el fin de fabricar la copa 1, la pieza en bruto 10 para el manguito se forma inicialmente por separado del resto de la copa "simple" 1. En particular, la pieza en bruto 10 se puede cortar de una hoja de material ondulado más grande. Después de disponer adhesivo en la pieza en bruto 10 en la primera zona 15, la segunda zona 17 y, opcionalmente, también en la(s) zona(s) adicional(es) 18, la pieza en bruto 10 se forma alrededor de la copa "simple" 1. Con el fin de hacerlo así, el primer extremo 12 de la pieza en bruto 10 se empuja contra la copa 1 y une al exterior de la pared interna 2 por medio del adhesivo 16 en la primera zona 15 de adhesivo. Consecutivamente, la pieza en bruto 10 se envuelve o estira alrededor de la pared interna 2 y une a la pared interna 2 con el adhesivo en las zonas 18 y, eventualmente, con el adhesivo 16 en la segunda zona 17 de adhesivo. Como una alternativa a proporcionar adhesivo en todas las zonas en la pieza en bruto 10 simultáneamente, el adhesivo también se puede aplicar secuencialmente durante la formulación de la pieza en bruto 10 alrededor de la pared interna 2. En otro método alternativo, la pieza en bruto contacta primero la copa simple con su centro, antes de que los dos extremos 12, 14 de la pieza en bruto sean envueltos alrededor de la copa simétricamente y cada extremo se une por separado a la pared interna 2. Se puede usar una fijación para poner los dos extremos 12, 14 juntos y sobre la copa 1.

ES 2 303 176 T3

Eventualmente, cuando se forma la pieza en bruto 10 alrededor de la pared interna 2, con el fin de formar un manguito 5 que cubre la pared interna 2, el segundo extremo 14 de la pieza en bruto 10 solapa el primer extremo 12. En particular, el solapamiento 19 tiene una anchura W, como se representa en las figuras 2 y 3. Aunque esta anchura W no es preferiblemente mayor que la distancia d entre dos picos de onda adyacentes 8, también puede ser más ancha, dependiendo del valor de la distancia d.

Aunque la distancia D1 que separa el primer borde 11 de la primera zona 15 de adhesivo puede ser cero, preferiblemente no es cero, preferiblemente es al menos tan grande como la anchura W del solapamiento. Estando todavía suficientemente cerca del primer borde 11 de la pieza en bruto 10 con el fin de evitar un desprendimiento de la pieza en bruto 10 de la pared interna 2, siendo la relación de D1 al menos tan grande como W, permite que la zona de solapamiento carezca de adhesivo entre el primer extremo 12 de la pieza en bruto 10 y la pared interna 2. Así, el grosor de pared en el solapamiento se puede reducir, mientras que todavía ofrece suficiente estabilidad del conjunto.

Como también se representa en las figuras 2 y 3, la distancia D2 entre el segundo borde 13 y la segunda zona 17 de adhesivo es al menos tan grande como la anchura W del solapamiento, preferiblemente solamente ligeramente mayor que la anchura W. El resultado de esta disposición se puede ver en la figura 3: después de la unión entre el segundo extremo 14 de la pieza en bruto 10 a la pared interna 2 en la segunda zona 17 de adhesivo, el segundo extremo 14 del manguito 5 se abre hacia fuera, de manera que sea capaz de solapar el primer extremo 12 de la pieza en bruto 10. La zona de solapamiento 19 se representa sombreada en la figura 2. Tiene una anchura W de entre 0 y 4 mm, preferiblemente de entre 0,5 y 2,5 mm. Tal pequeña anchura W con las ventajas antes descritas de ahorrar material y de mejorar el aspecto estético de la copa 1 es posible con la presente invención disponiendo la segunda zona 17 de adhesivo a una distancia no cero D2 del borde de solapamiento 13 de la pieza en bruto 10. En lugar de unir los dos extremos 12, 14 de la pieza en bruto 10 uno a otro y después a la pared interna 2, como se realiza en la técnica anterior, la presente invención describe unir cada extremo 12, 14 de la pieza en bruto 10 por separado a la pared interna 2. Aunque esto proporciona excelente estabilidad del conjunto, la zona de solapamiento 19 puede carecer de adhesivo entre el primer extremo 12 y el segundo extremo 14 de la pieza en bruto 10. A su vez, la anchura W de la zona de solapamiento 19 se puede reducir a dicho valor pequeño. No obstante, fijando ambos extremos 12, 14 de la pieza en bruto 10 por separado a la pared interna 2, se logra un desprendimiento de cada extremo 12, 14 incluso con mayor seguridad que en la técnica anterior.

