



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



⑪ Número de publicación: **1 068 917**

⑫ Número de solicitud: U 200802084

⑮ Int. Cl.:
B65D 5/32 (2006.01)

⑫

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

⑫ Fecha de presentación: **15.10.2008**

⑬ Fecha de publicación de la solicitud: **16.12.2008**

⑰ Solicitante/s: **CARTONAJES M. PETIT S.A.**
Sant Josep, 137
Polígono Industrial El Pla
08980 Sant Feliu de Llobregat, Barcelona, ES

⑱ Inventor/es: **Musoll, Jordi**

⑳ Agente: **Isern Jara, Jorge**

㉔ Título: **Caja expositora perfeccionada.**

ES 1 068 917 U

DESCRIPCIÓN

Caja expositora perfeccionada.

5 Objeto de la invención

La presente solicitud de Modelo de Utilidad tiene por objeto el registro de una caja expositora perfeccionada que incorpore notables innovaciones y ventajas frente a embalajes similares conocidos.

10 Más concretamente, la invención hace referencia a una caja expositora perfeccionada formada esencialmente por dos láminas separables entre sí, que cumple una doble función a modo de caja de transporte y a modo de expositor comprendiendo dos láminas.

Antecedentes de la invención

15 Dentro del sector de los embalajes es conocido desde hace años el empleo de embalajes que pueden tener una doble funcionalidad, es decir, como elemento de transporte y como elemento expositor para los productos a vender al por menor. No obstante, un inconveniente detectado en los embalajes conocidos es el hecho de que la porción destinada a la presentación debe de cortarse bien con el empleo de herramientas de corte, tales como por ejemplo, cutters, tijeras
20 o cuchillos o bien a través de líneas de troquelado previamente realizadas durante el proceso de fabricación que una vez separadas por rasgado dejan un aspecto de presentación poco atractivo para el consumidor.

Otro inconveniente observado en embalajes de tipo conocido es la complejidad en lo que se refiere al diseño de las láminas que conforman el embalaje lo que encarece los costes de producción del embalaje.

25 Sin embargo, en ninguno de los embalajes conocidos por el solicitante, se contempla la existencia de una invención que disponga de las características que se describen en esta memoria.

Descripción de la invención

30 La presente invención se ha desarrollado con el fin de proporcionar una caja expositora que resuelva los inconvenientes anteriormente mencionados, aportando, además, otras ventajas adicionales que serán evidentes a partir de la descripción que se acompaña a continuación.

35 Es por lo tanto un objeto de la presente invención proporcionar una caja expositora del tipo que cumple una doble función a modo de caja de transporte y a modo de expositor comprendiendo dos láminas y se caracteriza por el hecho de que las dos láminas están provistas de una pluralidad de líneas de doblado longitudinales que definen las porciones laterales, habiéndose provisto cada una de las porciones laterales definidos una línea de doblado transversal situada en una zona cerca al extremo libre que definen la porción base, tal que en una condición previa a su separación,
40 dichas dos láminas están dispuestas al menos parcialmente una encima de la otra y unidas entre sí por puntos de pegado, mientras que en una condición de separación, una de las láminas puede adoptar la forma de bandeja para agrupar en su interior productos formada por cuatro paredes laterales y una base mientras que la otra lámina puede ser separada. Dicha separación se lleva a cabo de una forma muy sencilla y rápida para el usuario.

45 De forma ventajosa, la lámina a ser extraída está provista de unas aberturas que comprenden al menos una oreja abatible que facilitan posteriormente la extracción de la misma cuando se realiza el montaje de la caja expositora.

Preferentemente, la abertura comprende dos aberturas abatibles enfrentadas entre sí.

50 Según otro aspecto de la invención, la lámina que adopta la forma de bandeja comprende en el reborde más interior un tramo rebajado, tal que en una condición montada de la citada lámina dicho tramo rebajado queda orientado en la cara delantera. De este modo, se incrementa la visibilidad de los artículos depositados en el interior de la caja expositora para su comercialización.

