



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 350 606**

51 Int. Cl.:

B65D 5/02 (2006.01)

B65D 5/36 (2006.01)

B65D 5/42 (2006.01)

B65D 5/44 (2006.01)

B65D 5/54 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **07381024 .4**

96 Fecha de presentación : **09.03.2007**

97 Número de publicación de la solicitud: **1967453**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **10.09.2008**

54

Título: **Caja expositora de una pieza.**

45

Fecha de publicación de la mención BOPI:
25.01.2011

45

Fecha de la publicación del folleto de la patente:
25.01.2011

73

Titular/es: **SAICA EMBALAJE CENTRO, S.A.**
Ctra. Santos, Km. 11,5
28880 Meco, ES

72

Inventor/es: **Teruel Velayos, Raúl**

74

Agente: **Martín Santos, Victoria Sofía**

ES 2 350 606 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).

CAJA EXPOSITORA DE UNA PIEZA**DESCRIPCIÓN****Objeto de la invención**

5 El objeto de la presente invención es un embalaje de presentación de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1, basado en una parte laminar única recortada adecuadamente, del tipo de embalaje que comprende una pieza única utilizada inicialmente para el transporte de mercancías y posteriormente, una vez que ha llegado al punto de distribución, se puede utilizar como una caja de presentación, retirando parte del embalaje.

10 El hecho de que el embalaje de presentación esté formado a partir de una lámina única tiene ventajas obvias financieras y técnicas, tanto en su fabricación como en su uso posterior.

Por consiguiente, la presente invención se circunscribe al ámbito de la formación de embalajes de cartón basados en recortar láminas de cartón, y de modo más preciso, del tipo que forman embalajes de presentación.

15 **Antecedentes de la invención**

Hasta la fecha, ciertos embalajes de presentación se forman en su proceso de fabricación a partir de dos láminas recortadas para la base y otra parte superior de cierre que, a la llegada a su punto de distribución, puede ser retirada y desechada.

20 La fabricación de un embalaje de presentación basado en dos láminas implica claramente complicaciones técnicas, ya que está limitado a dimensiones específicas, dado que las máquinas de plegado son incapaces de realizar pliegues en áreas en las que no haya mucha anchura, y asimismo, tras el estampado y marcado de las líneas de plegado, ambas partes deben ser pegadas.

No existe ningún tipo de duda de que el coste de fabricar un embalaje de presentación basado en dos láminas es claramente superior al que tendría si se fabricara con una única lámina.

25 Se conoce por el estado de la técnica un embalaje de carga como el divulgado en el documento EP 1.535.849, en el que dicho embalaje de carga puede ser convertido en una bandeja de presentación por un usuario, insertando un dedo a través de una abertura en un panel frontal para tirar de una pestaña hacia arriba y desacoplar la pestaña del panel.

30 Asimismo, en general, se proporcionan embalajes de presentación con un frontal retirable que se quita cuando llegan a su punto de distribución a los efectos de mostrar claramente el producto en su interior. La parte frontal forma una ventana al rasgar la parte retirable a lo largo de una línea estampada previamente. Sin embargo, esta línea de rasgado, independientemente de lo bien hecha que esté, significa que los bordes de la ventana de presentación no están perfectamente acabados, y presentan elementos dentados o protuberantes que empeoran el
35 aspecto estético del producto.

En este caso, con el fin de superar las ventajas anteriormente mencionadas, se pretende

conseguir una caja de presentación a partir de una única lámina de cartón y/o similar, y en la cual la ventana frontal del embalaje de presentación se fabrique directamente en la factoría.

Descripción de la invención

5 El embalaje de presentación que es el objeto de esta invención está formado, como se establece en la descripción de la invención, mediante una única lámina. La lámina puede estar fabricada en cartón u otro material similar, y será recortada y estampada a lo largo de las líneas de plegado, de modo que cuando el embalaje alcance finalmente el punto de distribución, la parte que no forma parte de la presentación pueda ser retirada. Todos los embalajes de presentación tienen una parte inferior que actúa como base o soporte de presentación, y una parte superior que
10 actúa como cierre, y que es retirada posteriormente.

