



ESPAÑA

(10) ES	(11) NUMERO	(10) Y
(21)	229396	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	13 de Octubre de 1975	

MODELO DE UTILIDAD

(10) PRIORIDADES	(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
------------------	-------------	------------	-----------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN
"CONTENEDOR DE DOS PIEZAS, PERFECCIONADO"

(71) SOLICITANTE (S)
INTERNATIONAL PAPER COMPANY

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
220 East 42nd Street. NEW YORK, N.Y. 10017 (U.S.A.).

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE
D. JAIME ISERN CUYAS, Abogado agente Oficial de la Propiedad Industrial.-

MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto del presente invento se refiere a un contenedor de cartón en dos piezas perfeccionado.

- La construcción de contenedores para carne cortada y similares, se formaba a partir de: una bandeja resistente a las pérdidas de forma generalmente rectangular, que incluye un orificio para la mano en cada panel extremo y una tapa telescópica, que incluye paneles laterales dependientes, que cubren y se vinculan adhesivamente a los paneles de la bandeja, y paneles extremos dependientes que cubren y se vinculan adhesivamente a porciones superiores menores únicamente de los paneles extremos de la bandeja, de modo que el borde inferior o de pie de cada panel extremo dependiente de la tapa incluye un corte externo que está alineado con y que conforma, el borde superior del orificio para la mano en el panel extremo subyacente de la bandeja. El contenedor también incluye una etiqueta en un panel lateral de la bandeja y un corte externo en un panel lateral de la tapa, superpuesta a la etiqueta.

- Esta invención se refiere a la construcción de contenedores de cartón, de dos piezas, para carne cortada, tal como carne roja, aves y pescado. Esta invención se refiere más particularmente a contenedores para cantidades de carne relativamente grandes, es decir, de alrededor de 40 a 150 libras. Esta invención concierne particularmente a lo que se refiere a contenedores para su uso en operaciones centralizadas de cortado de carnes.

- La construcción de contenedores de dos piezas, de cartón, de forma generalmente rectangular, para almacenar una gran variedad de productos, tales como carnes, es bien conocida. Véase, por ejemplo, las Patentes de Estados Unidos núms. 2,912.152, 3,399.819 y 3,721.381. Los miembros de bandeja han sido dotados típicamente de un agujero para la mano en cada panel extremo, a través del cual puede ser introducida una mano para elevar el contenedor. Los miembros de bandeja han sido también dotados de

- líneas interiores impermeables y con fuertes paredes de cartón ondulado. Las bandejas han sido formadas usualmente a partir de una simple lámina, en la que se han marcado líneas que definen una pluralidad de paneles, y con frecuencia han incluido una construcción de escudete entre paneles en el área de las esquinas de la bandeja. Véase, por ejemplo, la Patente de Estados Unidos número 3,999.819. En comparación con los miembros de bandeja, los miembros de tapa en tales contenedores han sido por regla general relativamente simples. Los miembros de tapa usualmente no han sido más que cubiertas telescópicas para los miembros de bandeja, consistiendo esencialmente en una pared superior y paredes laterales y extremas dependientes que cubren completamente las paredes laterales y extremos de los miembros de bandeja. Sin embargo, donde los miembros de bandeja y tapa han de ser asegurados conjuntamente, ha sido considerado como necesario el uso de dispositivos externos adicionales, tales como las cintas metálicas de la Patente de Estados Unidos número 3,721.381, ó estructuras de contenedor adicionales, tales como las extensiones de solapa y lengüetas intersoldadas de las Patentes de Estados Unidos núms. 2,912.152 y 3,721.381.

- Sin embargo, los problemas se han producido en el diseño y uso de tales contenedores en las operaciones de cortado de carne centralizada. El cortado mecanizado, el empaquetado y el transporte marítimo de grandes cantidades de carne fresca han requerido contenedores obligatoriamente pesados que pueden ser formados fácilmente y de forma barata, llenados sin obstáculos y cerrados de forma segura mediante maquinaria automática. Tales operaciones, también han requerido contenedores que sean adecuados para su manipulación mediante máquinas así como mediante trabajadores, cada vez que tales contenedores han de ser movidos o colocados a modo de almacenaje desde el momento en que dichos contenedores han sido llenados y cerrados en una planta centralizada hasta el momento en que los contenedores han de ser abiertos en la carnicería para la venta.

- Además, los contenedores han tenido que ser adaptados para que sean llenados a velocidades relativamente altas con una cantidad de carne del orden de 40 a 50 litros aproximadamente de carne roja, pescado o aves. Por otra parte, los contenedores han tenido que ser lo suficientemente fuertes como para soportar el abuso durante la manipulación de los malos manejos de los contenedores y para soportar los efectos producidos al ser amontonados. Los contenedores además han tenido que ser diseñados de modo que las etiquetas, aplicadas a los mismos no puedan ser separadas o dispuestas de forma ilegible o destruidas.
- 5.
10. Teniendo en cuenta todos estos requisitos, con un mínimo costo, ha sido un problema especialmente grave la construcción de contenedores adecuados a lo anteriormente expuesto. Por ejemplo, en muchos contenedores, se ha encontrado que sus extremos son algo débiles, dando como resultado la inevitable rotura de los extremos de los contenedores por los trabajos que han desgarrado los contenedores en el área correspondiente a sus asideros, por lo cual, los contenedores quedan de forma inadecuada para otro uso posterior. De igual modo, en muchos contenedores, la conexión entre la tapa y los miembros de bandeja se ha encontrado es demasiado débil provocando que la tapa y los miembros de bandeja lleguen a romperse y separarse en el caso de contenedores llenos. Similarmente, con el uso de muchos contenedores, las etiquetas han llegado a ser separadas de los contenedores o desgastadas hasta hacerlas ilegibles por el roce de dichos contenedores dispuestos juntos cuando los contenedores se han dispuestos sobre cintas de transporte, sobre jergones, en un montón o bien transportados. Los problemas planteados por los contenedores adecuados para cantidades pesadas de carne, se han visto sustancialmente agravados por la inevitable tendencia a torcerse de dichos contenedores no rígidos cuando se mueven, y a combarse hacia afuera de sus lados, debido al peso de su contenido. El pandeo y la torsión de tales contenedores han tenido a hacer tales contenedores más propensos a romper cuando se suptan por
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

