

⑫

**DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

⑳ Numéro de dépôt: **79400433.3**

⑤① Int. Cl.<sup>3</sup>: **B 65 D 5/32**

㉔ Date de dépôt: **27.06.79**

③① Priorité: **29.06.78 FR 7819515**

⑦① Demandeur: **DUPUY ENGINEERING S.A. (D.E.S.A.),**  
**Zone Industrielle no 3, F-16340 L'Isle d'Espagnac (FR)**

④③ Date de publication de la demande: **09.01.80**  
**Bulletin 80/1**

⑦② Inventeur: **Rossollin, Jean-Claude, Appart. 83 - Le**  
**Majestic, F-74400 Chamonix (FR)**

⑥④ Etats contractants désignés: **AT BE CH DE GB IT LU**  
**NL SE**

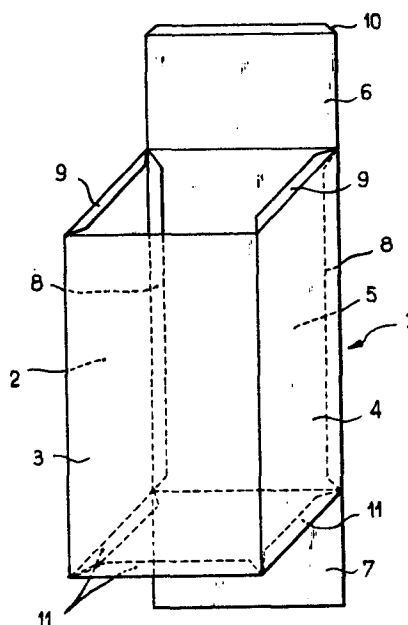
⑦④ Mandataire: **Gallochat, Alain, PATCO S.A. 20, rue de**  
**l'Eglise, F-92200 Neuilly-sur-Seine (FR)**

⑤④ **Boîte transparente de présentation.**

⑤⑦ La présente invention concerne une nouvelle boîte transparente de présentation.

Selon une variante de réalisation de l'invention, la boîte 1 est constituée de deux découpes dont une en PVC rigide constitue trois faces transparentes 2, 3, 4 et dont l'autre est en carton et forme la face arrière 5, le dessus 6 et le dessous 7; des pattes 8, 9, 10, 11 complètent cette boîte.

Application au domaine de l'emballage.



**EP 0 006 813 A1**

Boîte transparente de présentation

La présente invention concerne une nouvelle boîte transparente de présentation.

5 Diverses techniques ont été proposées jusqu'à ce jour pour la présentation d'objets dans les boîtes transparentes.

10 La première technique consiste à partir d'une feuille de carton poreux et déposer sur cette feuille l'objet à emballer, après quoi une feuille de matière plastique telle que le polyéthylène est disposée au dessus de la  
15 feuille de carton et de l'objet puis est chauffée de façon à la ramollir ; la feuille de matière plastique est ensuite plaquée sur le carton par aspiration à travers le carton qui est poreux. Il en résulte une feuille de plastique qui colle sur la portion de carton qui entoure ledit objet. Les emballages ainsi obtenus ne peuvent être que suspendus car il n'est pas  
possible d'aboutir à des formes prismatiques permettant un gerbage des emballages ; de plus, si les objets à emballer sont volumineux, l'emballage est difficile à réaliser et les cadences de conditionnement sont faibles.

20 Une deuxième technique consiste à partir d'une feuille de carton enduite d'un vernis thermocollant, à poser l'objet sur ladite feuille et à souder sur le carton une coque plastique thermoformée enveloppant l'objet à emballer ; de même que dans la technique précédente, il n'est pas possible de gerber les emballages. En outre, dans cette deuxième technique il n'est pas possible  
25 d'imprimer la coque plastique qui est thermoformée et donc déformée à chaud.

Il existe des emballages transparents que l'on peut imprimer et qui peuvent être facilement gerbés, ayant généralement une forme parallélépipédique. De tels emballages consistent essentiellement en une découpe réalisée en PVC, collée, puis mise en volume par l'utilisateur ; l'inconvénient majeur de ce type d'emballage est le coût élevé de la matière constituant ledit emballage.

La boîte transparente de présentation selon la présente invention pallie ces divers inconvénients et peut être facilement gerbée, tout en ayant un coût réduit par rapport à la boîte réalisée à partir d'une découpe de PVC.