Dado que el embalaje de presentación de acuerdo con la invención está formado en una única lámina, se proporcionará con ambas partes unidas, a un lado la base y al otro lado la parte superior de cierre.

15 La base será dotada de secciones de cierre lateral de las cuales emergen solapas que forman la base.

La base y la tapa estarán prácticamente separadas, unidas tan sólo por líneas de ruptura perforadas que formarán una bisagra para el conformado.

20 Además, la parte superior de cierre está dotada de algunas secciones laterales que están dotadas en su parte inferior de formas trapezoidales recortadas que se insertan en el espacio inferior definido por la base. Estas secciones laterales están dotadas asimismo en su parte superior de solapas que emergen para cerrar el embalaje.

25 La parte superior de cierre se ajusta sobre la base presionando sobre la parte superior, lo cual ajusta las formas trapezoidales recortadas en el espacio interior definido por la base, plegando de un modo articulado, a modo de bisagra, la forma central trapezoidal recortada de las dos secciones largas sobre una línea de plegado así como sobre la línea de plegado de conexión con la base, formando así una doble pared sobre la base del embalaje.

Posteriormente, con el fin de retirar la parte superior con relación a la base, se introducen los dedos en los lados de la base del embalaje, rasgando la línea de plegado con el fin de separar la parte superior de la base o bandeja inferior, escondiendo la parte rasgada en la base.

30 Debido al hecho de que el embalaje de presentación está formado a partir de una lámina única, es posible formar una base con una altura inferior a la que tendría si fuera fabricada a partir de una lámina única destinada exclusivamente para la base. Esto es debido al hecho de que las máquinas de plegado no están restringidas por cualquier posible dimensión más pequeña de la base, ya que ésta forma parte de una lámina de dimensiones mayores.

35 Asimismo, como consecuencia de conseguir un embalaje de presentación basado en una única lámina, los costos de fabricación se reducen claramente. Finalmente, debe mencionarse

que, dado que el recorte en la ventana frontal de la base del embalaje se lleva a cabo en la fábrica, el acabado mejora enormemente, y no afecta a ninguna publicidad que puede ser mostrada sobre el embalaje de presentación.

5 **Descripción de los dibujos**

Con el fin de complementar la descripción que sigue y proporcionar una mejor comprensión de las características de la invención, la presente descripción se acompaña por un conjunto de planos que son ilustrativos y no restrictivos en modo alguno, representando los detalles más significativos de la invención. La figura 1 muestra una representación de la lámina única utilizada para formar el embalaje de presentación, que se muestra desplegada y en la que se indican las perforaciones y recortes. La figura 2 muestra la lámina una vez que ha sido plegada y cómo se distribuye cuando está lista para usar. Las figuras 3, 4 y 5 muestran las acciones que se llevan a cabo con el fin de conseguir la conformación del embalaje de presentación preparado para su transporte a su punto de venta o distribución.

15 **Modo de realización preferido de la invención**

A la luz de las figuras, se describe a continuación un modo de realización preferido de la invención.

La figura 1 muestra cómo la lámina única, que sirve para formar el embalaje de presentación que es el objeto de la invención, presenta una parte inferior (2) que forma la base, y una parte superior (3) que forma un cierre que puede ser retirado posteriormente.

La parte inferior (2) está dotada de secciones laterales (5) que forman las paredes de la base, con aquellas secciones laterales (5) que emergen de sus partes inferiores (2) sirviendo para formar la base del embalaje.

En uno de los extremos libres de las secciones laterales, se dispone una pestaña de cierre (6) que está pegada sobre el borde opuesto libre.

Sobre la parte frontal de una de las secciones laterales (5) se forma una ventana (7) que ha sido pre-cortada en la factoría.