los agujeros de las manos en sus extremos y a hacer que sus etiquetas - se pierdan o se estropeen.

De acuerdo con esta invención se realiza la construcción de un con-
tenedor para carne cortada, formado a partir de una bandeja resistente
5. a los escapes de forma generalmente rectangular, que incluye un agujero
para la mano en cada panel extremo, y una tapa telescópica, la cual in-
cluye paneles laterales dependientes que recubren a los paneles latera-
les de la bandeja y paneles extremos dependientes que recubren a los -
paneles extremos de la bandeja, de modo que los perfeccionamientos com-
prenden: cada uno de los paneles extremos de la tapa que tiene un cor-
10. te externo en el borde del pié, de modo que esté alineado con y conformando a la porción del borde superior de agujero para la mano en cada uno
de los paneles extremos de la bandeja; cada uno de los paneles latera-
les de la tapa, que están vinculados adhesivamente a un panel lateral -
15. de bandeja sustancialmente entero; y cada uno de los paneles extremos -
de la tapa que está vinculado adhesivamente a una porción superior me-
nor solamente de cada panel extremo de bandeja, cuya porción superior -
constituye sustancialmente el área completa del panel extremo de bande-
ja exterior de agujero de la mano y por encima del centro del agujero -
20. de la mano. De acuerdo con otro aspecto de esta invención, la construc-
ción del contenedor incluye una etiqueta sobre un panel lateral de la -
tapa, que recubre a la etiqueta.

Mediante la construcción de contenedores, se ha previsto para la -
formación de un contenedor barato para cantidades de carne relativamente
25. te pesadas, el cual es fuerte, resistente a la humedad, aislado, es sa-
nitario, se almacena bien y además es fácil de manejar en cada etapa de
un sistema de distribución de carne que lleve consigo una operación -
centralizada de cortado de carne.

La descripción detallada que sigue, la referiremos a las figuras -
30. adjuntas, en las que a título de ejemplo y sin carácter limitativo algu

no por lo tanto, se ha representado una forma preferida de realización.

La figura 1, es una vista en planta de una lámina que puede ser formada para constituir una bandeja de contenedor, de acuerdo con la presente invención.

5. La figura 2, es una vista en perspectiva de una bandeja parcialmente formada, construida a partir de la lámina de la figura 1.

La figura 3, es una vista en planta de una lámina para una tapa de un contenedor de acuerdo con esta invención.

10. La figura 4, es una vista en perspectiva, elevada, del contenedor, formado a partir de la lámina para una tapa de la figura 3 y la lámina de bandeja representada en la figura 1.

La figura 5, es una vista en perspectiva del contenedor de esta invención en la que la tapa ha sido sujeta a la bandeja.

15. Conforme se muestra en la figura 1 aparece una lámina, generalmente 10, adaptada para conformar una bandeja 11 de forma generalmente rectangular, la cual se muestra en las figuras 2 y 4. La lámina de bandeja 10 se ha dotado con un panel inferior o de pié 12, un par de paneles laterales 13 y un par de paneles extremos 14. Los paneles laterales 13 y los paneles extremos 14 están conectados de forma plegable al panel de pié 12 a lo largo de las líneas marcadas en la lámina 10 entre el panel de pié 12 y los paneles laterales 13 y los paneles extremos 14. La lámina de bandeja 10 incluye también solapas laterales 13 a lo largo de las líneas marcadas entre los paneles laterales 13 y las solapas extremas 15. La lámina de bandeja 10 incluye además paneles triangulares o escudete 16 conectados plegablemente a las solapas extremas 15 y los paneles extremos 14 a lo largo de las líneas marcadas en la lámina 10. La lámina de bandeja 10 todavía incluye además segmentos extremos de solapas 17 conectados plegablemente a las solapas extremas 15 a lo largo de las líneas marcadas entre las mismas. Los segmentos extremos de solapa 17 se han adaptado para doblar en la misma dirección que los paneles laterales 13.

20.

25.

30.