De façon plus précise, la boîte de présentation selon l'invention, de forme prismatique et du type réalisée à partir de deux matériaux distincts dont l'un au moins est à la fois transparent et rigide, tel que le PVC, ladite boîte étant composée de deux découpes réalisées à partir desdits matériaux et assemblées par collage ou par scellage, la découpe réalisée en matériau transparent correspondant à deux faces adjacentes de ladite boîte, est notamment remarquable en ce que l'un au moins des fonds est exempt de pattes et collé sur les pattes dont est munie la découpe transparente notamment réalisée en PVC.

Selon un mode préférentiel de réalisation, la boîte étant parallélépipédique, du carton constitue la face arrière, le dessus et le dessous de la boîte, du PVC constituant les trois autres faces.

Dans ce qui suit, l'invention est exposée plus en détail à l'aide de dessins représentant plusieurs modes d'exécution.

La figure 1 est une vue en perspective de la boîte selon l'invention, après mise partielle en volume ; la figure 2 est une vue en coupe de la boîte selon une variante de réalisation de l'invention ; la figure 3 est une vue en coupe de la boîte selon une autre variante de réalisation de l'invention ; la figure 4 est une vue en perspective d'une boîte selon l'invention, destinée à être suspendue.

L'une des caractéristiques de l'invention est donc que la boîte est réalisée à partir de deux matériaux distincts, chaque matériau formant une découpe,

où l'un au moins des matériaux est transparent, la découpe réalisée en ledit matériau transparent correspondant à au moins deux faces adjacentes de la boîte ; par ailleurs, l'un au moins desdits matériaux est rigide. D'une façon générale la boîte sera prismatique et comprendra outre un dessus et un dessous  $n$  faces latérales,  $n$  étant un nombre entier supérieur ou égal à 3.

Dans le cas de la figure 1,  $n$  est égal à 4, et la boîte 1 est parallélépipédique ; de plus, le matériau transparent sera ici du PVC rigide et constituera les faces latérales 2, 3, 4. La face arrière 5 ainsi que le dessus 6 et le dessous 7 sont réalisés en carton, et des pattes 8 permettent le collage des faces 2 et 4 sur la face 5. De même deux pattes 9, permettront la fixation du dessus 6 qui comprendra en outre une patte rentrante 10 ; le dessous 7 ne comporte aucune patte et sera collé sur les trois pattes 11 dont est munie la découpe constituant les faces 2, 3, 4. Au niveau du dessus 6 et du dessous 7, il est possible de prévoir toutes les variantes, c'est-à-dire que le dessus 6 et/ou le dessous 7 comprendra aucune, une ou plusieurs pattes rentrantes.

Un avantage supplémentaire de la boîte illustrée à la figure 1 est que la face arrière 5 étant en carton, donc opaque, l'objet emballé dans ladite boîte sera mieux mis en valeur grâce à cette face arrière opaque, ledit objet étant visible par les trois faces transparentes 2, 3, 4.

La figure 2 illustre une variante d'exécution de la boîte selon l'invention dans ce cas la face 5' comprendra un repli 12 pouvant atteindre la face 3 et délimitant alors deux compartiments 13 et 14 ; par ailleurs les deux faces 1 et 7 sont identiques et exemptes de pattes. Diverses modifications sont bien entendu possibles à ce niveau et sont couvertes par le présent brevet ; c'est ainsi qu'il pourra y avoir une pluralité de replis 12 délimitant une pluralité de compartiments dans la boîte. De même, c'est ici la face arrière 5' qui est munie d'un repli, mais suivant la position de la boîte et l'usage que l'on veut faire de ladite boîte, le ou les replis pourront être situés sur toute face convenable de ladite boîte.

Comme cela a déjà été vu, l'une des découpes peut être réalisée en PVC rigide et l'autre découpe en carton ; ce dernier peut être remplacé par du polystyrène, par exemple blanc, ou bien par une matière plastique thermo-

formable. C'est cette dernière possibilité qui est illustrée à la figure 3 où la face 5" est thermoformée et est munie de bossages 15 permettant le calage du ou des objets à l'intérieur de la boîte. Les mêmes remarques que précédemment s'appliquent pour les faces 6 et 7 ainsi que pour le nombre des bossages et pour le choix de la face munie desdits bossages.

La figure 4 illustre un autre mode de réalisation de la boîte selon l'invention, ladite boîte étant à nouveau parallélépipédique, mais ce mode pouvant s'appliquer à toute autre forme prismatique. Dans cette figure 4, on voit que la face 5 se prolonge en une portion 16 dépassant de la boîte ; suivant la nature du matériau constituant la découpe dont fait partie la portion 16, il sera possible soit de prévoir un trou 17 permettant la suspension de la boîte, soit de préformer cette portion en forme de crochet permettant ladite suspension, soit encore d'adapter à cette portion tout organe permettant une suspension ultérieure.