55 Gracias a estas características se obtiene un embalaje de sencilla fabricación, lo que implica a su vez un bajo coste de producción que tiene por un lado la doble funcionalidad comentada anteriormente sin la necesidad de utilizar herramientas de corte que podrían dañar el producto interior y permitiendo, por otro lado, una presentación de la porción de embalaje destinada a la exposición exenta de recortes vistos o bordes mal recortados. Otra ventaja no menos importante de la invención es el hecho de que permite la exposición del producto en el punto de venta sin la
60 necesidad de extraerlo de la parte inferior del embalaje.

De acuerdo con otra característica de la invención, la lámina a ser extraída presenta líneas de precorte que se extienden longitudinalmente desde las aberturas para facilitar posteriormente la separación de las dos láminas. Preferentemente, las líneas de precorte se extienden de una forma divergente entre sí hasta el borde de la lámina a ser
65 extraída.

En una realización preferida de la caja expositora, en la condición previa a la separación de dichas dos láminas, éstas están parcialmente solapadas con un desfase.

En una segunda realización alternativa de la invención, la lámina que adopta la forma de bandeja está dispuesta en un plano paralelo a la lámina a extraer, quedando dos de los lados menores de la primera lámina no solapados por la segunda lámina correspondiente a la lámina a extraer.

- 5 Otras características y ventajas de la caja expositora objeto de la presente invención resultarán evidentes a partir de la descripción de una realización preferida, pero no exclusiva, que se ilustra a modo de ejemplo no limitativo en los dibujos que se acompañan, en los cuales:

Breve descripción de los dibujos

10 Figura 1.- Es una vista en planta de las dos láminas de una realización de la caja expositora separadas de acuerdo con la presente invención;

15 Figura 2.- Es una vista en planta de las dos láminas de la caja expositora de la figura anterior en una condición de unión;

Figura 3.- Es una vista en perspectiva de la caja expositora en una condición de exposición al público;

20 Figura 4.- Es una vista en perspectiva de la caja expositora provisto de productos en su interior;

Figura 5.- Es una vista en planta de una segunda realización de las dos láminas para la formación de una caja expositora; y

25 Figura 6.- Es una vista en planta de la segunda realización donde se muestran las dos láminas colocadas antes de ser utilizadas como medio de transporte.

Descripción de una realización preferente

30 Tal como se muestra en las figuras adjuntas, una primera realización del embalaje de la invención se refiere a una caja expositora perfeccionada que cumple una doble función. Una primera función a modo de caja de transporte y una segunda función a modo de medio expositor, estando tal caja expositora formada por dos láminas de cartón corrugado y espesor predeterminado referenciadas de forma general con 1, 2, siendo especialmente útil para productos envasados que tengan una forma general laminar, por ejemplo productos alimenticios envasados en embalajes de tipo blister.

35 Mencionar que durante el proceso de fabricación de la caja expositora, las dos láminas de cartón 1, 2 se realización de forma independiente y posteriormente son unidas entre sí de modo que ocupa un espacio sensiblemente reducido durante la condición de apilamiento y/o almacenamiento de las cajas expositoras antes de ser utilizadas.

40 Cada una de las dos láminas 1, 2 están provistas de una pluralidad de líneas de doblado 1a, 2a dispuestas longitudinalmente que definen las porciones laterales, habiéndose provisto cada una de las porciones laterales definidas una línea de doblado transversal 1b, 2b situada en una zona cerca al extremo libre que definen la porción base, tal que en una condición previa a su separación dichas dos láminas 1, 2 están parcialmente solapadas con un desfase una encima de la otra y unidas entre sí por uno o más puntos de pegado indicados con 6 mediante cola de unión de tipo conocido, mientras que en una condición de separación o exposición de venta, una de las láminas 2 puede adoptar una configuración en forma de bandeja para agrupar en su interior productos mientras que la otra lámina 1 puede ser separada de una forma que se detallará más adelante y posteriormente desechada. Mencionar que durante la condición de transporte de los productos embalados las dos láminas 1, 2 son dobladas de tal modo que adoptan una configuración rectangular quedando así los productos alojados en el interior protegidos por todos los lados.

