

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Numéro de publication: **0 594 912 A1**

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt: **92402936.6**

(51) Int. Cl.⁵: **B65H 35/00**

(22) Date de dépôt: **29.10.92**

(43) Date de publication de la demande:
04.05.94 Bulletin 94/18

(84) Etats contractants désignés:
DE FR IT PT

(71) Demandeur: **FEDEA INDUSTRIA AUXILIAR DEL ENVASE S.A.**
Poligono de Cantabria,
Parcela 46
E-26006 Logrono(ES)

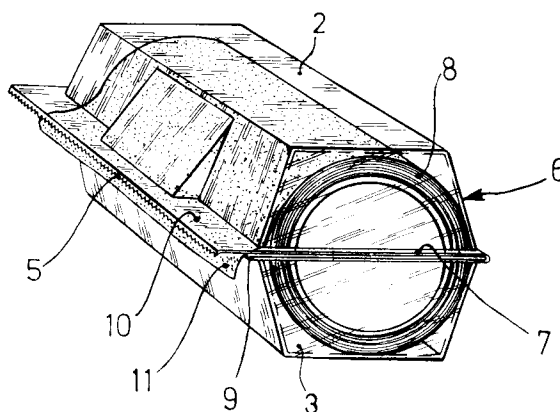
(72) Inventeur: **Vidal Sole, Juan**
Poligono de Cantabria,
Parcela 46
E-26006 Logrono(ES)

(74) Mandataire: **Hasenrader, Hubert et al**
Cabinet Beau de Loménie
158, rue de l'Université
F-75340 Paris Cédex 07 (FR)

(54) **Conteneur porte-rouleau.**

(57) Ce conteneur porte-rouleau est composé de deux corps (2 et 3) en matière plastique, de préférence transparente, qui peuvent être formés par thermomoulage à partir d'une seule feuille de matière plastique ou éventuellement de deux feuilles distinctes, la feuille formant le corps supérieur (2) étant de préférence transparente. Les deux corps sont assemblés le long du bord de pliage et le long des petits côtés (7), par exemple par thermosoudage. Les deux bords longitudinaux avant ne sont pas soudés, pour laisser une fente libre à travers laquelle on tire la bande (11) du rouleau (8). L'un des deux bords présente une denture (5) servant à couper la longueur voulue de la feuille.

FIG.2



EP 0 594 912 A1

La présente invention a pour objet un conteneur porte-rouleau du type utilisé pour dévider des rouleaux de papier d'aluminium ou de plastique, tel que ceux utilisés à la maison, par exemple pour envelopper des aliments.

Jusqu'à ce jour, ces rouleaux de papier d'aluminium ou de plastique étaient livrés directement dans une boîte ou un emballage analogue, d'où la maîtresse de maison ou l'utilisateur les tirait pour en couper la longueur voulue. Certaines conditions d'hygiène nécessaires ne pouvaient pas être remplies par cette opération, en raison du fait qu'on devait toucher tout le rouleau et, en outre, l'opération donnait lieu à des difficultés de coupe, ainsi qu'à des détériorations habituelles, surtout dans le cas des rouleaux de papier d'aluminium, par exemple sous l'effet des coups indésirables appliqués à ces rouleaux.

Plus tard, on a mis au point une boîte en carton qui contenait le rouleau et qui présentait en outre une rainure munie d'un bord de coupe denté, de sorte qu'on tirait le commencement du papier à travers cette rainure et qu'on coupait la longueur voulue avec le bord de coupe denté.

A la différence de ceux qu'on trouve sur le marché, le conteneur porte-rouleau est réalisé à partir d'une feuille ou bande continue de matière plastique dans laquelle on forme, par thermomoulage, deux corps de dimensions appropriés pour recevoir intérieurement un rouleau de papier d'aluminium, de plastique ou équivalent. Cette même feuille thermoformée est emboutie sur les côtés pour former un rebord périphérique saillant ainsi qu'une arête coupante.

En repliant la feuille de manière à superposer un corps sur l'autre, on la transforme en un récipient qui reste fermé hermétiquement à la suite du thermosoudage du rebord périphérique, en renfermant intérieurement le rouleau de papier d'aluminium ou équivalent. On peut parvenir à la même réalisation en formant les deux corps indépendamment l'un de l'autre et en les assemblant ultérieurement à l'aide du rebord périphérique.

L'arête coupante se trouve à l'extrémité d'un segment du rebord périphérique situé sur la face avant du conteneur, ce segment du rebord étant de plus grande largeur que celle du reste, et on n'y effectue pas le thermosoudage, de sorte que l'arête de coupe reste débordante et que la feuille de papier d'aluminium peut sortir par cette zone, en facilitant la préhension de cette feuille et sa coupe ultérieure à l'aide de l'arête coupante.

