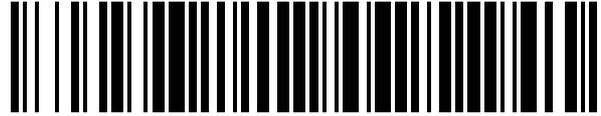


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 248 814**

21 Número de solicitud: 202030597

51 Int. Cl.:

B65D 63/18 (2006.01)

B65D 6/02 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

03.04.2020

43 Fecha de publicación de la solicitud:

02.07.2020

71 Solicitantes:

**ULMA PACKAGING TECHNOLOGICAL CENTER,
S.COOP. (100.0%)
Barrio Garagaltza, 51
20560 OÑATI (Gipuzkoa) ES**

72 Inventor/es:

**ARBULU ORMAECHEA, Nerea y
AIZPURU GARMENDIA, Xabier**

74 Agente/Representante:

IGARTUA IRIZAR, Ismael

54 Título: **Envase de productos con un orificio de suspensión**

ES 1 248 814 U

DESCRIPCIÓN

Envase de productos con un orificio de suspensión

5

SECTOR DE LA TÉCNICA

La presente invención se relaciona con envases de productos que comprenden un orificio de suspensión para poder ser suspendidos o colgados, preferentemente con envases de productos alimenticios.

10

ESTADO ANTERIOR DE LA TÉCNICA

15 Son conocidos diferentes tipos de envases de productos adaptados para ser colgados en expositores o donde corresponda. Para ello, este tipo de envases presenta al menos un orificio de suspensión que es atravesado por un vástago o un elemento análogo, quedando así dicho envase suspendido en dicho vástago. Los orificios de suspensión pueden comprender diferentes formas, siendo una de los más utilizados el conocido comúnmente en el sector como "Eurolock". Un orificio tipo "Eurolock" delimita un contorno cerrado definido por una primera área rectangular central, una segunda área con forma de semicírculo que se extiende desde el centro de la primera área rectangular, una tercera área con forma de semicírculo que se extiende desde un extremo de la primera área rectangular y una cuarta área con forma de semicírculo que se extiende desde el otro extremo de la primera área rectangular.

25

Algunos de estos envases, como el mostrado en US2014/0041160A1 por ejemplo, presentan un primer envase con el producto correspondiente en su interior, y se dispone una banda con el orificio de suspensión alrededor del mismo, pudiéndose así suspender el envase donde corresponda. Este envase comprende un primer cuerpo que alberga el producto y un segundo cuerpo que se une al primero para poder suspender el envase resultante.

30

Otro tipo de envases, como el mostrado en US2012/0012491A1 por ejemplo, presenta un cuerpo de cartón o similar que comprende a su vez el orificio de suspensión, que está unido

a otro cuerpo de plástico que alberga el producto. Este envase también comprende un primer cuerpo que alberga el producto y un segundo cuerpo que se une al primero para poder suspender el envase resultante.

5

EXPOSICIÓN DE LA INVENCION

El objeto de la invención es el de proporcionar un envase de productos con un orificio de suspensión, tal y como se define en las reivindicaciones.

10

El envase comprende una bandeja y una lámina de tapa plástica dispuesta sobre la bandeja (cubriendo dicha lámina de tapa únicamente la bandeja por su parte superior), de tal manera que el producto está envasado entre dicha bandeja y dicha lámina de tapa. La bandeja y la lámina de tapa son de materiales diferentes, y dicha lámina de tapa está sellada a dicha bandeja.

15

La bandeja comprende un orificio de suspensión pasante que delimita un contorno cerrado libre de material de bandeja y que está cubierto por la lámina de tapa, de tal manera que el envase comprende lámina de tapa alrededor del orificio de suspensión, y la lámina de tapa comprende un corte, que no delimita contorno cerrado alguno libre de lámina de tapa (a diferencia de un orificio, como el orificio de suspensión), en la zona coincidente con el orificio de suspensión de la bandeja. De esta manera, el envase puede colgarse de manera sencilla sin tener que realizar actuaciones sobre el mismo que podrían dañarlo o, al menos, dañar su apariencia, a pesar de tener una lámina de tapa que cubre la bandeja que comprende el orificio de suspensión. Además, gracias a que la lámina de tapa cubre el orificio de suspensión, y por lo tanto está también alrededor de dicho orificio de suspensión, el envase es más rígido en las zonas alrededor del orificio de suspensión.

20

25

30

Estas y otras ventajas y características de la invención se harán evidentes a la vista de las figuras y de la descripción detallada de la invención.

DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

La figura 1a muestra una realización del envase según la invención.

5 La figura 1b muestra una vista inferior de envase de la figura 1a.

La figura 2 muestra otra realización del envase según la invención.

La figura 3 muestra otra realización del envase según la invención.