Le choix de chacun des matériaux constituant les deux découpes dépend bien entendu de l'utilisation de la boîte ; ainsi que cela a déjà été décrit, il est possible d'utiliser du PVC rigide d'une part, et d'autre part du carton, du polystyrène, de la matière plastique thermoformable. De plus, et pour autant que l'un desdits matériaux soit rigide, cas du PVC et des diverses matières précitées, il sera possible d'employer comme autre matériau, un film souple, transparent ou non selon le cas ; de toute façon, l'un au moins des matériaux doit être rigide.

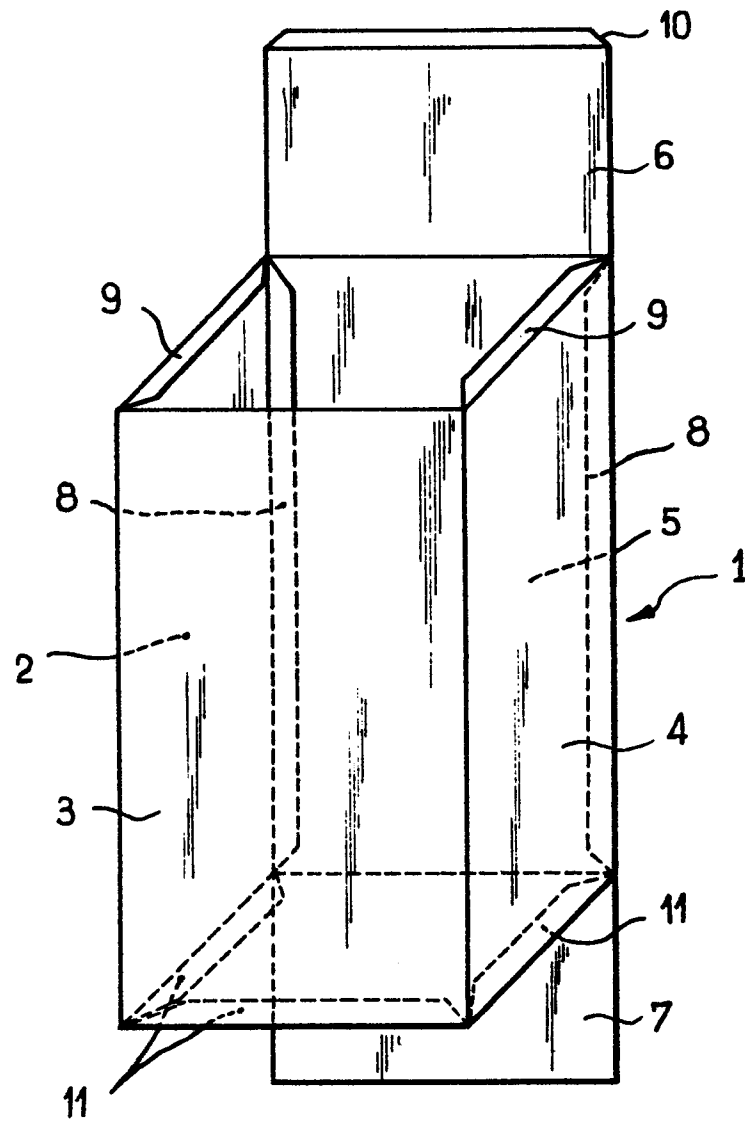
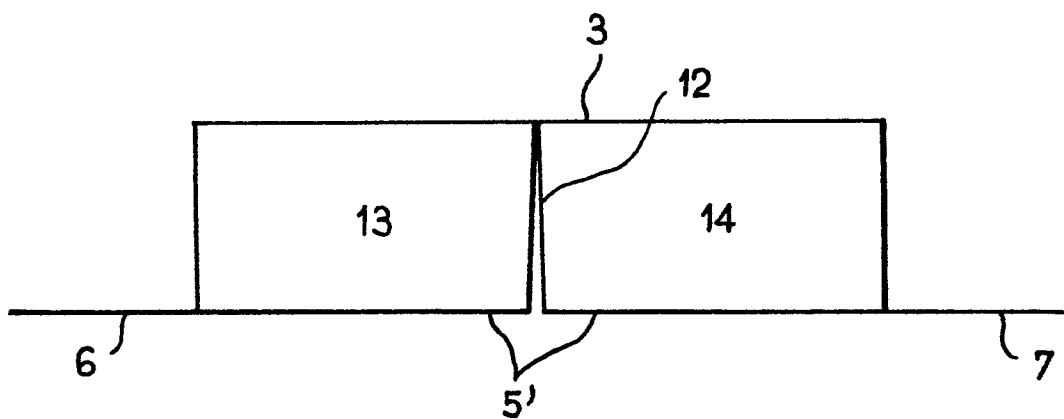
Une fois les matériaux choisis, il faut déterminer la forme de chacune des découpes ; là encore le choix dépendra tout d'abord de la forme souhaitée pour la boîte prismatique triangulaire, parallélépipédique, prismatique quelconque, et ensuite de la répartition des faces transparentes et éventuellement des faces opaques si l'un des matériaux choisis est lui-même opaque. Ainsi dans la figure 1, les trois faces latérales et avant 2, 3, 4 sont transparentes, la face arrière 5 le dessus 6 et le dessous 7 sont opaques ; dans la figure 4, les faces latérales 2, 4 et arrière 5 sont opaques, et la face avant 3 ainsi que le dessus 6 et le dessous 7 sont transparents. Ce dernier pourrait également être opaque ; quoi qu'il en soit, la découpe réalisée en matériau transparent constituera toujours au moins deux faces adjacentes de la boîte selon l'invention.