De cette façon, le conteneur selon l'invention est entièrement en matière plastique et renferme intérieurement le rouleau correspondant, en offrant ainsi les avantages suivants :

- Possibilité de contrôle visuel pour l'acheteur qui peut voir, à travers le conteneur en matière

re plastique, le rouleau logé dans ce conteneur, avec contrôle visuel de ce qu'il achète.

- Maximum d'hygiène à tout moment puisqu'on n'a pas à extraire le rouleau du conteneur et qu'on ne peut pas entrer en contact avec plus que la partie de papier qui sort à l'extérieur pour être coupée.
- Protection permanente du rouleau contre les coups indésirables.
- Possibilité de couper la longueur voulue, aussi petite soit elle.
- Inaltérabilité du conteneur qui, étant en matière plastique, n'est pas affecté par l'humidité ni par les résidus liquides qu'on trouve très habituellement sur les lieux d'utilisation de ces rouleaux de papier d'aluminium ou de plastique.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention seront mieux compris à la lecture de la description qui va suivre, d'un exemple de réalisation et en se référant aux dessins annexés sur lesquels :

la figure 1 est une vue en élévation du conteneur ouvert ; tandis que

la figure 2 est une vue en perspective de ce conteneur fermé.

Selon les dessins, le conteneur porte-rouleau selon l'invention est composé d'une feuille de base en matière plastique 1 dans laquelle on réalise, par thermomoulage, deux corps parallèles 2 et 3, et un emboutissage de son contour, qui forme un rebord périphérique 4 et une arête coupante 5 en dents de scie. On replie sur elle-même cette feuille de plastique possédant la configuration décrite en faisant coïncider les deux corps 2 et 3, et en le transformant de cette façon en un réceptacle qui est hermétiquement fermé lorsqu'on soude les deux segments latéraux 7 du rebord périphérique 4 par thermosoudage. Ce réceptacle constitue le conteneur 6 selon l'invention.

A l'intérieur de ce conteneur 6, se trouve le rouleau de papier 8 à dévider, qui peut être un papier d'aluminium, de plastique ou équivalent.

Alors que les segments latéraux 7 et le rebord périphérique 4 sont thermosoudés, le segment inférieur 9 et le segment supérieur 10 de la partie frontale de ce rebord périphérique 4 restent non soudés, en permettant de cette façon de tirer vers l'extérieur la feuille 11 de la matière qui constitue le rouleau 8, en la faisant passer entre lesdits segments 9 et 10 du rebord périphérique 4.

En outre, l'un de ces deux segments, 9 ou 10, le segment 10 sur la figure 2, est d'une plus grande largeur, en définissant ainsi l'arête coupante 5 sur son bord, pour permettre de couper avec cette arête une longueur de bande 11 désirée dans chaque cas.

De cette façon le rouleau 8 est parfaitement enfermé à l'intérieur du conteneur 6 et protégé par ce dernier ; lorsqu'on en tire un morceau de la bande 11, on n'entre en contact qu'avec la partie de la bande 11 qui est accessible entre les segments 9 et 10. D'un autre côté, du fait que le conteneur 6 est réalisé à partir d'une feuille de base en matière plastique 1, il peut être transparent, en permettant ainsi à l'utilisateur de voir le rouleau 8 logé à l'intérieur du conteneur 6.

Pour simplifier encore la fabrication, on a prévu que la feuille de base 1 est entièrement en une seule pièce qui est rabattue comme une charnière le long d'un des grands côtés du conteneur 6, en tirant parti de la flexibilité propre du plastique qui constitue la feuille de base 1, de sorte qu'il suffit d'effectuer le thermosoudage sur les petits côtés 7 : naturellement, on n'altérerait aucunement l'invention en réalisant le conteneur 6 en deux pièces de matière plastique indépendantes, une qui définit le corps 2 et l'autre le corps 3, de sorte que le thermosoudage s'effectuerait alors sur les deux bords latéraux 7 et sur le bord arrière.

Cette réalisation des deux corps 2 et 3 indépendamment l'un de l'autre permet, par exemple, de faire en sorte que seul le corps supérieur 2 soit en matière plastique transparente, pour permettre de voir le rouleau d'aluminium 8 à travers ce corps, tandis que le corps inférieur 3 n'est pas transparent et est réalisé en une matière plastique solide.

L'assemblage des deux corps 2 et 3 qui a été indiqué plus haut s'effectue par thermosoudage du rebord périphérique 4 et il peut aussi s'effectuer par agrafage, collage, ou autre procédé traditionnel.