10

La figura 4 muestra otra realización del envase según la invención.

La figura 5 muestra otra realización del envase según la invención.

15 La figura 6 muestra una máquina de envasado adaptada para generar un envase según la invención.

La figura 7 muestra un dispositivo de sellado de una máquina de envasado adaptada para generar un envase según la invención.

20

La figura 8 muestra un primer útil del dispositivo de sellado de la figura 7.

La figura 9 muestra un segundo útil del dispositivo de sellado de la figura 7.

25

EXPOSICIÓN DETALLADA DE LA INVENCION

Las figuras 1a y 1b y las figuras 2 a 5 muestran diferentes realizaciones de un envase 100 de productos según la invención, preferentemente productos de alimentación, que comprenden un orificio de suspensión 1.0 mediante el cual los envases 100 pueda ser suspendidos en un expositor o donde corresponda. Los envases 100 se pueden generar en diferentes tipos de máquinas, siendo envases termo-sellados cuando se generan en máquinas termo-selladoras.

30

El envase 100 comprende una bandeja 1 y una lámina de tapa 2 plástica dispuesta sobre la bandeja 1, de tal manera que el producto está envasado entre dicha bandeja 1 y dicha lámina de tapa 2. La bandeja 1 puede comprender diferentes formas, aunque preferentemente es una bandeja plana y, preferentemente, comprende una lámina de cartón para otorgarle mayor rigidez al envase 100. La lámina de tapa 2 cubre únicamente la bandeja 1 por su parte superior, no envolviéndola. Además, la bandeja 1 y la lámina de tapa 2 son de materiales diferentes.

La bandeja 1 del envase 100 es prefabricada, es decir, cuando se genera el envase 100, se parte de unas bandejas 1 ya fabricadas, y que comprenden un orificio de suspensión 1.0 respectivo previamente realizado, sobre las que se dispone la lámina de tapa 2, como se detalla más adelante.

La lámina de tapa 2 está sellada a la bandeja 1, y la bandeja 1 comprende el orificio de suspensión 1.0. El orificio de suspensión 1.0 es pasante y delimita un contorno cerrado libre de material de bandeja 1. Dicho orificio de suspensión 1.0 está cubierto por la lámina de tapa 2, de tal manera que el envase 100 comprende lámina de tapa 2 sellada a la bandeja 1 alrededor del orificio de suspensión 1.0, y preferentemente comprende una forma conocida como "Eurolock" del estilo del orificio de suspensión 1.0 de los envases 100 mostrados a modo de ejemplo en las figuras 1a y 1b y en las figuras 2 y 3, y cuya forma ha sido descrita previamente, aunque pudiera tener también otras formas (una forma circular por ejemplo, como en los envases 100 de las figuras 4 y 5).

La lámina de tapa 2 comprende al menos un corte 2.0 en la zona coincidente con el orificio de suspensión 1.0 de la bandeja 1 (la zona de dicha lámina de tapa 2 que cubre dicho orificio de suspensión 1.0), de tal manera que, aunque dicha lámina de tapa 2 cubre dicho orificio de suspensión 1.0, el envase 100 puede atravesarse fácilmente a través de dicho orificio de suspensión 1.0 y dicho corte 2.0, pudiendo así colgarse o suspenderse donde se requiera sin necesidad de actuar sobre él (sin necesidad de romper o desgarrar la lámina de tapa 2, por ejemplo). Así, como el corte 2.0 ya está hecho, se evita el riesgo de que se pueda romper la lámina de tapa 2 por donde no se requiera, y/o se puede dañar la hermeticidad del sellado o la integridad del envase 100, situación que no se evita si es necesario realizar una actuación sobre la lámina de tapa 2 para suspender el envase 100 (que requeriría, por lo general, una

actuación adicional además).

5 El corte 2.0 de la lámina de tapa 2 no delimita ningún contorno cerrado libre de lámina de tapa 2, es un corte 2.0 que se ha podido realizar con una cuchilla o un elemento adicional. De esta manera, durante la generación del corte 2.0 no se genera material sobrante de la lámina de tapa 2, que pudiera ser peligroso para la integridad del producto envasado a la hora de envasarlo en una máquina termo-selladora 1000.

10 En algunas realizaciones del envase 100, la lámina de tapa 2 comprende una pluralidad de cortes 2.0 en la zona coincidente con el orificio de suspensión 1.0 de la bandeja 1. Estas realizaciones podrían permitir una suspensión del envase 100 de manera más sencilla. Un ejemplo podrían ser dos cortes 2.0 que se cruzan (ejemplos de las figuras 2, 4 y 5).