50 La lámina 1 a ser extraída está provista adicionalmente de unas aberturas 3 previamente troqueladas en el proceso de fabricación de las láminas 1, 2 que comprenden dos orejas abatibles 4 enfrentadas entre sí que servirán para facilitar al usuario la separación de las dos láminas 1, 2.

55 Como puede verse más claramente en las figura 3 y 4, la lámina 1 que adopta la forma de bandeja automontable comprende en el reborde más interior un tramo rebajado 2c, tal que en una condición montada de la citada lámina, dicho tramo rebajado 1c queda orientado en la cara delantera de la caja expositora de tal modo que facilita la extracción del producto 5 (representados de forma esquematizada) de la citada caja y de forma simultánea aporta una mayor visibilidad del citado producto mientras está en el interior de la misma.

60 Por lo tanto, la separación de las dos láminas 1, 2 del embalaje anteriormente expuesto puede realizarse de una forma rápida y sencilla por parte del usuario y basta con estirar manualmente una de las láminas con respecto a la otra sin requerir de elementos de corte o líneas de precorte previamente hechas en el proceso de fabricación de las láminas.

65 En último lugar, en las figuras 5 y 6 se muestra una segunda realización de las dos láminas de forma independiente, que definen el embalaje donde la lámina 2' que adopta la forma de bandeja está dispuesta en un plano paralelo a la lámina a extraer 1', quedando dos de los lados menores de la primera lámina no solapados por la segunda lámina correspondiente a la lámina a extraer 1'. En la figura 6 puede verse además la disposición de los puntos de unión

ES 1 068 917 U

6' entre ambas láminas 1' y 2' los cuales también están constituidos por puntos de cola y donde la lámina 2' se ha representado en líneas discontinuas para facilitar su comprensión.

5 Los detalles, las formas, las dimensiones y demás elementos accesorios, así como los materiales empleados en la fabricación de la caja expositora de la invención podrán ser convenientemente sustituidos por otros que sean técnicamente equivalentes y no se aparten de la esencialidad de la invención ni del ámbito definido por las reivindicaciones que se incluyen a continuación.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

5 1. Caja expositora perfeccionada que cumple una doble función a modo de caja de transporte y a modo de expositor comprendiendo dos láminas separables entre sí, **caracterizada** por el hecho de que las dos láminas están provistas de una pluralidad de líneas de doblado longitudinales que definen las porciones laterales habiéndose provisto cada una de las porciones laterales definidos una línea de doblado transversal situada en una zona cerca al extremo libre que definen la porción base,

10 tal que en una condición previa a su separación, dichas dos láminas están dispuestas al menos parcialmente una encima de la otra y unidas entre sí por puntos de pegado, mientras que en una condición de separación, una de las láminas puede adoptar la forma de bandeja para agrupar en su interior productos formada por cuatro paredes laterales y una base mientras que la otra lámina puede ser separada.

15 2. Caja expositora según la reivindicación 1, **caracterizada** por el hecho de que la lámina a ser extraída en la condición de exposición está provista de unas aberturas que comprenden al menos una oreja abatible.

3. Caja expositora según la reivindicación 2, **caracterizada** por el hecho de que la abertura comprende dos aberturas abatibles enfrentadas entre sí.

20 4. Caja expositora según la reivindicación 1, **caracterizada** por el hecho de que la lámina que adopta la forma de bandeja comprende en el reborde más interior un tramo rebajado, tal que en una condición montada de la citada lámina, dicho tramo rebajado queda orientado en la cara delantera.

25 5. Caja expositora según las reivindicaciones 1 y 2, **caracterizada** por el hecho de que la lámina a ser extraída presenta líneas de precorte que se extienden longitudinalmente desde las aberturas.

6. Caja expositora según la reivindicación 5, **caracterizada** por el hecho de que las líneas de precorte se extienden de una forma divergente entre sí hasta el borde de la lámina a ser extraída.