Como una característica adicional, que también se representa en la figura 1, la copa 1 de la presente invención puede estar provista de medios de desanidamiento 20. En la realización representada en la figura 1 los medios de desanidamiento 20 están formados como un paso o saliente que sobresale de la pared interna 2 al interior de la copa 1. Dependiendo de la conicidad de la copa 1, el saliente 20 está dispuesto a tal altura de la parte inferior 3 que, al apilar las copas 1, una copa superior 1 pueda apoyar en el saliente de desanidamiento 20 de una copa inferior 1 con su parte inferior 3 antes de apilarse en la copa inferior 1 de forma demasiado hermética. El saliente de desanidamiento 20 se puede formar como un saliente circunferencial que se extiende alrededor de toda la circunferencia de la copa 1, o como uno o varios salientes en sección separados a la misma altura sobre la parte inferior 3 de la copa 1.

La figura 4 representa una vista en perspectiva de una segunda realización de una copa según la presente invención. En contraposición a la primera realización, la distancia d entre picos de onda adyacentes 8 es menor.

Una tercera realización de la presente invención se representa en la figura 5. El manguito 5 de la copa 1 representado en la figura 5 tiene una altura reducida, es decir su altura es menor que la distancia entre el fondo de copa 3 y el borde 4.

Otra realización de una copa 1 se representa en la figura 6. Esta realización difiere de las realizaciones precedentes en que los picos de onda 8 en el material ondulado del manguito 5 se extienden en líneas rectas en lugar de extenderse en una configuración en forma de onda. Naturalmente, el manguito 5 de esta realización también se puede hacer más pequeño, es decir, que se extienda menos de toda la altura de la copa 1.