15 Preferentemente la lámina de tapa 2 está sellada a la bandeja 1 en toda la superficie de contacto con dicha bandeja 2, de tal manera que la superficie de la bandeja 1 comprendida alrededor del contorno del orificio de suspensión 1.0 está sellada a la lámina de tapa 2, y, además, preferentemente, sobresale de la bandeja 1 a lo largo de todo el contorno exterior de dicha bandeja 1, tal y como se muestra en las figuras 1a y 1b y en las figuras 2 a 5, donde la parte que sobresale se representa con la referencia 2.9. Esta última propiedad es
20 característica de los envases 100 termo-sellados (envases generados en máquinas 1000 termo-selladoras), debido a que dichas máquinas 1000 tan sólo corta la lámina de tapa 2 alrededor de una bandeja 1 prefabricada, sin que dicho corte afecte a la integridad de dicha bandeja 1.

25 Preferentemente la lámina de tapa 2 está en contacto con el producto y con la bandeja 1, siguiendo la forma tanto de dicho producto como de dicha bandeja 1. Los productos así envasados son conocidos en el sector como productos envasados en segunda piel.

30 En la figura 6 se muestra una máquina 1000 de envasado que está adaptada para generar envases 100 como los descritos previamente, en cualquiera de sus realizaciones y/o configuraciones. La realización y/o configuración de la máquina 1000 puede depender, lógicamente, de la configuración del envase 100 a generar y del número de envases 100 a generar simultáneamente. La máquina 1000 es una máquina termo-selladora, de tal manera

que los envases 100 generados son envases termo-sellados.

La máquina 1000 comprende un dispositivo de sellado 101 como el representado a modo de ejemplo en la figura 7, para sellar la lámina de tapa 2 a la bandeja 1, y un útil de corte 102 para realizar el corte 2.0 que no delimita contorno cerrado alguno libre de lámina de tapa 2 en la lámina de tapa 2 (una cuchilla de corte, por ejemplo), en la zona de dicha lámina de tapa 2 coincidente con el orificio de suspensión 1.0 de la bandeja 1. Al generarse un corte 2.0 que no delimita contorno cerrado alguno, no se desprende material alguno de la lámina de tapa 2 durante la fabricación del envase 100 en la máquina 1000, y por lo tanto se prescinde de la necesidad de incorporar un dispositivo y/o una configuración para evacuar dicho material que podría afectar durante la producción de envases 100 a la hermeticidad de dichos envases 100 y/o a la integridad del producto en caso de introducirse accidentalmente en dichos envases 100. Al prescindirse de material sobrante, con la máquina 1000 propuesta se solventan estas problemáticas. Además, el material sobrante sería difícilmente recuperable (reciclable), problema que también se soluciona con la máquina 1000 propuesta.

El dispositivo de sellado 101 comprende un primer útil 101.1 y un segundo útil 101.2 enfrentados entre los que se disponen la lámina de tapa 2 y la bandeja 1 para ser selladas entre sí, aprisionando dichos útiles 101.1 y 101.2 dicha bandeja 1 y la lámina de tapa 2 dispuesta sobre la bandeja 1 durante dicho sellado.

Como se ha descrito anteriormente, las bandejas 1 son prefabricadas y la lámina de tapa 2 se dispone sobre dichas bandejas 1. Estando la lámina de tapa 2 dispuesta sobre una bandeja 1, los útiles 101.1 y 101.2 están dispuestos de tal manera que el primer útil 101.1 está encima de la bandeja 1 y la lámina de tapa 2 dispuesta sobre dicha bandeja 1, y el segundo útil 101.2 está debajo de dicha bandeja 1. Para sellar la lámina de tapa 2 a la bandeja 1 los útiles 101.1 y 101.2 se acercan (con el desplazamiento de ambos o de uno sólo), de tal manera que aprisionan un contorno cerrado de la lámina de tapa 2 contra un contorno cerrado de la bandeja 1. Preferentemente el primer útil 101.1 comprende además una herramienta de corte 104 para cortar la lámina de tapa 2 que formará parte del envase final 100, del resto de la lámina de tapa 2. Para asegurarse la integridad de la bandeja 1, el corte de la lámina de tapa 2 se realiza de tal manera que parte 2.9 de dicha lámina de tapa 2 del envase 100 sobresale de la bandeja 1.

Preferentemente el útil de corte 102 está integrado en uno de los útiles 101.1 y 101.2 (ver figura 8), de tal manera que la máquina 1000 no requiere una estación adicional para realizar el corte 2.0 de la lámina de tapa 2, que se realiza en el mismo lugar donde se realiza el sellado
5 entre la bandeja 1 y la lámina de tapa 2.

En las realizaciones de la máquina 1000 en las que el útil de corte 102 está integrado en uno de los útiles 101.1 o 101.2 del dispositivo de sellado 101, dicho útil de corte 102 está preferentemente integrado en el primer útil 101.1, comprendiendo el segundo útil 101.2 un
10 hueco 103 (ver figura 9) enfrentado al útil de corte 102. De esta manera, cuando el útil de corte 102 actúa para generar el corte 2.0 en la lámina de tapa 2, dicho útil de corte 102 se puede introducir en dicho hueco 103, pudiendo realizar el corte 2.0 de una manera eficiente. El hueco 103 puede tener la misma forma del orificio de suspensión 1.0. Preferentemente el primer útil 101.1 es un útil superior, es decir está encima del segundo útil 101.2.