La parte superior (3) está dotada de secciones laterales (9), y con el fin de formar el cierre superior retirable, dicha secciones laterales (9) están dotadas de una parte inferior que forma unas formas trapezoidales recortadas (12), que se insertan en el espacio interior definido en la base una vez que el embalaje ha sido formado. Sobre el frontal de una de las secciones largas, se definen tres formas trapezoidales recortadas, estando dotada la central de una línea de rasgado doble. De la parte superior de las secciones laterales (9) emergen unas solapas (10) que permitan cerrar el embalaje.

La parte inferior (2) y la parte superior (3) se unen por medio de una línea de plegado (14) que une la forma central trapezoidal recortada de los lados largos de la secciones laterales

(9) con el borde superior de los lados largos de las secciones laterales (5) de la base.

Debido al hecho de que la caja de presentación está formada a partir de una única lámina, la altura (8) de la base puede ser más reducida que si fuera del tipo que requiere una lámina única para fabricar la base.

5 Además, la lámina (1) única utilizada para formar el embalaje está dotada de una ventana frontal (7) pre-cortada en la fábrica, que permite que dicha ventana esté perfectamente acabada, sin afectar a ningún posible rasgado de las partes laterales de la base.

10 La figura 2 muestra el embalaje de presentación en una forma plegada previa al desplegado, en el que, entre otros elementos, se pueden ver las solapas (10), las secciones laterales (5) que forman la base, y la línea de plegado doble (11) que sirve para ensamblar el embalaje con el fin de retirar posteriormente la parte superior.

La figura 3 muestra cómo se puede montar la base presionando sobre los lados de las secciones de base, sin plegar las solapas de cierre (10) así como introducir las formas trapezoidales cortadas (12) en el espacio interior definido por la base.

15 La figura 4 muestra cómo se forma el embalaje habiendo presionado la parte superior para asegurar que las formas trapezoidales cortadas se introducen en el interior de la base haciendo contacto con la cara interior de las secciones laterales (5) que forman las paredes de la base.

20 Finalmente, la figura 5 muestra el embalaje una vez formado, en el cual las solapas de cierre (10) han sido plegadas. Cuando se requiere retirar la parte superior del embalaje de presentación, se introducen los dedos a través de los laterales a los efectos de rasgar la línea de rasgado (11) plegada, escondiendo el área de rasgado en la base, y levantando y retirando posteriormente el cierre superior del embalaje indicando el contenido del embalaje mostrado sobre su base.

25 La naturaleza esencial de esta invención no se altera en modo alguno por variaciones en los materiales, formas, perfiles y disposición de los elementos componentes que se han descrito de un modo que no es en absoluto restrictivo sino que es suficiente para que un experto proceda a su reproducción.

REIVINDICACIONES

1. Embalaje de presentación con una parte inferior (2) que forma una base, que comprende secciones laterales (5), de cuya parte inferior emergen unas solapas (4) que forman la base, y
5 una parte superior (3) que comprende secciones laterales (9) que forman la parte superior retirable y de la cual emergen en la parte superior solapas (10) para el cierre superior, en el que la totalidad del embalaje de presentación está formado por una única lámina (1), en la que la parte inferior (2) que forma la base está unida a la parte de cierre superior (3) del embalaje de presentación, caracterizado porque las secciones laterales (9) que forman la
10 parte superior retirable están dotadas de formas trapezoidales recortadas (12) en la parte inferior que, al ensamblar la caja, ajustan en el espacio interior definido por la base y las formas centrales trapezoidales recortadas de los lados largos de la secciones laterales (9) están dotadas de una línea de rasgado (11) plegada hasta el centro y una línea de plegado (14), sirviendo la línea de rasgado plegada como unos medios de ruptura para unir la parte
15 inferior (2) con la parte superior (3).
2. Embalaje de presentación de acuerdo con la primera reivindicación, caracterizado porque la lámina única (1) que forma el embalaje de presentación está dotada de secciones laterales (5) que forman la base con una ventana (7).