- La lámina de bandeja incluye también agujeros para las manos 18, cortados fuera de los paneles extremos de bandeja 14. Los agujeros para las manos 18 están localizados preferiblemente de forma adyacente, es decir, alrededor de dos pulgadas a partir de los bordes 14a de los paneles extremos de bandeja 14 alejados del panel de pie 12. La porción del borde 18a de cada agujero de mano 18 se aleja a partir del panel de pie 12, es decir, adyacente al borde 14a del panel extremo de bandeja, queda definido preferiblemente por una curva suave, adecuada para que sobre la misma pueda presionar la mano de manera confortable.
- 5.
10. Según se muestra en la figura 1, una porción 14b de cada panel extremo de bandeja 14 preferiblemente no se ha cortado completamente a partir del área que define el agujero para la mano 18. Esto da como resultado el hecho de que cada borde 18a de agujero de mano, no se continúe con el área adyacente a los bordes 14a de los paneles extremos de bandeja. Sin embargo esta discontinuidad en los bordes 18a del agujero de mano es una longitud suficientemente corta como para que cada porción 14b del panel extremo de bandeja pueda doblar hacia el interior de la bandeja 11, a lo largo de la discontinuidad del borde 18a, y fuera del área del agujero de mano 18. Cuando una mano presiona contra la porción 14b del panel extremo de bandeja, alcanzándolo a través del agujero de mano 18, tal doblado de la porción 14b del panel extremo de bandeja, hacia el interior de la bandeja, puede ocurrir. De este modo, como propósito de esta descripción de la invención, el borde 18a del agujero de mano de cada agujero de mano, 18, puede ser considerado como continuo e incluyendo la línea de doblado a lo largo de la cual la porción 14b del panel extremo dobla hacia el interior de la bandeja 11. De igual modo en esta descripción el agujero de mano 18 puede ser considerado como un agujero continuo, que tiene la porción 14b del panel extremo completamente doblada hacia adentro del área del agujero de mano 18.
- 15.
- 20.
- 25.
30. La lámina de bandeja 10 puede ser construida de manera adecuada a -

partir de cualquier material de cartón utilizado convencionalmente para la formación contenedores para cantidades pesadas de carne roja, aves o pescado. Entre los materiales que pueden ser empleados para la construcción de la lámina de bandeja 10 se encuentran los materiales descritos

5. por la Patente de Estados Unidos núm. 3,399,819. El material preferido por la lámina de bandeja 10 es un cartón ondulado convencional, que tiene una característica de resistencia al paso de alrededor de 50 a 90 libras, preferiblemente alrededor de 60 a 70 libras.

10. La superficie de la lámina de bandeja 10, la cual no se representa en la figura 1, determinada para formar la superficie interior de la bandeja 11, se ha previsto preferiblemente de una capa de un material impermeable al cual transformará a la bandeja 11 en resistencia a la humedad. Para este propósito, puede ser utilizado cualquier material convencional que sea impermeable al agua. Entre los materiales impermeables que pueden ser utilizados de manera adecuada, se encuentran las películas de polietileno, polipropileno ósarán.

15. La superficie de la lámina de bandeja 10, mostrada en la figura 1, la cual se ha determinado para formar el exterior de la bandeja 11, se ha dotado con una muestra adhesiva 19 sobre las solapas extremas 15 y sobre los paneles triangulares de escudete 16. La primera muestra adhesiva 19 se ha adaptado para vincular las solapas extremas 15, los paneles de escudete 16 y los paneles extremos 14, para formar la bandeja ensamblada 11. La primera muestra adhesiva 19 puede ser formada a partir de cualquier adhesivo utilizado convencionalmente para vincular paneles de cartón. Por ejemplo, la muestra de adhesivo 19 puede estar constituida a partir de una lámina fría de resina adhesiva, tal como el acetato de polivinilo. Preferiblemente, la muestra adhesiva 19 es una muestra adhesiva de cola caliente, aplicada a la lámina de bandeja 10 cuando la lámina de bandeja se dispone para formar la bandeja 11. En este sentido, puede ser utilizada cualquier cda adhesiva convencional caliente.
- 20.
- 25.
- 30.

La superficie exterior de la lámina de bandeja 10, mostrada en la figura 1, también está dotada de una segunda muestra adhesiva 20 sobre los paneles laterales 13 de la bandeja. La segunda muestra de adhesivo 20 se ha adaptado para unir los paneles laterales de la bandeja 13 a los paneles laterales que los recubren de un miembro de tapa. Para este propósito, la segunda muestra adhesiva 20 también puede ser cualquier adhesivo convencional utilizado para unir paneles de cartón. Preferiblemente, la segunda muestra de adhesivo 20, también estará formada a partir de una cola adhesiva caliente, aplicada de tal modo que recubra sustancialmente la superficie exterior completa de cada panel lateral de bandeja 13 cuando se han vinculado a los paneles laterales del miembro de tapa.

En la figura 2 se ha mostrado una vista de la bandeja 11 parcialmente ensamblada, y formada a partir de la lámina de bandeja 10 de la figura 1. Según se aprecia en dicha figura 2, los paneles laterales verticales 13 y los paneles extremos 14 definen una bandeja 11 de forma generalmente rectangular. Uno de los extremos de la bandeja 11 se aprecia en la figura 2 totalmente formado. En el extremo formado de la bandeja 11, los paneles extremos 14 se han vinculado adhesivamente a las solapas extremas 15 por medio de una primera muestra de adhesivo 19, con los segmentos de solapa extremos 17 cubriendo el agujero de mano 18.