15 Preferentemente, además, en las realizaciones de la máquina 1000 en las que el útil de corte 102 está integrado en uno de los útiles 101.1 o 101.2 del dispositivo de sellado 101, el útil de corte 102 es desplazable con respecto al útil 101.1 o 101.2 en el que está integrado, de tal manera que se puede controlar cuándo realizar el corte 2.0 en la lámina de tapa 2.
20 Preferentemente, la máquina 1000 comprende un dispositivo de control (no representado en las figuras) que está configurado para controlar dicho corte 2.0, estando configurado para provocar la actuación del útil de corte 102 sobre la lámina de tapa 2 para realizar el corte 2.0 una vez dicha lámina de tapa 2 ha sido sellada a la bandeja 1. De esta manera, la actuación del útil de corte 102 no provoca un movimiento indeseado de la lámina de tapa 2 con respecto
25 a la bandeja 1.

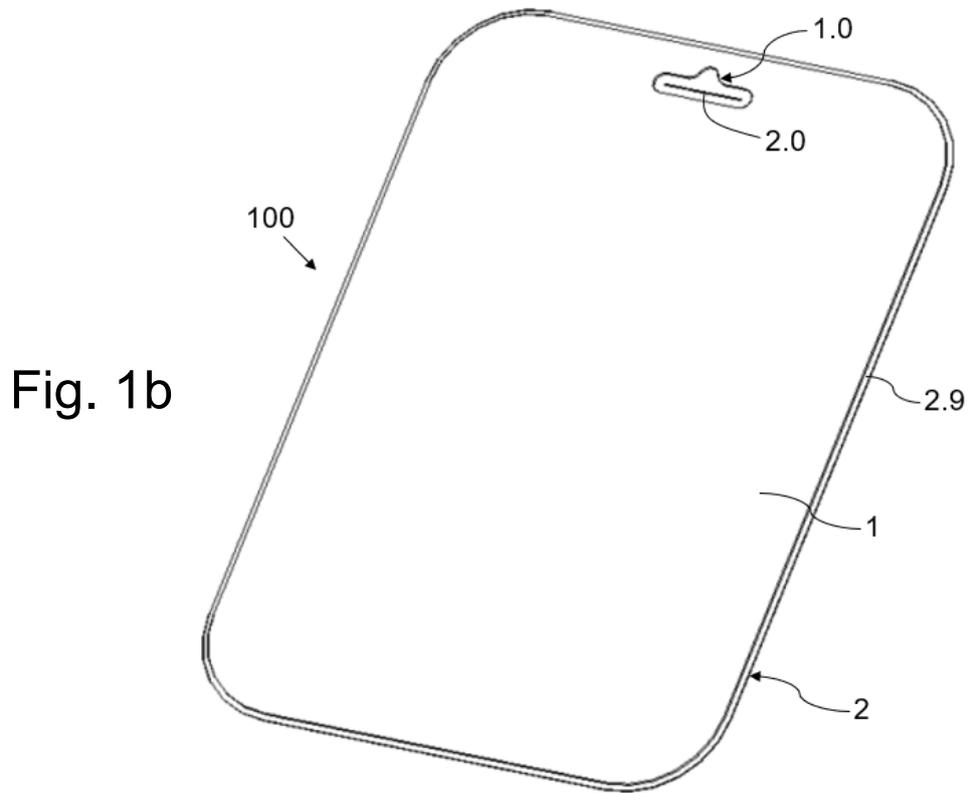
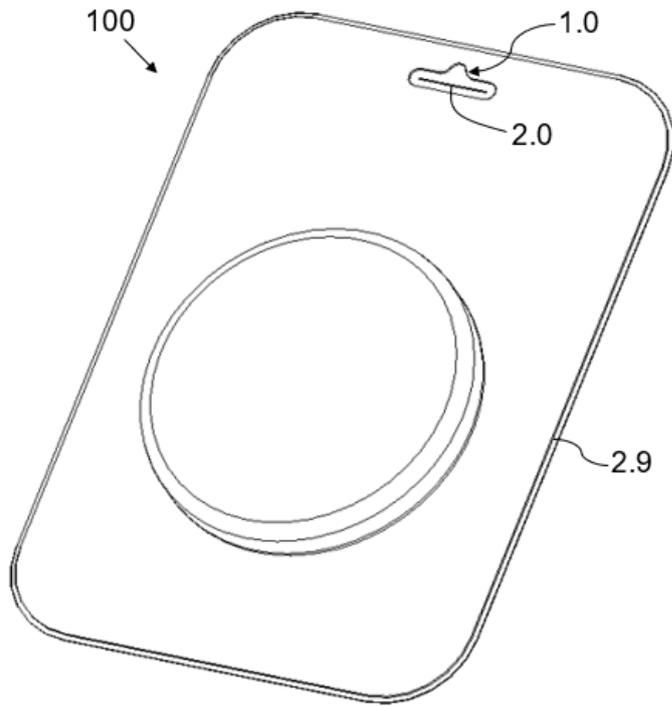
REIVINDICACIONES