30 7. Caja expositora según la reivindicación 1, **caracterizada** por el hecho de que en la condición previa a la separación de dichas dos láminas, éstas están parcialmente solapadas con un desfase.

35 8. Caja expositora según la reivindicación 1, **caracterizada** por el hecho de que la lámina que adopta la forma de bandeja está dispuesta en un plano paralelo a la lámina a extraer, quedando dos de los lados menores de la primera lámina no solapados por la segunda lámina correspondiente a la lámina a extraer.

FIG. 1

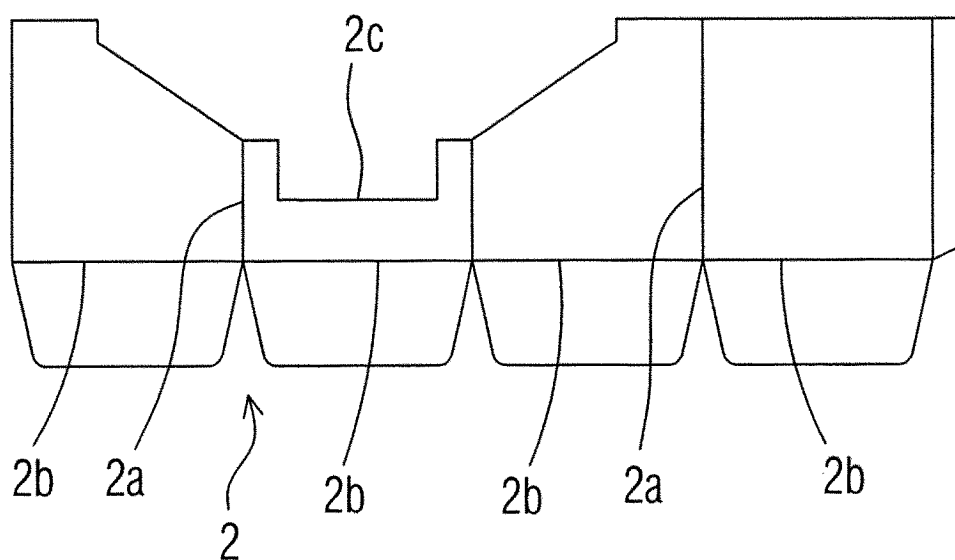
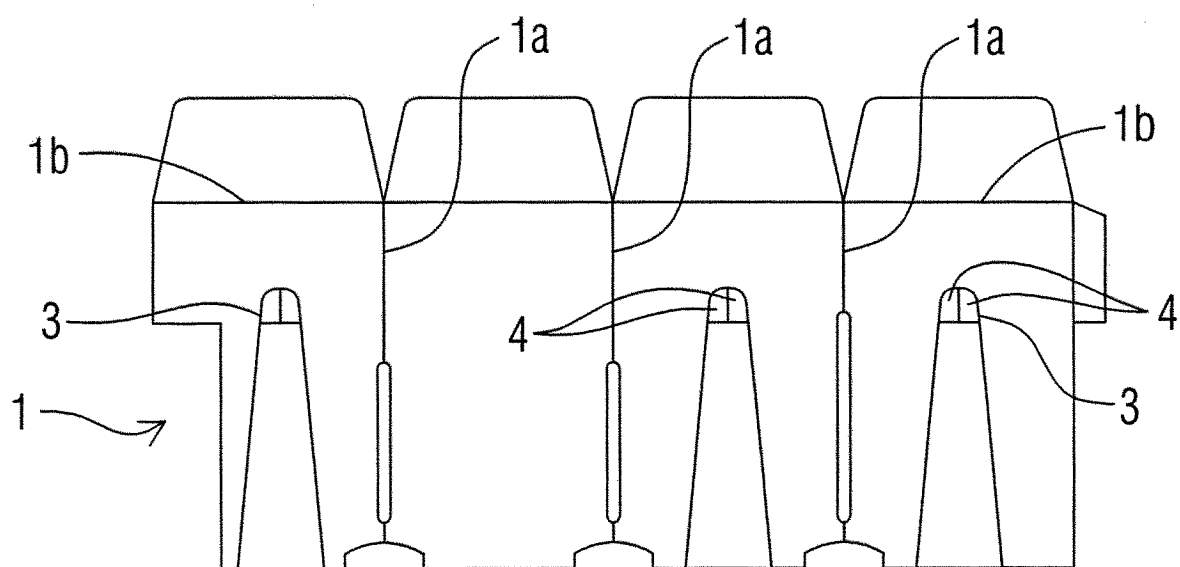