La cooperación de las solapas extremas 15, de los paneles triangulares de escudete 16 y de los paneles extremos 14, se aprecia en el otro extremo parcialmente formado de la bandeja 11 en la figura 2. En el extremo parcialmente formado, los paneles de escudete 16 se encuentran parcialmente doblados por las líneas marcadas entre los paneles de escudete 16 y las solapas extremas 15. Por ello, las superficies cubiertas de adhesivo de los paneles de escudete 16 y de las solapas extremas 15, mostradas en la figura 1, guardan entre sí una relación de aproximación. Al mismo tiempo, los paneles de escudete 14 se encuentran parcialmente doblados alrededor de las líneas marcadas entre los paneles de escudete 16 y los paneles ex-

tremos 14. Por lo tanto, las superficies libres de adhesivo de los paneles de escudete 16 y de los paneles extremos 14 no mostrados en la figura 1, guardan entre sí una relación de aproximación. Cuando la bandeja 11 se ha formado, los paneles triangulares de escudete 16 quedan ambutados entre los paneles extremos 14 y las solapas extremas 15, en ambos extremos de la bandeja.

Respecto de la lámina 10 y la bandeja 11 de esta aplicación, la forma y construcción de los elementos individuales son convencionales. Sin embargo, se ha de considerar el hecho de que la cooperación de la bandeja 11 y de la tapa 22, las cuales se van a describir posteriormente, proporcionan nuevas y desconocidas propiedades en un contenedor de dos piezas para cantidades relativamente pesadas de carne y similares.

En la figura 3, se ha mostrado una lámina marcada en general con 21, adaptada para ser transformada en la tapa 22 que se muestra en la figura 4.

La lámina de tapa 21 se ha dotado de un panel superior 23, localizado centralmente en la lámina de tapa 21, un par de paneles laterales 24 y un par de paneles extremos 25. Los paneles laterales 24 y los paneles extremos 25 de la tapa 21 se encuentran sujetos plegablemente al panel superior 23 a lo largo de las líneas marcadas en la lámina de tapa 21 entre los paneles respectivos. Un corte externo 26 se ha previsto en uno ó en ambos de los paneles laterales 24, y otro corte 27 se ha previsto en el borde 25a de cada panel extremo de tapa 25, distante del panel superior 23.

La forma externa y la localización del corte externo 27 de cada panel extremo 25, se debe considerar como muy importante de acuerdo con esta invención. El borde del corte externo 27 configurará sustancialmente la forma externa de la porción de borde superior de agujero para la mano, es decir, la porción de borde 18a del agujero para la mano, en cada panel extremo 14 de la bandeja ensamblada 11, cierra al borde 14a del panel extremo

de bandeja. El borde del corte externo 27 estará además espaciado del panel superior 23 aproximadamente la misma distancia que la porción del borde superior de agujero para la mano 18 está espaciada del borde 14a del panel extremo de bandeja. Preferiblemente, la forma externa del corte externo 27 y su espaciamiento a partir del panel superior 23 corresponden sustancialmente con la forma externa y el espaciamiento del borde 14a del panel extremo de bandeja del borde de la mitad superior del agujero para la mano 18 en la bandeja 11 ensamblada, es decir, la mitad del borde 18a del agujero para la mano que cierra al borde 14a del panel extremo de bandeja. Es particularmente preferible que ambos bordes de la mitad superior del agujero para la mano y el corte externo 27, el cual conforma a está alineado con el borde de la mitad superior del agujero para la mano y el del corte externo 27, el cual conforma a y está alineado con el borde de la mitad superior del agujero para la mano 18, sean sustancialmente arqueados.

La forma y localización de cada borde 25a del panel extremo de tapa, exterior al corte externo 27, es también considerado como muy importante de acuerdo con la presente invención. El borde 25a del panel extremo de tapa, excepto para el corte externo 27 arqueado, estará espaciado del panel superior 23 en una distancia aproximadamente igual a ó mayor que, preferiblemente igual a, la distancia que separa el centro del agujero para la mano 18 y el borde 14a del panel extremo de bandeja.

La superficie de la lámina de tapa 21, mostrada en la figura 3, la cual está adaptada para formar la superficie interior de la tapa 22, se ha dotado preferiblemente de una capa de un material impermeable. En la lámina de lámina de tapa 21, puede ser utilizado cualquier material convencional adaptado para proveer una barrera adecuada contra el agua. Entre los materiales impermeables que pueden ser utilizados se encuentran los materiales utilizados en la capa de material imper

meable de que se ha dotado a la superficie interior de la bandeja 11.

La superficie de la lámina de tapa 21, la cual se ha dispuesto para formar la superficie interior de la tpa 22, también se ha dotado en los paneles extremos de tapa 25 de una tercer-a muestra adhesiva -
5. 28. La tercera muestra adhesiva 28 se ha adaptado para vincular la -
superficie interior de cada panel extremo de tapa 25 a la superficie exterior de un panel extremo de bandeja 14. Para este propósito, se -
puede emplear cualquier tipo de adhesivo convencional de los utiliza-
dos para vincular paneles de cartón. Preferiblemente, esta tercera -
10. muestra adhesiva 28 se ha formado a partir de una cola adhesiva calien-
te, aplicada de tal manera que cubra sustancialmente a la superficie interior completa de cada uno de los paneles extremos de tapa 25 cuan-
do se han vinculado a un panel extremo de bandeja 14.