Comenzando en la realización representada en los dibujos adjuntos y descrita con respecto a ellos, la copa 1 de la presente invención se puede variar de varias formas. Por ejemplo, los picos de onda del material ondulado se pueden extender en líneas rectas, en una configuración en zigzag o con distancias variables entre picos de onda adyacentes 8. El espacio entre la capa de sustrato y la capa ondulada 6 no tiene que estar vacío, sino que puede ser llenado con un material adecuado para mejorar las propiedades de aislamiento térmico, tal como espuma. Además, la pared interna 2 de la copa 1 no tiene que formarse de una sola capa únicamente, sino que se puede formar en forma de pared doble. Se puede formar una versión menos cara de la copa 1 sin los medios de desanidamiento 20, y sin zonas adicionales 18 de adhesivo.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Copa (1) con una pared interna (2) y un manguito externo (5), formándose el manguito (5) de una pieza en bruto (10) de material ondulado incluyendo una capa ondulada (6) y una capa de sustrato (7) y disponiéndose de modo que la capa de sustrato (7) mire hacia la pared interna (2) de la copa (1), donde un primer extremo (12) de la pieza en bruto (10) es solapado al menos parcialmente por un segundo extremo (14) de la pieza en bruto (10) en una zona de solapamiento (19), y donde el manguito (5) se une con adhesivo a la pared interna (2) al menos por una primera zona (15) de adhesivo dispuesta en un lado interior del manguito (5) en el primer extremo (12) de la pieza en bruto (10),
- 10 **caracterizada** porque el manguito (5) se une con adhesivo a la pared interna (2) por una segunda zona (17) de adhesivo dispuesta en un lado interior del manguito (5) en el segundo extremo (14) de la pieza en bruto (10),
- 15 la segunda zona (17) de adhesivo dispuesta a una distancia (D2) de un borde (13) en el segundo extremo (14) de la pieza en bruto (10),
- y la distancia (D2) de la segunda zona (17) de adhesivo del borde de solapamiento (13) es de entre 0,5 mm y 5 mm.
- 20 2. Copa según la reivindicación 1, **caracterizada** porque la distancia (D2) de la segunda zona (17) de adhesivo del borde de solapamiento (13) es al menos tan grande como la anchura (W) de la zona de solapamiento (19).
3. Copa según cualquiera de las reivindicaciones 1 o 2, **caracterizada** porque la anchura (W) de la zona de solapamiento (19) es de entre 0 y 4 mm.
- 25 4. Copa según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizada** porque la anchura (W) de la zona de solapamiento (19) es de entre 0,5 y 2,5 mm.
- 30 5. Copa según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizada** porque la zona de solapamiento (19) carece de adhesivo entre los dos extremos de solapamiento (12, 14) de la pieza en bruto (10).
- 35 6. Copa según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizada** porque la primera zona (15) de adhesivo está dispuesta a una distancia (D1) del borde correspondiente (11) de la pieza en bruto (10).
- 40 7. Copa según la reivindicación 6, **caracterizada** porque la distancia (D1) de la primera zona (15) de adhesivo del borde solapado (11) es al menos tan grande como la anchura (W) de la zona de solapamiento (19).
8. Copa según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizada** porque la capa ondulada (6) tiene picos de onda (8) separados de la capa de sustrato (7), extendiéndose estos picos de onda (8) en líneas rectas o en una configuración en forma de onda o en una configuración en zigzag.
- 45 9. Copa según la reivindicación 8, **caracterizada** porque la distancia (d) entre picos de onda adyacentes (8) es constante.
- 50 10. Copa según la reivindicación 8 o 9, **caracterizada** porque la anchura (W) de la zona de solapamiento (19) es menos de tres veces la distancia media (d) entre picos de onda adyacentes (8), preferiblemente menos de dos veces la distancia media (d) entre picos de onda adyacentes (8).
- 55 11. Copa según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizada** porque la primera zona (15) de adhesivo y/o la segunda zona (17) de adhesivo incluyen al menos una tira de adhesivo.
12. Copa según la reivindicación 11, **caracterizada** porque la tira está dispuesta paralela al borde correspondiente (11, 13) de la pieza en bruto (10).
- 60 13. Copa según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizada** porque la primera zona (15) de adhesivo y/o la segunda zona (17) de adhesivo incluyen al menos un punto (16) de adhesivo.
14. Copa según la reivindicación 13, **caracterizada** porque varios puntos (16) de adhesivo están dispuestos en una línea paralela al borde correspondiente (11, 13) de la pieza en bruto (10).
- 65 15. Copa según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizada** porque al menos una zona adicional (18) de adhesivo está dispuesta entre las zonas de adhesivo primera (15) y segunda (17).
16. Copa según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizada** porque una cola de fusión en caliente está dispuesta en la primera zona (15) de adhesivo y/o en la segunda zona (17) de adhesivo.
17. Copa según una de las reivindicaciones 15 o 16, **caracterizada** porque se dispone cola fría en al menos una zona adicional (18) de adhesivo.

ES 2 303 176 T3

18. Copa según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizada** porque el manguito (5) se hace de material plástico o cartón.

5 19. Copa según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, **caracterizada** porque la pared interna (2) de la copa (1) está provista de medios de desanidamiento (20).

20. Copa según la reivindicación 19, **caracterizada** porque los medios de desanidamiento (20) están conformados al menos como un saliente que sobresale al interior de la copa (1).