FIG.2

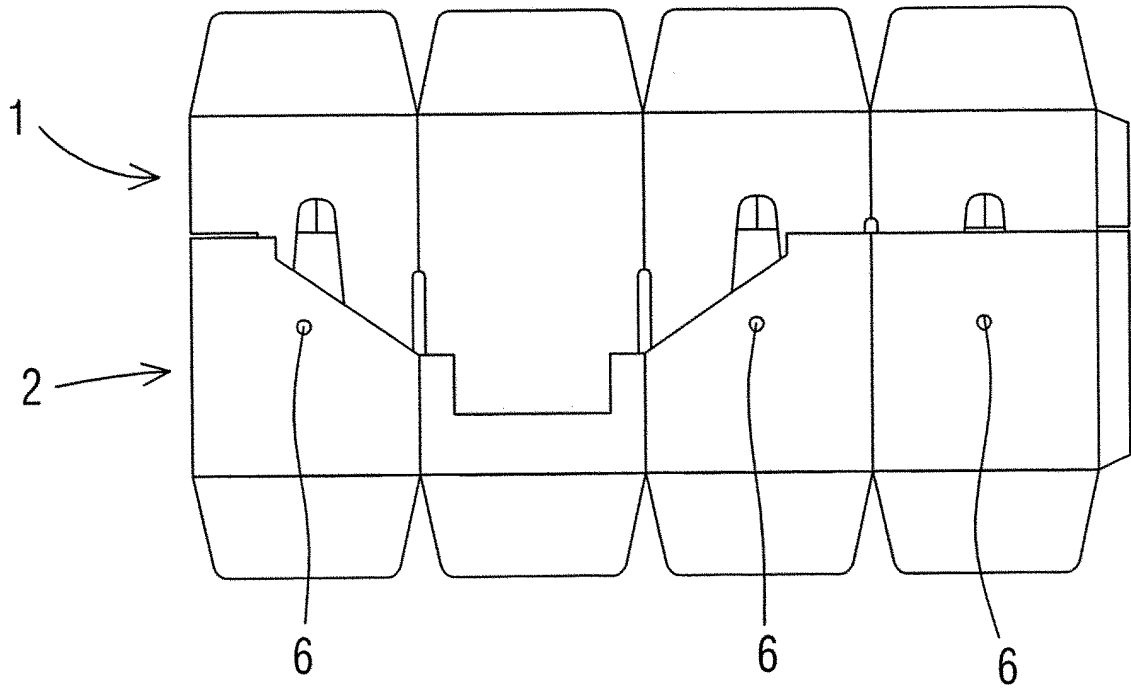


FIG.3

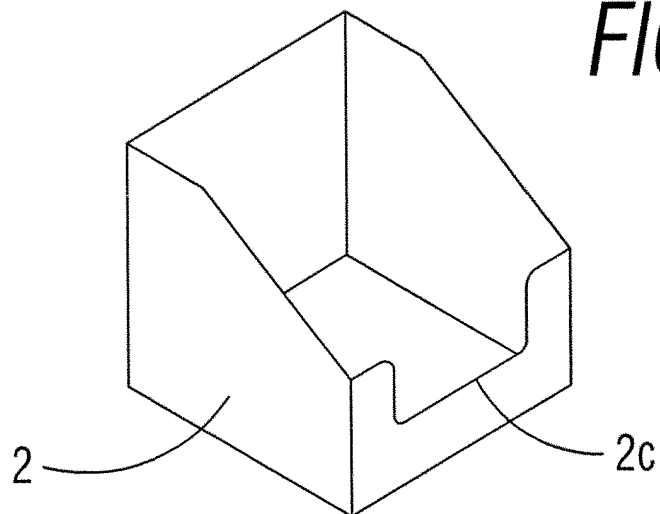


FIG. 4