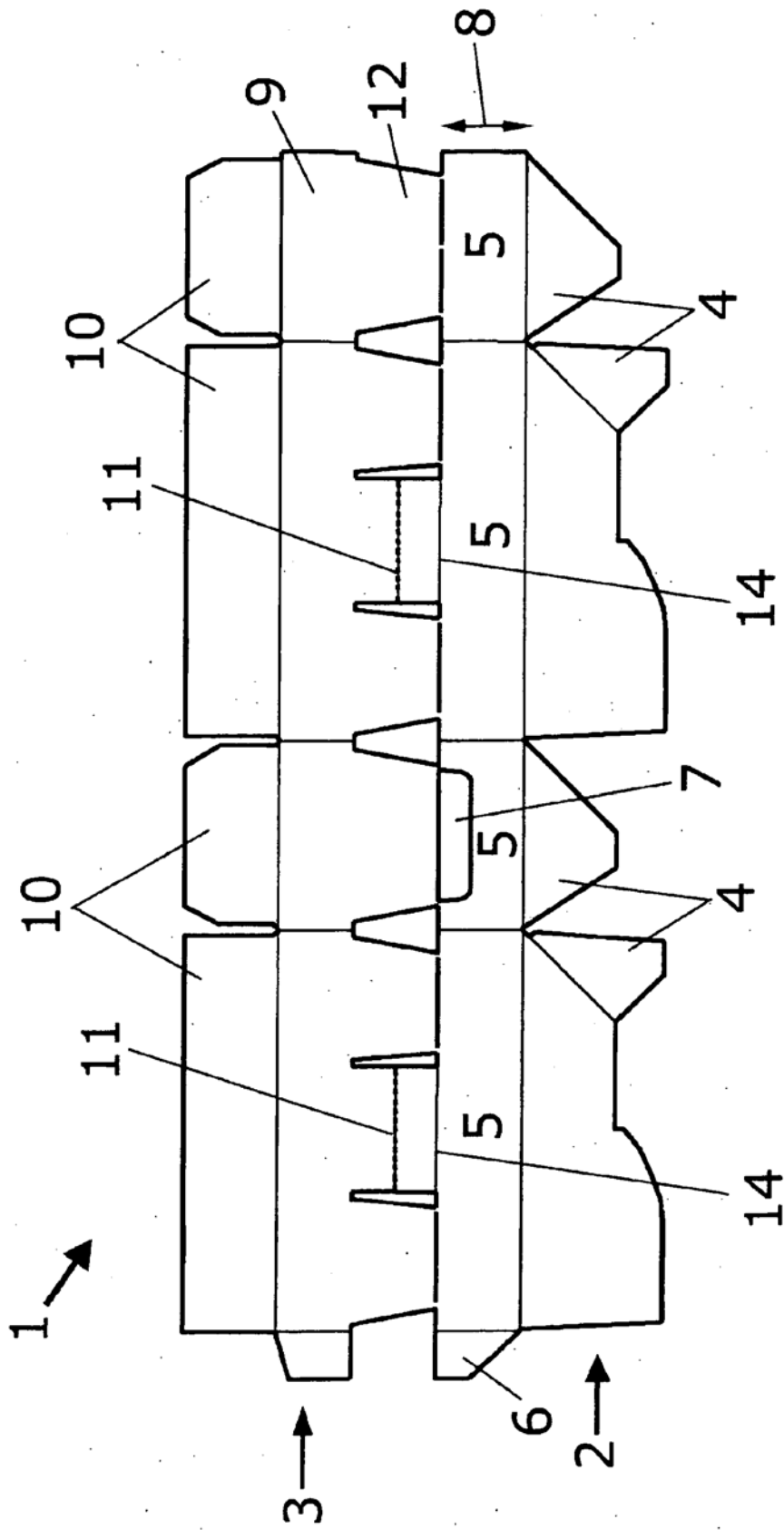


FIG.1

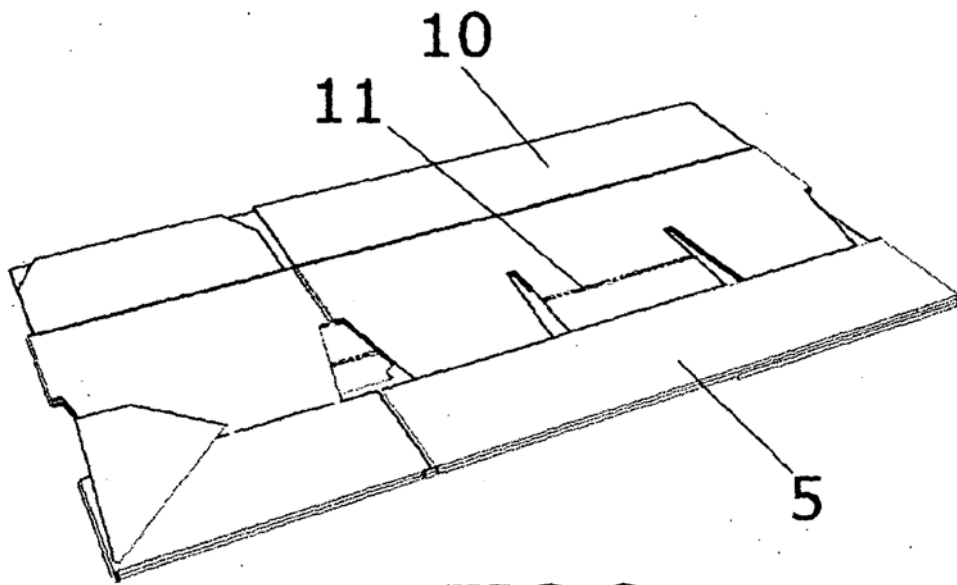