1. Envase de productos con un orificio de suspensión, **caracterizado porque** comprende una bandeja (1) y una lámina de tapa (2) plástica, siendo la bandeja (1) y la lámina de
5 tapa (2) de materiales diferentes y estando la lámina de tapa (2) dispuesta sobre la bandeja (1) y sellada a dicha bandeja (1), cubriendo dicha lámina de tapa (2) únicamente la bandeja (1) por su parte superior, de tal manera que el producto está entre dicha bandeja (1) y dicha lámina de tapa (2), comprendiendo la bandeja (1) un orificio de
10 suspensión (1.0) pasante que delimita un contorno cerrado libre de material de bandeja (1) y que está cubierto por la lámina de tapa (2) de tal manera que el envase (100) comprende lámina de tapa (2) alrededor del orificio de suspensión (1.0), y comprendiendo la lámina de tapa (2) un corte (2.0), que no delimita contorno cerrado alguno libre de lámina de tapa (2), en la zona coincidente con el orificio de suspensión (1.0) de la bandeja (1).
15
2. Envase según la reivindicación 1, en donde la lámina de tapa (2) comprende una pluralidad de cortes (2.0), que no delimitan contorno cerrado alguno libre de lámina de tapa (2), en la zona coincidente con el orificio de suspensión (1.0) de la bandeja (1).
- 20 3. Envase según la reivindicación 1 o 2, en donde la lámina de tapa (2) está sellada a la bandeja (1) en toda la superficie de contacto con dicha bandeja (1), de tal manera que la lámina de tapa (2) está sellada a la bandeja (1) alrededor del orificio de suspensión (1.0).
4. Envase según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en donde la lámina de tapa (2)
25 sobresale de la bandeja (1) a lo largo de todo el contorno exterior de dicha bandeja (1).
5. Envase según las cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, en donde la lámina de tapa (2) está en contacto con el producto y con la bandeja (1) siguiendo la forma de dicho producto y de dicha bandeja (1).
30
6. Envase según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, en donde la bandeja (1) comprende una lámina de cartón.

7. Envase según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, en donde la bandeja (1) es una bandeja plana.

5 8. Envase según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, en donde el orificio de suspensión (1.0) delimita un contorno cerrado definido por una primera área rectangular central, una segunda área con forma de semicírculo que se extiende desde el centro de la primera área rectangular, una tercera área con forma de semicírculo que se extiende desde un extremo de la primera área rectangular y una cuarta área con forma de semicírculo que se extiende desde el otro extremo de la primera área rectangular.