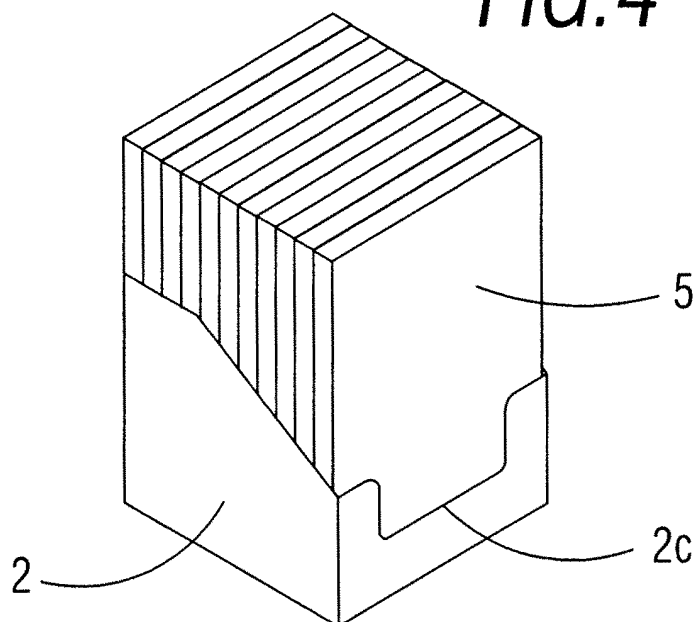


FIG. 5

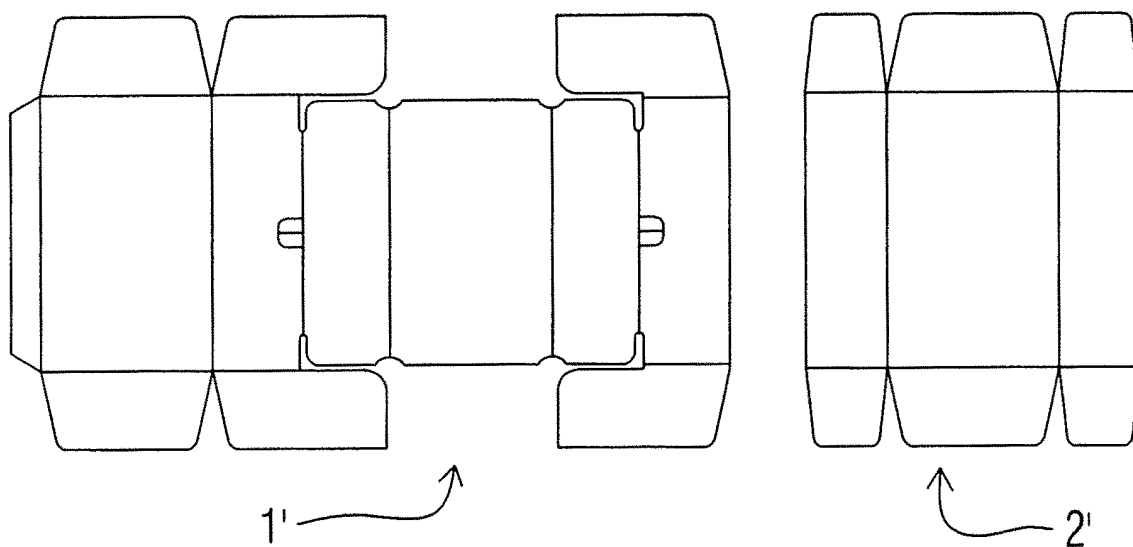


FIG. 6