10 21. Copa según la reivindicación 20, **caracterizada** porque el saliente (20) incluye un saliente circunferencial y/o al menos un saliente en sección.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

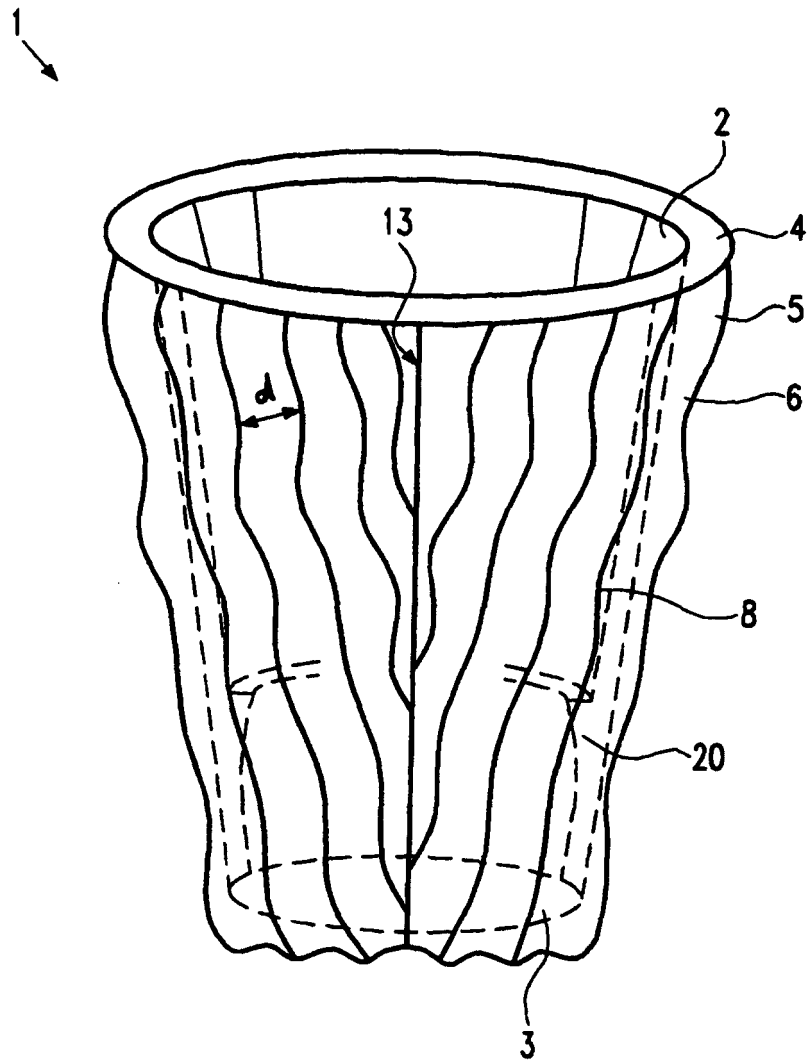


FIG. 1

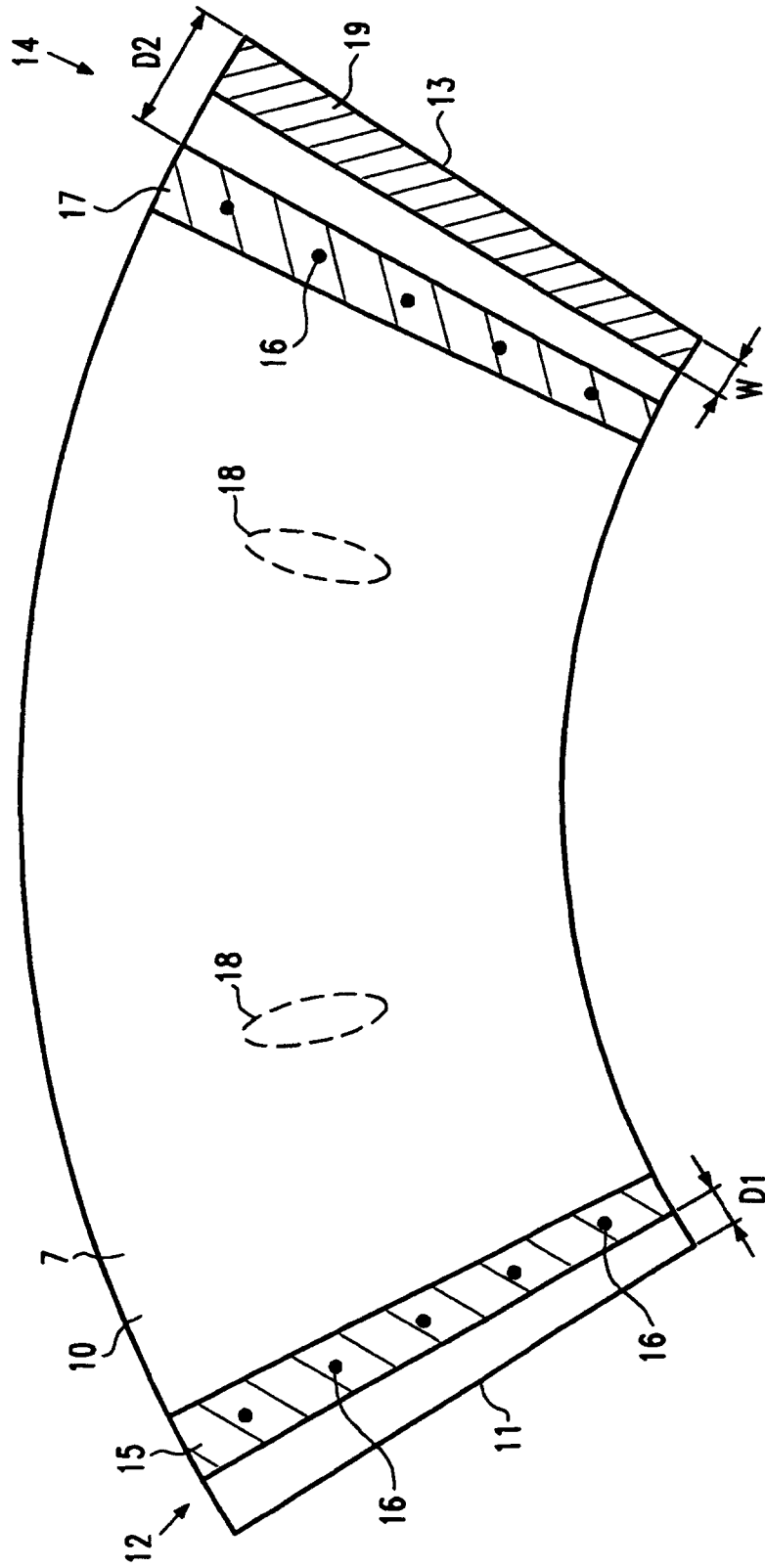


FIG. 2