FIG. 2

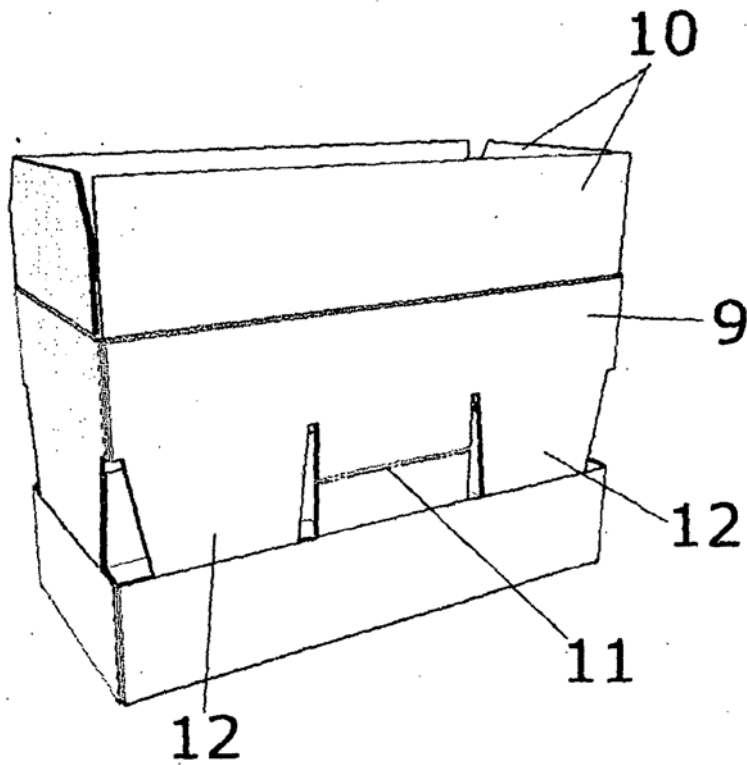


FIG. 3

