

A3

**DEMANDE  
DE CERTIFICAT D'UTILITÉ**

(21)

**N° 81 24328**

---

(54) Plan d'emballage pour un emballage portatif.

(51) Classification internationale (Int. Cl. <sup>3</sup>). B 65 D 5/46.

(22) Date de dépôt..... 28 décembre 1981.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée : CH, 16 janvier 1981, n° 265/81.

(41) Date de la mise à la disposition du  
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 2 du 14-1-1983.

---

(71) Déposant : Société dite : INVOLVO AG. — CH.

(72) Invention de : Otto Meyer et Martin Biedermann.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Bert, de Keravenant et Herburger,  
115, bd Haussmann, 75008 Paris.

L'invention concerne un flan d'emballage pour un emballage portatif avec un fond, un couvercle et deux parois latérales ainsi que deux pattes latérales.

Pour ce type d'emballage, on connaît la  
5 fixation d'une poignée au moyen de rivetage ou de collage. Les poignées de cette sorte présentent l'inconvénient de rendre l'emballage difficile à empiler sur des palettes.

L'invention a pour but de proposer un modèle d'emballage du type décrit en introduction, dans lequel la  
10 poignée d'un emballage fini ne gêne d'aucune manière la palettisation.

A cet effet, l'invention propose un emballage caractérisé en ce que deux découpes parallèles sont pratiquées dans le couvercle pour former une poignée.

15 L'invention apporte l'avantage que la poignée peut être obtenue en une étape par le découpage et la perforation du plan.

Selon un mode de réalisation préféré, il est prévu que les découpes se prolongent jusque dans les deux  
20 pattes latérales contigües. Ce mode de réalisation présente l'avantage que le couvercle de l'emballage, lorsque celui-ci est soulevé au moyen de la poignée n'est pas déformé, et donc que l'utilisation de la poignée ne détériore pas l'aspect de l'emballage.

25 On peut également prévoir qu'une patte de préhension adjacente à une des découpes, se trouve elle-même découpée de façon à pouvoir être enfoncée. De cette manière, la bande de préhension qui n'a pas encore été sortie, est plus facile à reconnaître pour l'utilisateur et aussi, elle  
30 est plus facile à sortir du plan du couvercle.

On peut également prévoir que les découpes se situent dans une zone renforcée par une bande d'insertion. Ce mode de réalisation permet d'utiliser un matériau relativement léger pour le modèle, même lorsque le poids du contenu  
35 de l'emballage est relativement élevé.

L'invention sera mieux comprise en regard des dessins annexés, dans lesquels les figures représentent :

- figure 1, une vue en perspective d'un emballage avec poignée sortie ;
- 40 - figure 2, un flan pour l'emballage selon

la figure 1, et

- figure 3, une coupe suivant la ligne III-III de la figure 2.

Le mode de réalisation représenté par les figures est constitué par les parois latérales 1 et 2, ainsi que par le fond 3 et le couvercle 4. A ceux-là se rattachent les pattes latérales 6 séparées par des pointillés 5, la paroi latérale 2 étant encore munie d'une patte collable 7. Le modèle représenté par la figure 2 est plié suivant les pointillés 5, et il est formé et collé de façon à conduire à l'emballage de la figure 1. Le couvercle 4 comporte deux découpes parallèles 8, entre lesquelles est constituée une poignée 9. Les extrémités 10 des découpes 8 s'étendent jusque dans les pattes latérales 6 voisines. De plus une patte de préhension 11 contigüe à une des découpes 8, est découpée dans le couvercle 4. Lorsque l'on saisit la bande d'accrochage 6, la patte 11 est enfoncée par le pouce, tandis que les autres doigts saisissent facilement la poignée 9.