10



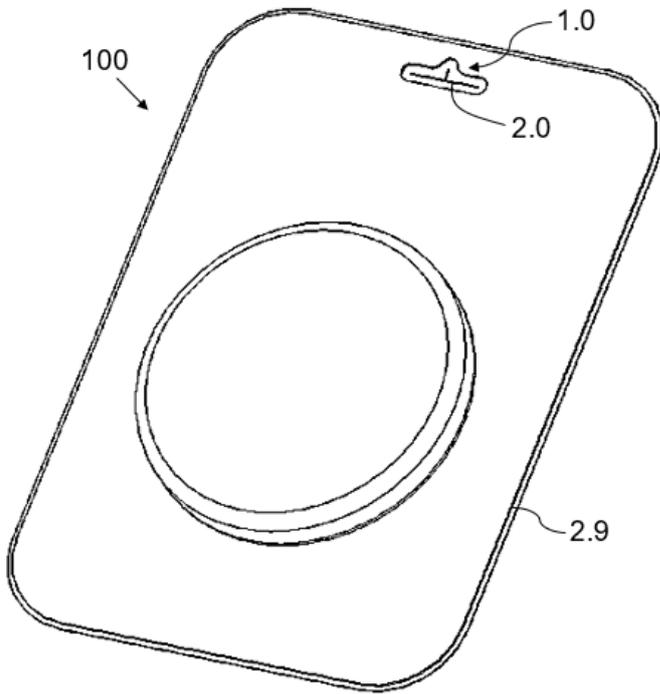


Fig. 2

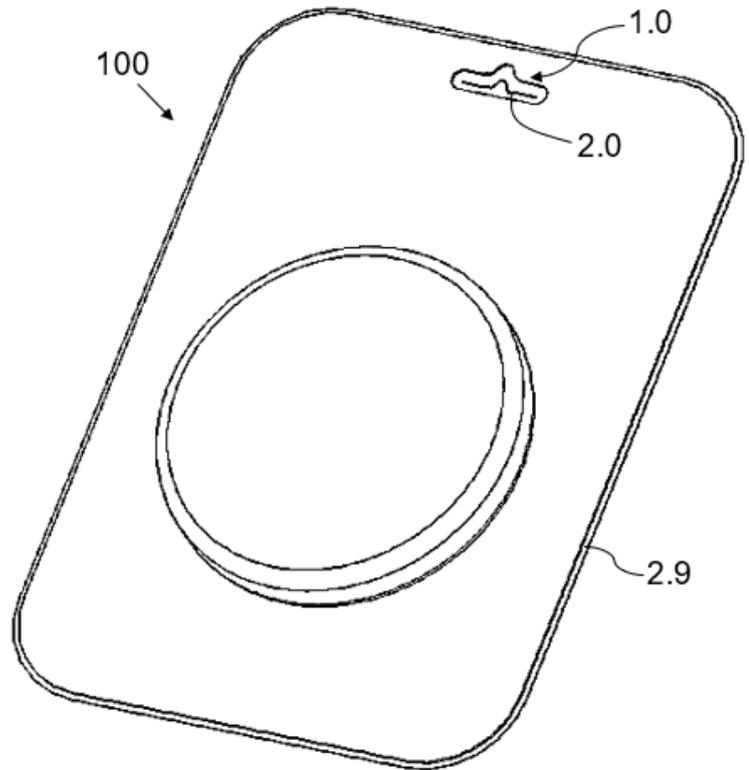


Fig. 3

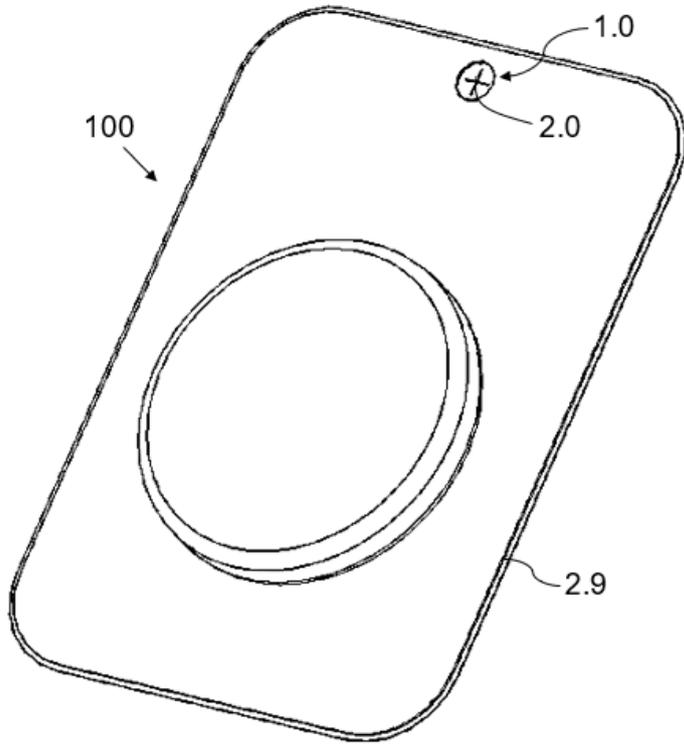