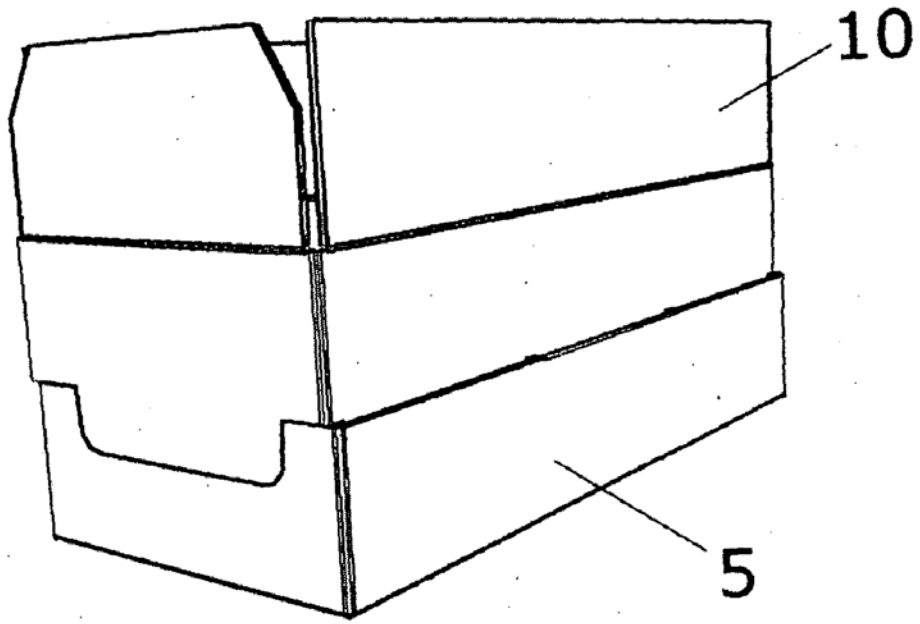


FIG. 4

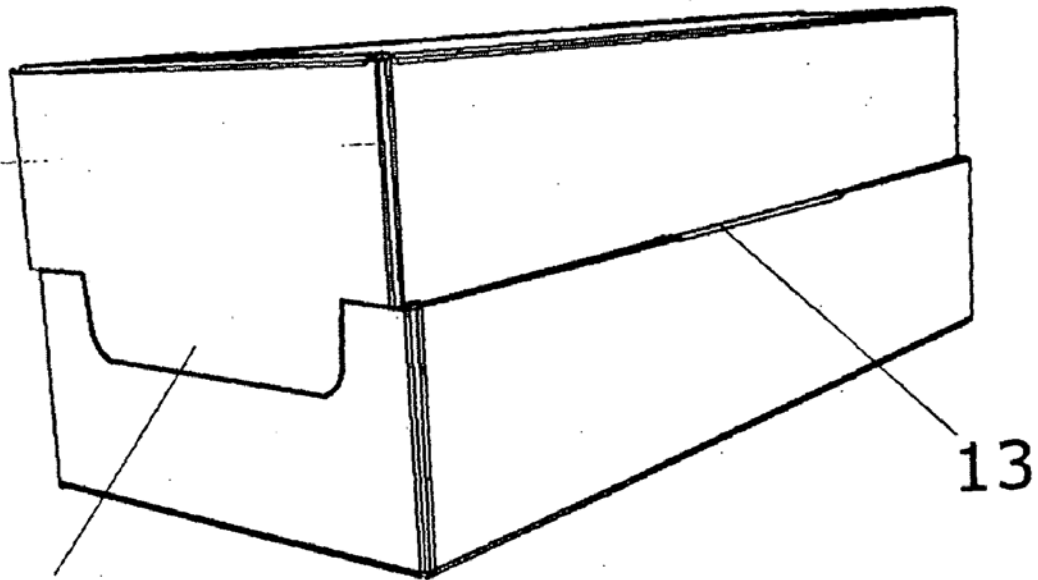


FIG. 5