Comme le montre la figure 1, lorsqu'on soulève la poignée 9, seule la partie centrale des pattes latérales contigües se trouve légèrement courbée vers l'intérieur, ce qui évite la déformation du couvercle 4. Afin de pouvoir soumettre la poignée 9 à une charge relativement élevée, une bande de renforcement 13 est insérée dans le matériau dans chaque zone du couvercle 4 où sont situées les découpes 8. Le matériau du modèle représenté en figure 3 est constitué par du carton ondulé, avec une couche superficielle inférieure 14, une couche intermédiaire ondulée 16, et un revêtement 17 imprimé ou non. Lors de la fabrication du carton ondulé, la bande de renforcement 13 est insérée entre le revêtement 17 et la couche intermédiaire 16, et elle est collée aux autres couches 14 et 17. La bande de renforcement 13 peut être constituée par une bande de papier résistante à la déchirure, une bande en matière synthétique ou en matière textile. Il est important que la bande de renforcement 13 s'étende au-delà des extrémités des découpes 8, comme le montrent les pointillés de la figure 2, ainsi les extrémités de la poignée 9 ne se déchirent pas sous l'effet du poids supporté.

REVENDEICATIONS

1°) flan d'emballage pour un emballage portatif avec un fond (3), un couvercle (4) et deux parois latérales (1,2) ainsi que des pattes latérales (6), plan d'emballage  
5 caractérisé en ce que deux découpes parallèles (8) sont formées dans le couvercle (4) pour constituer une poignée (9).

2°) flan d'emballage selon la revendication 1, caractérisé en ce que les découpes (8) se prolongent jusque dans les deux pattes latérales (6) contigües.

10 3°) flan d'emballage selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'une patte de préhension (11) adjacente à l'une des découpes (8), est découpée de façon à pouvoir être enfoncée.

15 4°) flan d'emballage selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que les découpes (8) sont situées à l'intérieur d'une zone renforcée par une bande d'insertion (13).

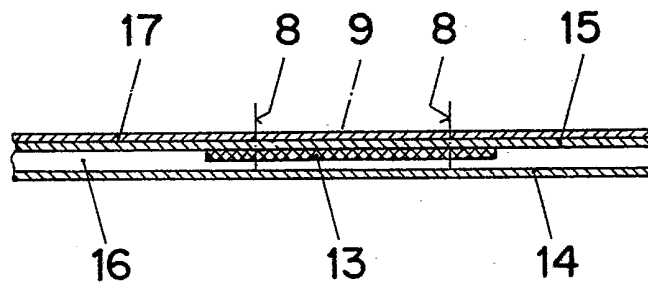
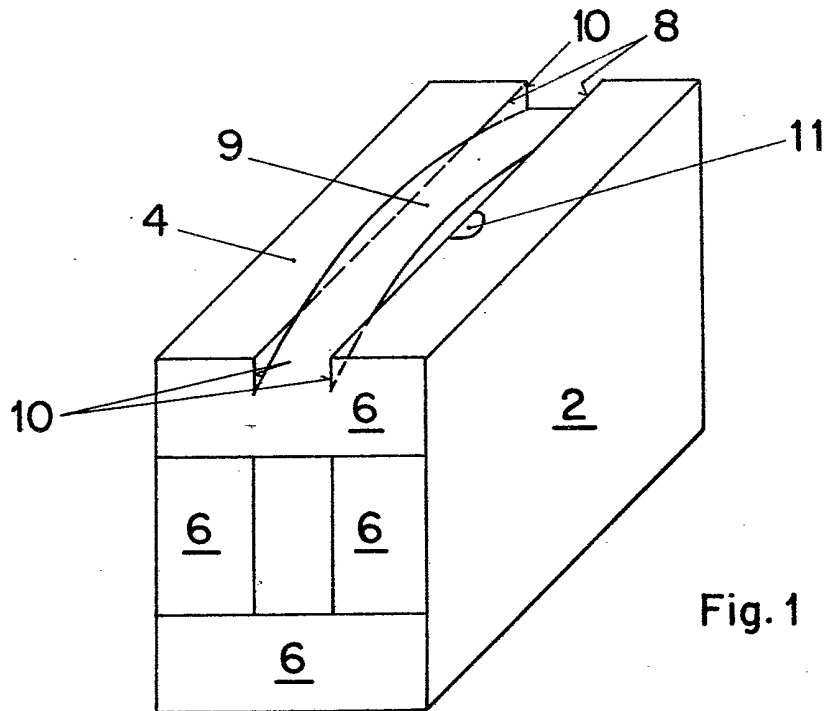


Fig. 2