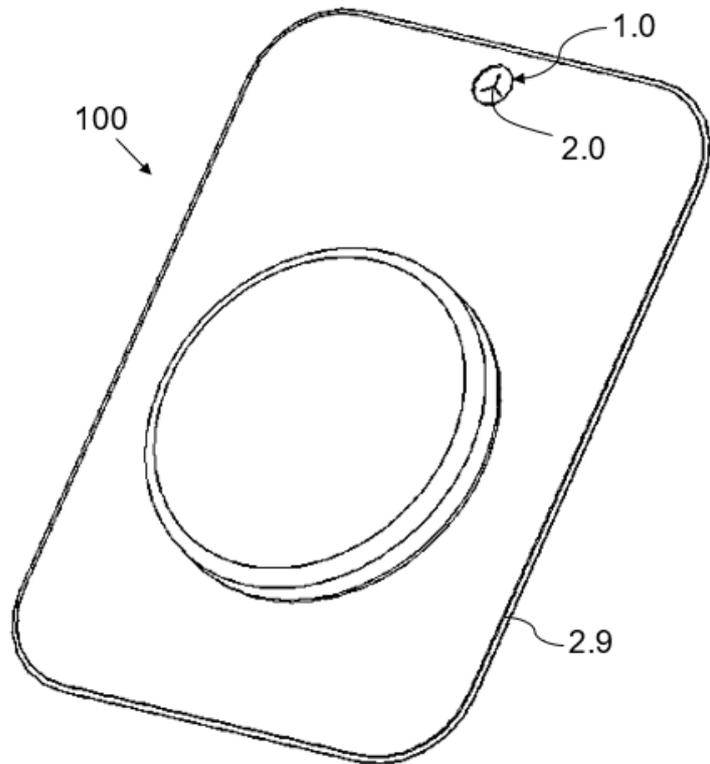
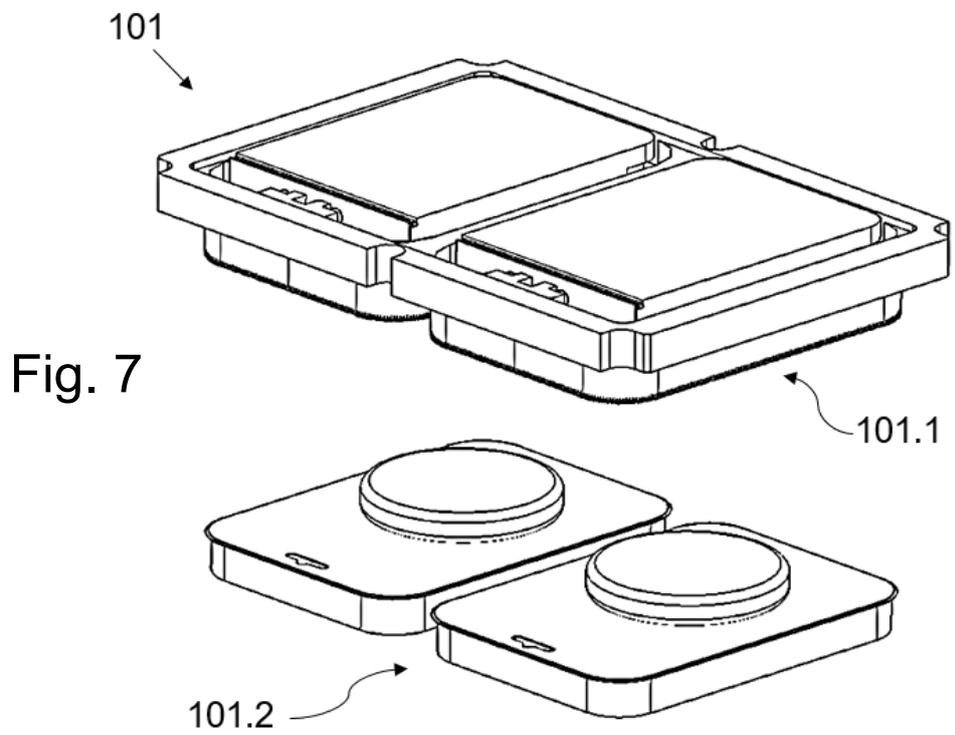
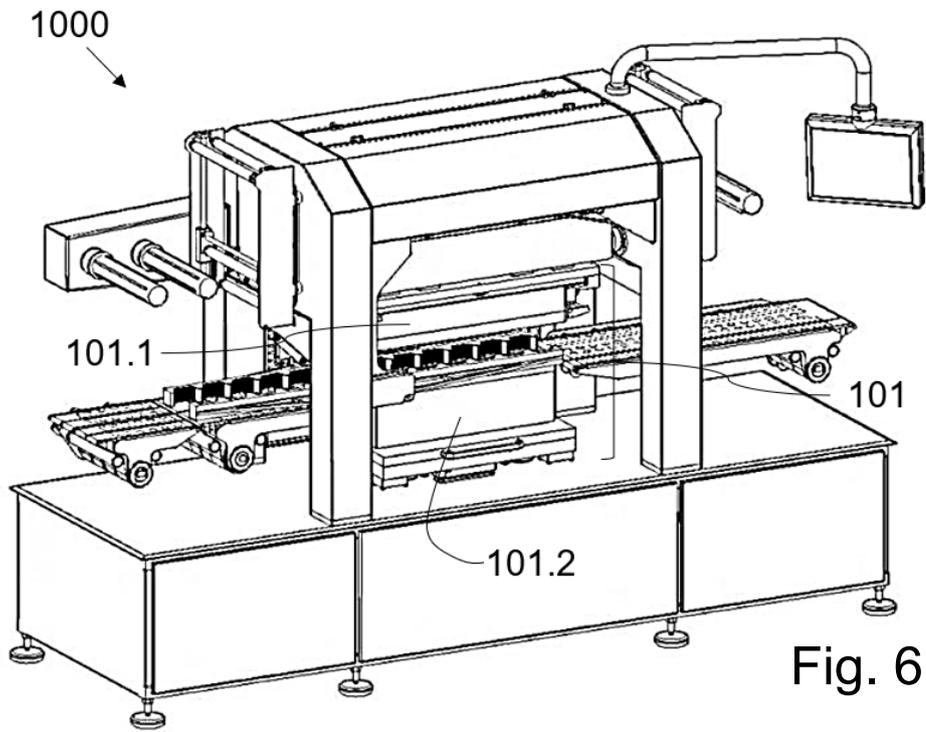