Le collage ou le scellage des deux découpes n'est pas décrit dans le présent brevet, ces techniques étant classiquement utilisées dans le domaine de l'emballage. De plus, pour des raisons de clarté, les figures 1, 2, 3 représentent des boîtes dont les faces 6 et 7 ne sont pas repliées ; par contre, 5 la figure 4 représente symboliquement une boîte fermée, les diverses pattes étant omises également pour des raisons de clarté.

Revendications

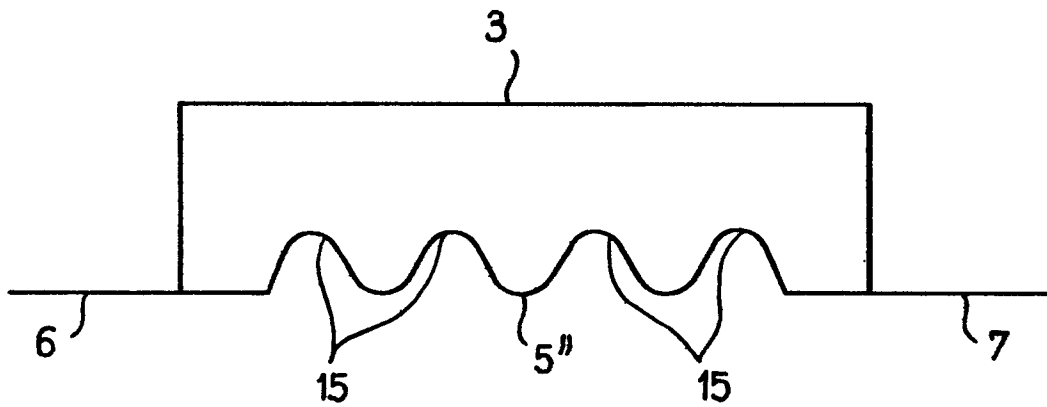
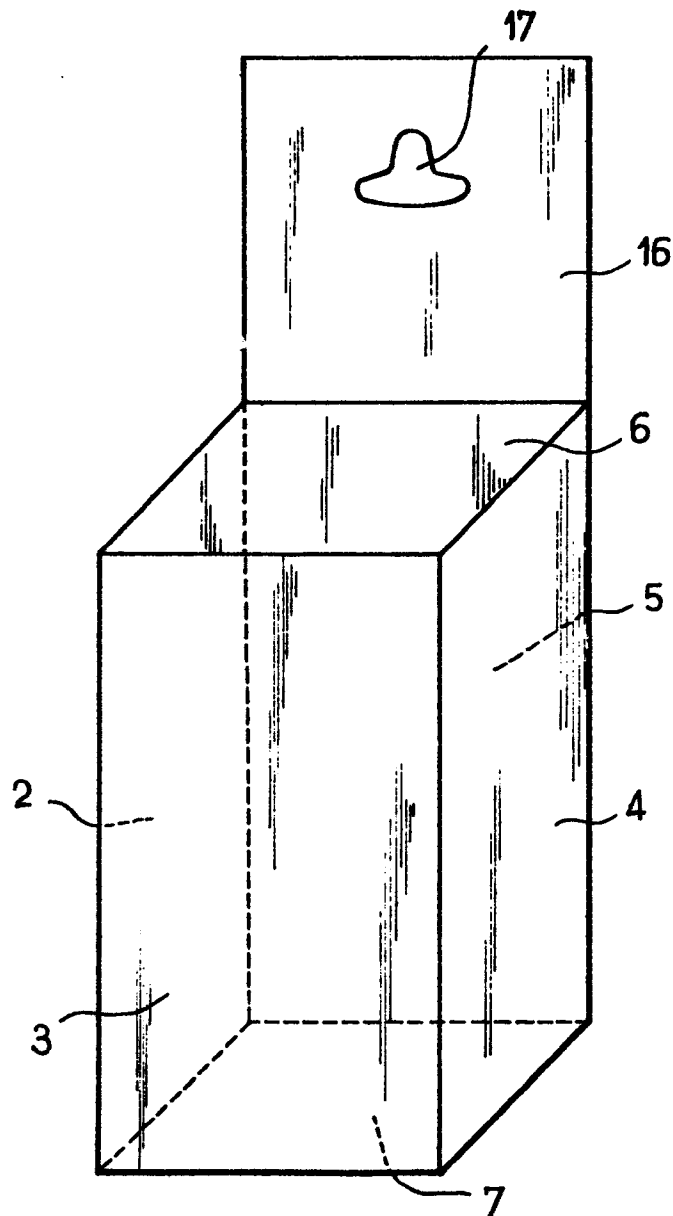
1. Boîte de présentation prismatique réalisée à partir de deux matériaux distincts dont l'un est à la fois transparent et rigide, tel que le PVC,  
5 ladite boîte étant composée de deux découpes, réalisées à partir desdits matériaux et assemblées par collage ou par scellage, la découpe réalisée en matériau transparent correspondant à deux faces adjacentes de ladite boîte, caractérisée en ce que l'un au moins des fonds est exempt de pattes et est collé sur les pattes dont est munie la découpe transparente notamment réa-  
10 lisée en PVC.
2. Boîte de présentation selon la revendication 1, caractérisée en ce que le dessus et le dessous de ladite boîte sont exempts de pattes et sont collés directement sur les pattes dont est munie la découpe transparente notamment  
15 réalisée en PVC.
3. Boîte de présentation selon la revendication 2, caractérisée en ce que l'autre matériau est un film synthétique souple.
- 20 4. Boîte de présentation selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisée en ce que l'autre matériau est une matière plastique thermoformable.
5. Boîte de présentation selon la revendication 4, caractérisée en ce que ladite matière plastique thermoformable définit des bossages servant de  
25 cales pour le ou les objets destinés à être emballés.