Un contenedor 25 de dos piezas perfeccionado, congorne a esta in-
15. vención, puede ser formado mediante la colocación de la tapa 22 sobre la bandeja llena 11 y vinculado los paneles laterales de tapa 24 a -
los paneles laterales de bandeja 14. Para el propósito citado de vincular los paneles laterales de tapa 24 a los paneles laterales de ban-
deja 13, se ha de utilizar la segunda muestra adhesiva 20. Sin embar-
20. go, si se desea, una muestra adhesiva (no mostrada), correspondiente a la muestra 20, puede ser provista sobre las superficies interiores de los paneles laterales de bandeja 13, para vincular estos paneles laterales de tapa y bandeja juntos. Para vincular los paneles extre-
mos de tapa 25 a los paneles extremos de bandeja 14, se emplea la -
25. tercera muestra de adhesivo 28. Sin embargo, si se desea, una muestra de adhesivo (no representada), correspondiente a la capa 28, puede -
ser prevista sobre las superficies exteriores de los paneles extremos de bandeja 14 en vez de sobre las superficies interiores de los pane-
les extremos de bandeja 25, para vincular estos paneles extremos de
30. tapa y bandeja juntos. Preferiblemente, estas capas de adhesivo para

vincular los paneles laterales y extremos de tapa y de bandeja, son aplicadas exactamente antes ó un poco después de que la tapa 22 sea colocada sobre la bandeja llera 11.

5. Antes de vincular los paneles laterales de tapa 24 a los paneles laterales de bandeja 13, es pegada una etiqueta 30, es decir, encolada a los paneles laterales de bandeja 13. La etiqueta es colocada en una posición en la cual será visible a través del corte externo 26 del panel lateral de tapa después de que los paneles laterales de tapa 24 se hayan vinculado adhesivamente a los paneles laterales de bandeja 13.

10. Según se muestra en la figura 5, el contenedor 29 formado a partir de la tapa 22 y de la bandeja 11 es un contenedor ajustado y compacto, de forma general rectangular, para cantidades relativamente pesadas de carne y sus similares. Los paneles laterales de tapa 15. 24 están alineados en el contenedor resultante 29 con los paneles laterales de bandeja 13 para poner de manifiesto la etiqueta 30 a través del corte externo 26 del panel lateral de tapa. Los dos paneles laterales de tapa 24 se han vinculado adhesivamente a los dos paneles laterales de bandeja 13 en aproximadamente la totalidad de longitud y anchura de los paneles laterales de bandeja. Los vínculos 20. adhesivos establecidos entre estos paneles sujetan a los paneles laterales de bandeja 13 hacia el interior, resistiendo sustancialmente los efectos de pandeo que pudieran producir el contenido de la bandeja. Los paneles laterales de tapa 24 que no se hayan vinculado 25. a los paneles laterales de bandeja 13 en sustancialmente la totalidad de su longitud y anchura, producirían el pandeo de los paneles laterales de bandeja, obteniéndose como resultado un debilitamiento general del contenedor resultante 29.

30. También se ha mostrado en la figura 5, en el contenedor formado 29, cada corte exterior 27 en los paneles extremos de tapa 25 está

alineado con y conforme a una porción de superior de cada agujero para la mano 18. Preferiblemente, esta porción de borde superior del agujero para la mano 18 incluye al menos la porción de borde definida por la discontinuidad de cada borde 18a de agujero para la mano asociado con la porción 14b del panel extremo de bandeja. Se ha preferido, particularmente que cada corte externo 27 del panel extremo de tapa esté alineado con y conforme el borde de la mitad superior del agujero para la mano 18.

Según se puede apreciar asimismo en la figura 5, cada borde 25a de panel de tapa, exterior al corte externo 27, se extiende descendientemente al menos hasta alrededor del centro del agujero para la mano 18 en cada panel extremo de bandeja 14, con preferencia hasta el centro del agujero para la mano. Cada panel extremo de tapa 25 se ha vinculado adhesivamente hasta al menos sustancialmente la porción completa del panel extremo de bandeja 14 exterior al perímetro del agujero para la mano 18 y anterior al centro del agujero para mano, con preferencia a la porción completa del panel 14 exterior a y por encima del centro del agujero para la mano. Como se muestra además en la figura 5, los paneles extremos de tapa 25 en el contenedor formado 29 son relativamente pequeños, en comparación con los paneles extremos de bandeja 14. De hecho, los paneles extremos de tapa recubren y están vinculados en alrededor del 15 al 35% del área de los paneles extremos de bandeja 14, especialmente en alrededor del 20 al 25% del área de los paneles extremos de bandeja 14.

De acuerdo con esta invención, los paneles extremos de tapa 25 son relativamente pequeños de modo que queden fuera de su camino y no puedan obstruir a los agujeros para las manos 18 del contenedor 29 ensamblado. Aún, a pesar de su pequeño tamaño, los paneles extremos de tapa refuerzan de forma adecuada los extremos del contenedor contra el paraje de los paneles extremos de bandeja 14 debido al peso del contenido

del contenedor. Los paneles extremos de tapa también refuerzan los extremos del contenedor al doblado del mismo cuando fuerzas desiguales son aplicadas al contenedor 29. Los paneles extremos de tapa 25 refuerzan además el contenedor 29 de modo que puede ser cogido por los agujeros para las manos 18 ó suspendido a lo largo de los agujeros para las manos 18 sin riesgo de que se desgarran los paneles extremos de bandeja 14 ó de que se separa la tapa 22 de la bandeja 11. Se ha considerado que el refuerzo del contenedor 29 por medio de solo los relativamente pequeños y baratos paneles extremos de tapa 25 de esta invención provee a la construcción del contenedor resultante de una flexibilidad superior para su utilización en una operación de cortado de carne controlizada.