Fig. 4

Fig. 5





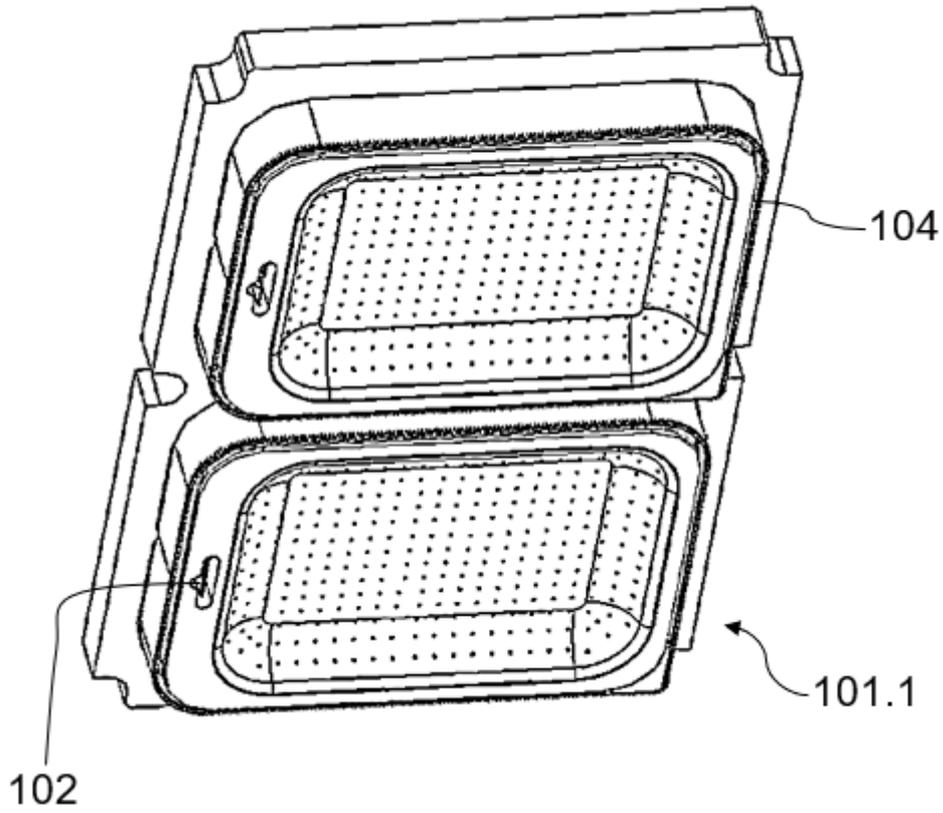


Fig. 8

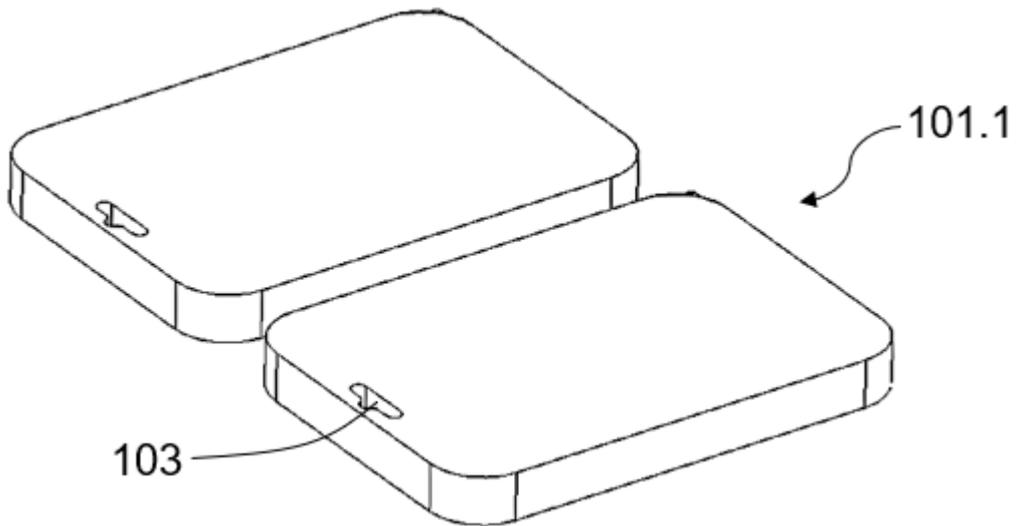


Fig. 9