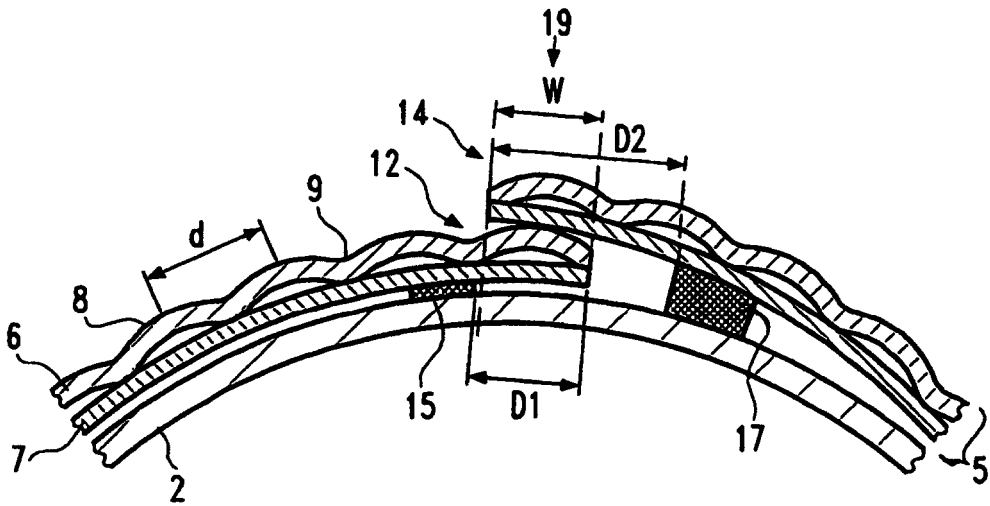


FIG. 3

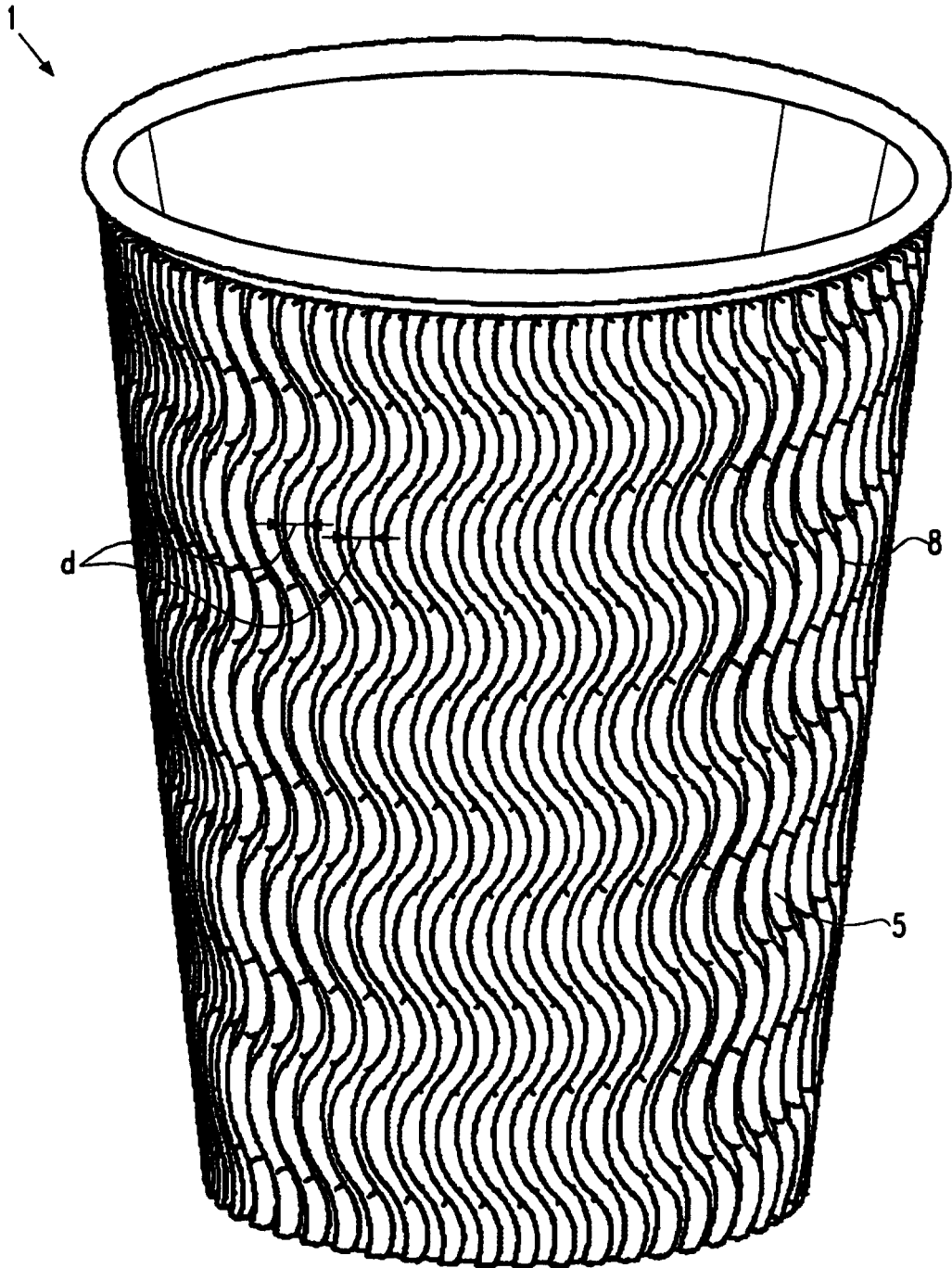


FIG. 4