También de acuerdo con esta invención, posicionando la etiqueta 30 interiormente a los paneles laterales de tapa 24 se determina su resistencia al desgaste, rotura ó separación del contenedor 29. Se ha considerado que estos medios relativamente baratos y eficientes para proteger la etiqueta también determinan el contenedor de esta invención superior.

Que este contenedor mantenga su integridad cuando es almacenado, llenado, rozado, arrastrado o maltratado es especialmente sorprendente puesto que ciertas características, de que se ha dotado al contenedor, se esperaba que lo debilitaran y que lo hicieran igualmente más fácil de ser dañado. Entre tales características se puede citar el que los segmentos de solape extremos 17 que evitan que el contenido de carne de los contenedores sea puesto en contacto con las manos introducidas a través de los agujeros para las manos 18 para el propósito de coger o suspender el contenedor. Tales segmentos de solapas extremos 17 doblan hacia el interior del contenedor y sirven como una protección contra los roces indeseables de la carne a través de los agujeros para las manos. Puesto que tales segmentos de solapa extremos

- 17 no se han vinculado adhesivamente a los paneles extremos de bandeja 14, estos segmentos 17 representan un área debilitada en los extremos del contenedor 29 lo cual podría haber sido esperado al determinar que los paneles extremos de bandeja 14 son propensos a ser rasgados cuando el contenedor es asido o suspendido. De igual modo, los paneles triangulares de escudete 16, los cuales proveen una pieza única que sobresalen de la bandeja resistente 11, también representan sitios en la bandeja 11 propensos a ser desgarrados cuando el contenedor 29 es asido o suspendido y propensos a ser rotos cuando el contenedor es amortiguado. Similarmente, los paneles extremos de tapa 25 recortados, mientras que proveen ahorros de cartón así como en el volumen ocupado por el contenedor 29, era de esperar que debilitaran el contenedor y lo determinarían como más propenso a doblar o romper durante su amortiguado o doblar durante su manipulado. Sorprendentemente, este no es el caso. El pandeo y doblado del contenedor no es sustancial y la integridad del contenedor se mantiene incluso durante su mala manipulación y almacenamiento.

- Una importante característica adicional del contenedor 29 consiste en que puede ser formado simplemente por los pasos de colocar la tapa 22 sobre la bandeja llena 11, aplicando la segunda y tercera capas de adhesivo 20 y 28 a los paneles laterales de bandeja 13 y a los paneles extremos de tapa 25, respectivamente, aplicando una etiqueta al panel lateral de bandeja 13 y presionando los paneles laterales de tapa 24 y los paneles extremos de tapa 25 sobre los paneles laterales de bandeja 13 y los paneles extremos de bandeja 14. Ninguna otra operación de manipulación se requiere para proveer un cartón cerrado que puede ser asido o suspendido por los agujeros para las manos 18 sin peligro de los paneles extremos 14 de la bandeja 11 o de separar la tapa 22 de la bandeja 11. Aún otra importante característica de este contenedor - consiste en que su miembro de bandeja 11 no incluye sola-pas u otros miembros

bros que puedan inferir con una máquina de llenar la bandeja, aplicando las capas de adhesivo 19, 20 y 28, o colocando la tapa 22 sobre la bandeja 11.

5. Se ha de pensar en que la invención así como muchas de sus ventajas consiguientes se comprenderán a partir de la descripción que antecede y se verá evidente que pueden ser introducidos muchos cambios en la forma, construcción y estructura de sus partes, sin abandonar el espíritu y el marco de la invención ó sacrificando algunas de las ventajas de su material, siendo simplemente la forma que anteriormente se ha descrito una realización preferida de la misma.
- 10.

N O T A

15.

Hecha la descripción del presente invento lo que se declara como no ejecutado ni practicado en España comprende las reivindicaciones siguientes:

20. 1.- Contenedor de cartón en dos piezas, perfeccionado, de forma generalmente rectangular, para materiales relativamente pesados, constituidos a partir de: un miembro a modo de bandeja, el cual comprende un panel inferior o de pié, un par de paneles laterales a modo de bandejas y un par de paneles extremos asimismo a modo de bandejas, un orificio para
25. las manos practicado en cada uno de los paneles extremos de forma de bandejas, y un miembro de tapa de forma telescópica, que comprende un panel superior, un par de paneles laterales de tapa que cubren los paneles laterales, de bandeja y un par de paneles extremos de tapa que cubren los paneles extremos de forma de bandeja, caracterizados por un
30. corte exterior en el borde inferior de cada panel extremo de tapa, ali