6. Boîte de présentation selon la revendication 1, caractérisée en ce que ledit autre matériau est muni d'au moins un repli réalisé dans ledit matériau définissant ainsi au moins deux compartiments dans ladite boîte séparés par  
30 la double épaisseur dudit repli.
7. Boîte de présentation selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisée en ce que l'une des découpes est prévue de façon à laisser dépasser de la boîte une portion destinée à assurer la suspension de ladite  
35 boîte sur un présentoir.
8. Boîte de présentation selon la revendication 7, caractérisée en ce que ladite portion constitue un prolongement de ladite face arrière.

1/2

FIG. 1FIG. 2



2/2

FIG. 3FIG. 4



Office européen  
des brevets

# RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

0006813

Numéro de la demande

EP 79 40 0433

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl. 2)
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	
A	<u>FR - A - 2 091 327 (BALL)</u> * Page 10, lignes 4-38; figures 7,8 *	1	B 65 D 5/32
	--		
	<u>US - A - 3 622 063 (McVEIGH)</u> * Ensemble *	1,2	
	--		
A	<u>US - A - 4 101 034 (KAISHA)</u> * Colonne 4, lignes 40-62; colonne 5, figures 1-5 *	1	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl. 2)
	--		
A	<u>GB - A - 695 706 (GOLD)</u> * Complete specification *	1,5,6	B 65 D
	--		
	<u>US - A - 1 687 747 (BLISS)</u> * Page 2, lignes 28-42; figures *	1,2	
	----		
			CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES
			X: particulièrement pertinent A: arrière-plan technologique O: divulgation non-écrite P: document intercalaire T: théorie ou principe à la base de l'invention E: demande faisant interférence D: document cité dans la demande L: document cité pour d'autres raisons
			&: membre de la même famille, document correspondant
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche <b>La Haye</b>	Date d'achèvement de la recherche <b>28-09-1979</b>	Examineur <b>MARTIN</b>	