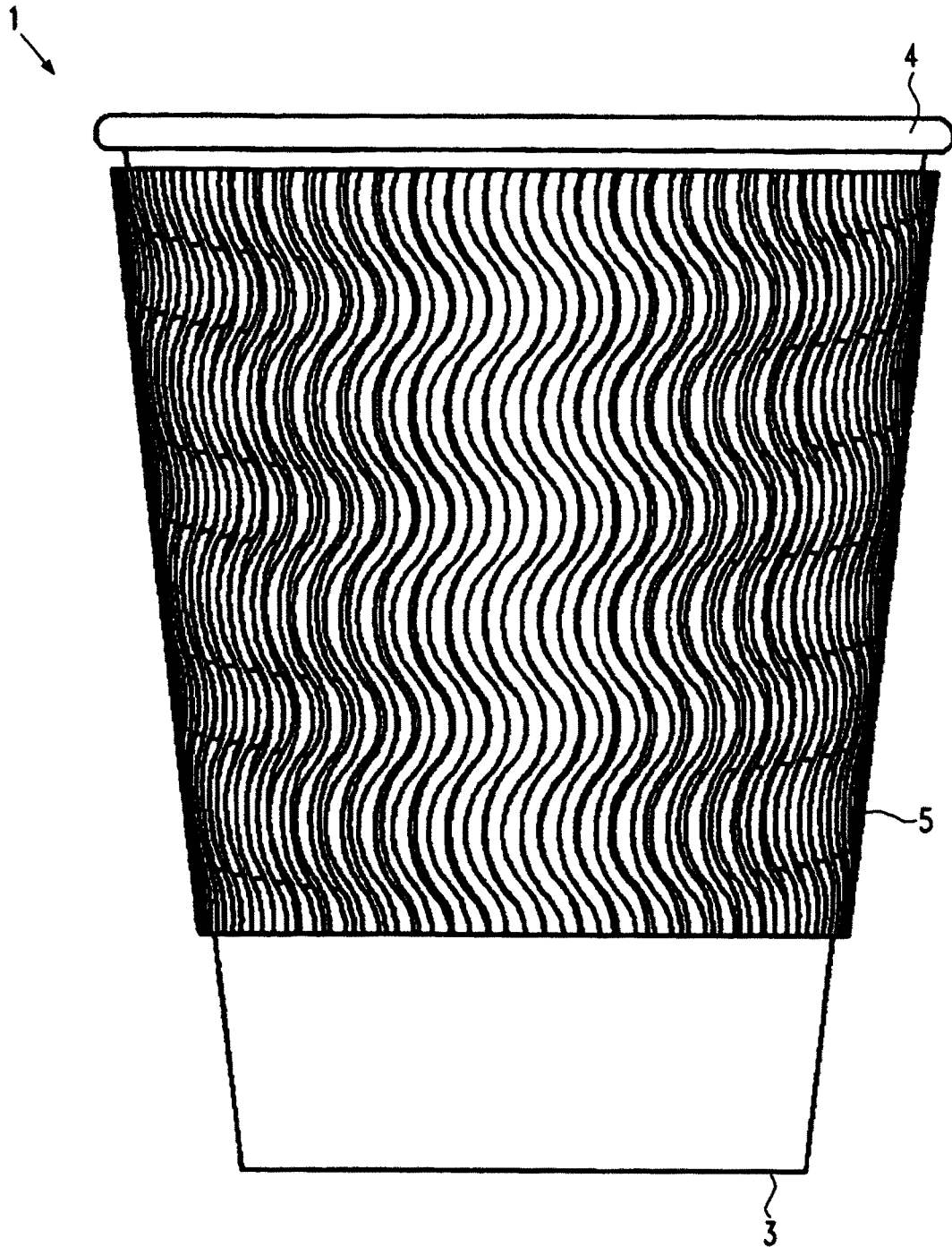


FIG. 5

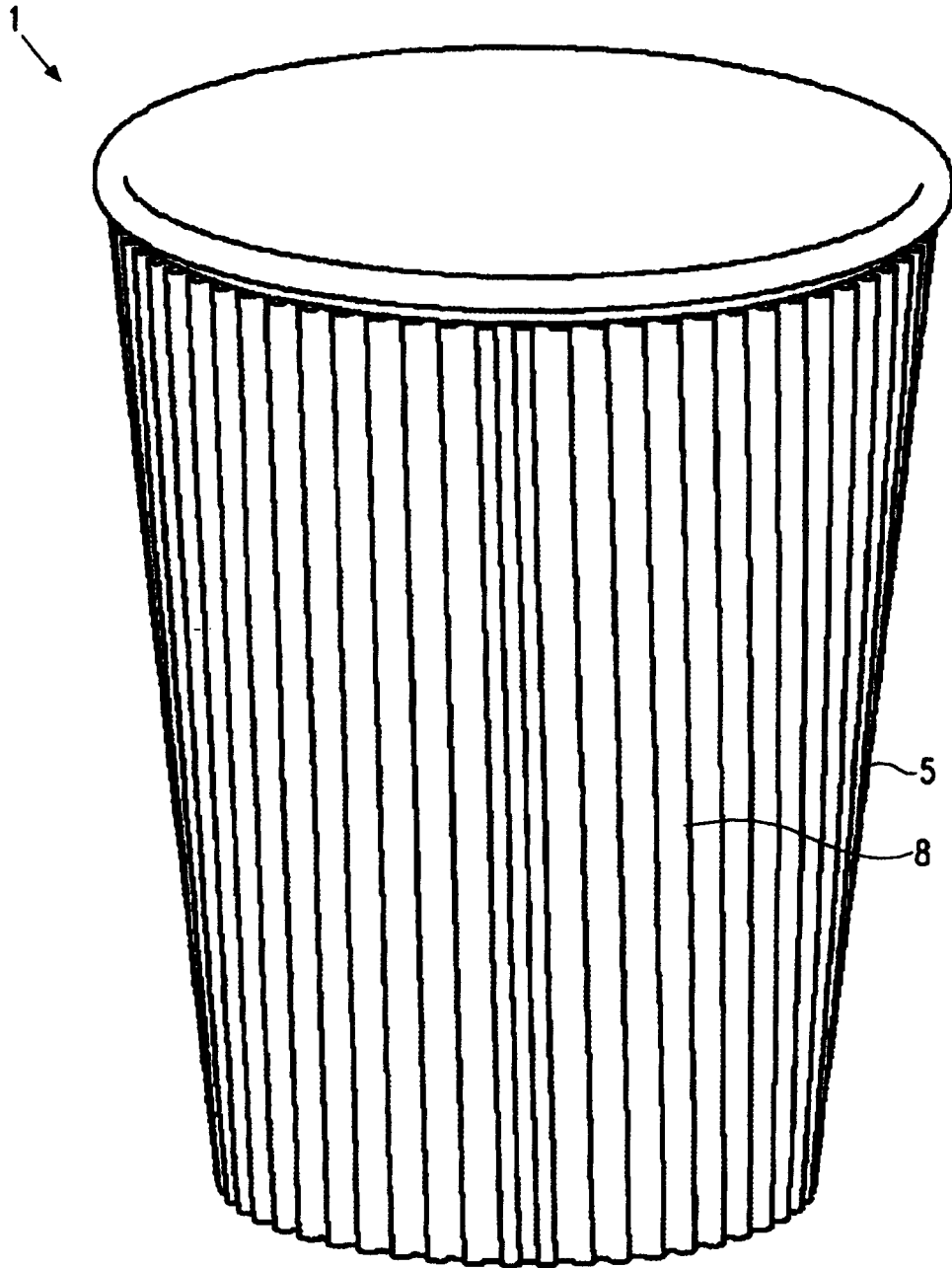


FIG. 6