- neado y conformando, la porción de borde superior del agujero para la mano en cada uno de los paneles extremos de forma de bandeja; porque cada uno de los paneles laterales de tapa, cubren y están adhesivamente vinculados sustancialmente a paneles laterales enteros de forma de bandeja; y porque cada uno de los paneles extremos de tapa cubren y están adhesivamente vinculados a una porción superior menor de cada panel extremo de forma de bandeja, constituyendo la porción menor al menos, sustancialmente el área completa del panel extremo de forma de bandeja exterior del agujero para la mano y posterior al centro del agujero para la mano en el panel extremo de forma de bandeja.
5. 2.- Contenedor de cartón, según la reivindicación 1, caracterizados porque el corte exterior de cada panel extremo de tapa está alineado y conforma la forma externa del borde de la mitad superior del agujero para la mano de cada panel extremo de forma de bandeja.
10. 3.- Contenedor de cartón, según reivindicación 2, caracterizado porque el corte exterior de cada panel extremo de tapa y el borde de la mitad superior del agujero de mano de cada panel extremo de forma de bandeja, son arqueados.
15. 4.- Contenedor de cartón, según la reivindicación 1, caracterizados porque la porción superior menor de cada panel extremo de forma de bandeja cubre y se vincula adhesivamente a cada panel extremo de tapa en alrededor del 15 al 35% del área del panel extremo de forma de bandeja.
20. 5.- Contenedor de cartón, según la reivindicación 4, caracterizados porque la porción superior menor es de alrededor del 20 al 25% del área del panel extremo de forma de bandeja.
25. 6.- Contenedor de cartón según la reivindicación 1, caracterizados porque el borde inferior de cada panel extremo de tapa, exterior al corte externo del borde inferior, se extiende descendientemente hasta el centro del agujero para la mano de cada panel extremo de forma de bandeja.
- 30.

ja.

5. 7.- Contenedor de cartón, según la reivindicación 1, caracterizados porque se ha previsto una disposición a modo de etiqueta sobre la superficie externa de una panel lateral de forma de bardeja y se ha dotado de un corte externo en un panel lateral de tapa, recubriéndose a la citada disposición de etiqueta.

8.- Contenedor de cartón en dos piezas perfeccionado.

10. Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de 19 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de 2 láminas de dibujos.

Madrid, a 13 de Octubre de 1975

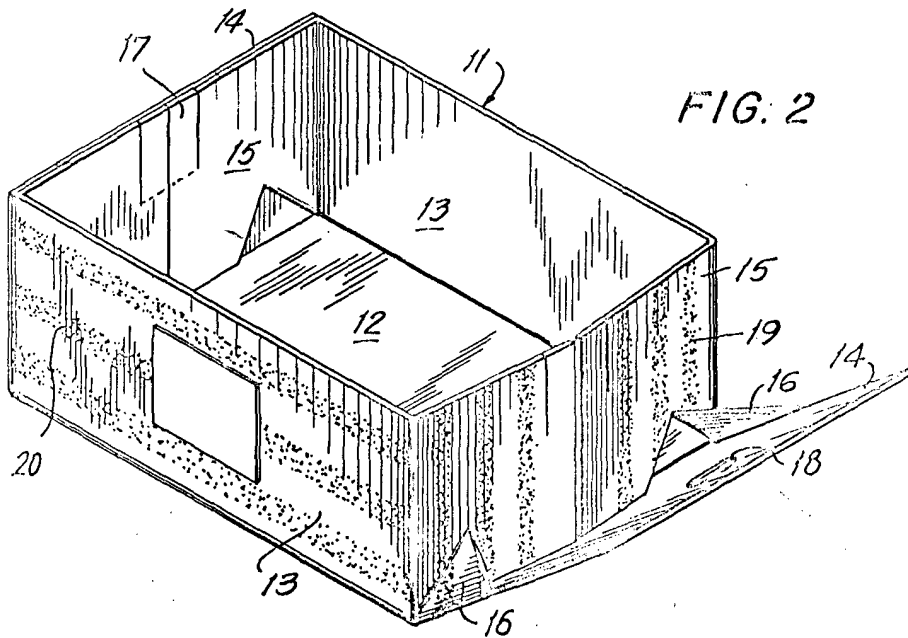
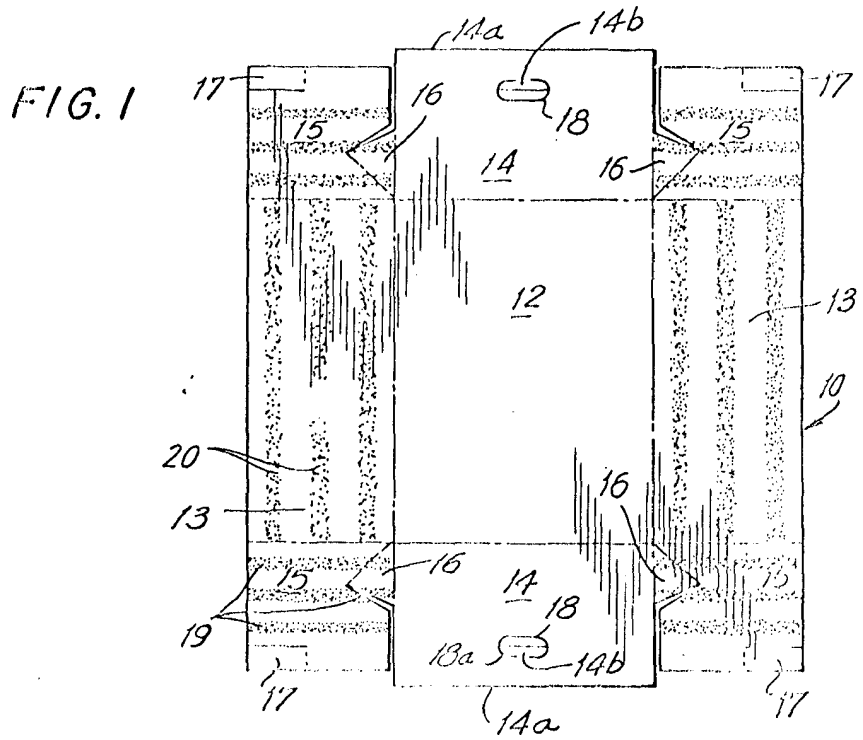
INTERNATIONAL PAPER COMPANY

p.a.

~~JAIMÉ ISERN~~

~~p.p.~~

Firmado: JOSE F. NIETO.



Madrid, a 13 OCT. 1973

JAIME ISERN
p. p.

Firmado: FELIPE PRATO

FIG.5

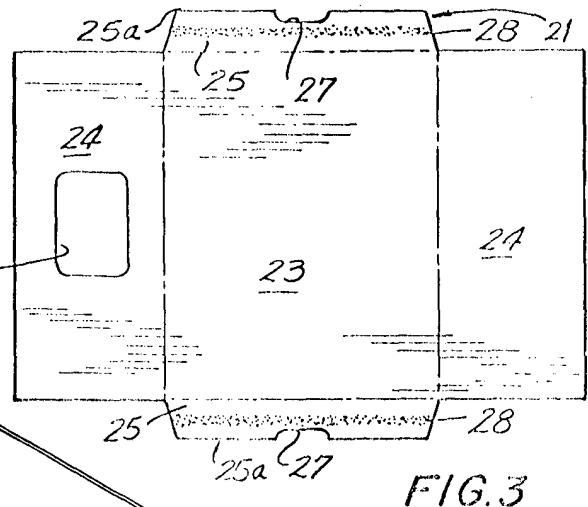
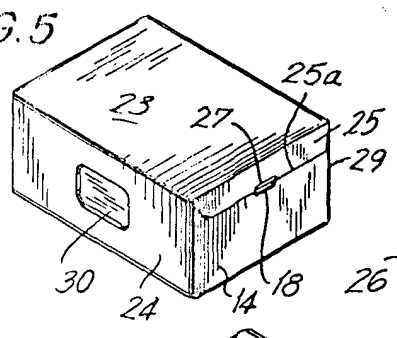


FIG.3

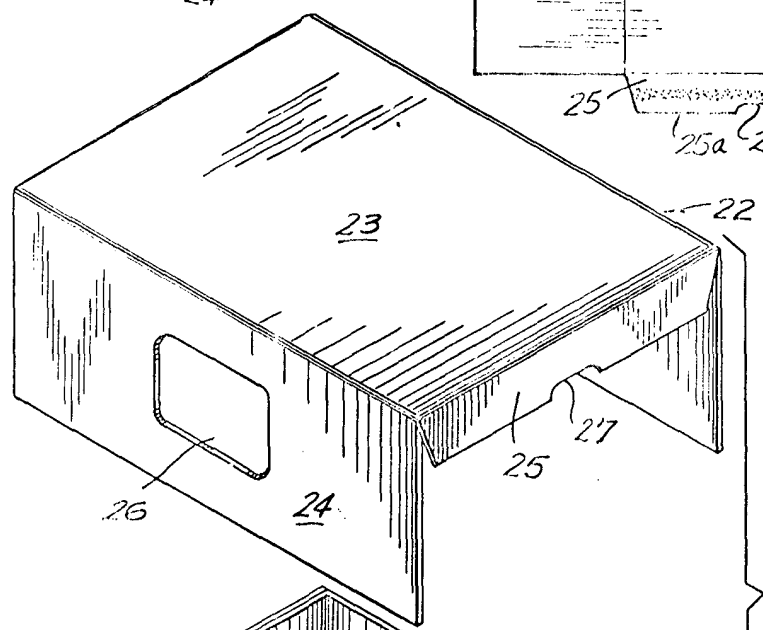
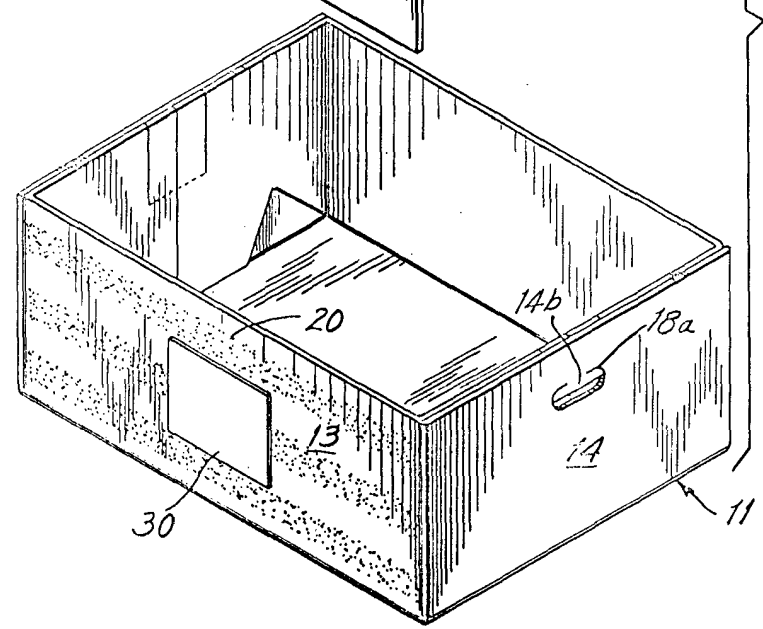


FIG.4



Madrid, a 13 OCT. 1973
JAIME ISERN
P. P.

Firmado: FELIPE PR...
Firmado: FELIPE PR...