De même, et bien que le conteneur 6 ait été décrit et représenté sous la forme d'un réceptacle de section transversale hexagonale, cette configuration ne doit être entendue que comme un exemple non limitatif de réalisation pratique, puisque les corps 2 et 3 peuvent prendre n'importe quelle configuration capable de loger le rouleau 8, par exemple, la configuration semi-cylindrique, polygonale, mixte, etc..

Finalement, on peut prévoir de réaliser aux extrémités des corps 2 et 3, à l'intérieur de ces derniers, et par le procédé de thermoformage des corps 2 et 3, des formations qui s'adaptent aux formes du tube formant l'axe du rouleau d'aluminium 8, pour définir ainsi pour ce tube d'axe une portée qui le guide pendant la rotation du tube lorsqu'on tire la bande 11 en dévidant le rouleau 8.

eux le rouleau (8) correspondant de papier d'aluminium ou équivalent, en formant ainsi un conteneur (6) qui est fermé partout sauf le long de l'un des grands bords d'assemblage des deux corps, en ce qu'il présente une ouverture allongée par laquelle on peut extraire la bande (11) du rouleau d'aluminium (8), avec une denture (5) le long de l'un des bords de ladite ouverture, pour exécuter la coupe de la bande (11).

2. Conteneur porte-rouleau selon la revendication 1, caractérisé en ce que les deux corps en matière plastique (2 et 3) sont indépendants, en définissant un rebord périphérique (4) au moyen duquel on les assemble par thermosoudage.

3. Conteneur porte-rouleau selon une quelconque des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que les deux corps en matière plastique (2 et 3) présentent intérieurement des conformations de portée et de guidage pour recevoir le tube formant l'axe du rouleau (8).

4. Conteneur porte-rouleau selon une quelconque des revendications 1, 2 et 3, caractérisé en ce que, soit les deux corps en matière plastique (2 et 3) sont transparents, soit seul le corps supérieur (2) est transparent, le corps inférieur (3) étant alors réalisé en une matière plastique différente, de plus grande solidité que le corps supérieur (2).

5. Conteneur porte-rouleau selon la revendication 1, caractérisé en ce que les deux corps en matière plastique (2 et 3) peuvent revêtir des configurations différentes par leur forme générale, de manière que le conteneur (6) possède une configuration générale cylindrique, polygonale ou équivalent.

6. Conteneur porte-rouleau selon la revendication 1, caractérisé en ce que, selon une variante de réalisation pratique, les deux corps (2 et 3) sont réalisés par thermomoulage dans une même feuille de matière plastique, avec une arête de repliage le long de laquelle on réalise un pliage pour faire coïncider les deux corps dans des positions opposées face à face, et définir ainsi le conteneur (6).

Revendications

1. Conteneur porte-rouleau caractérisé en ce qu'il est composé de deux corps (2 et 3) en matière plastique qui sont disposés face à face et assemblés l'un à l'autre pour enfermer entre

FIG.1

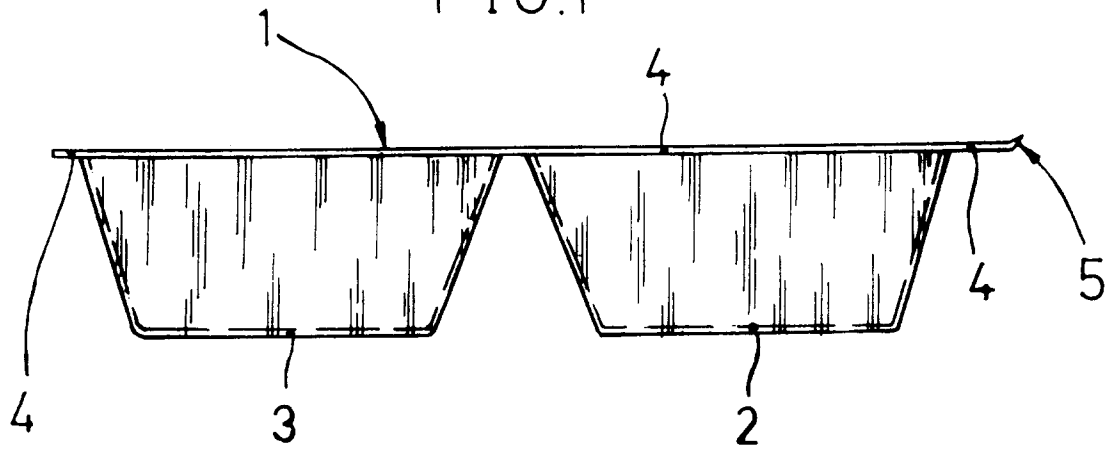
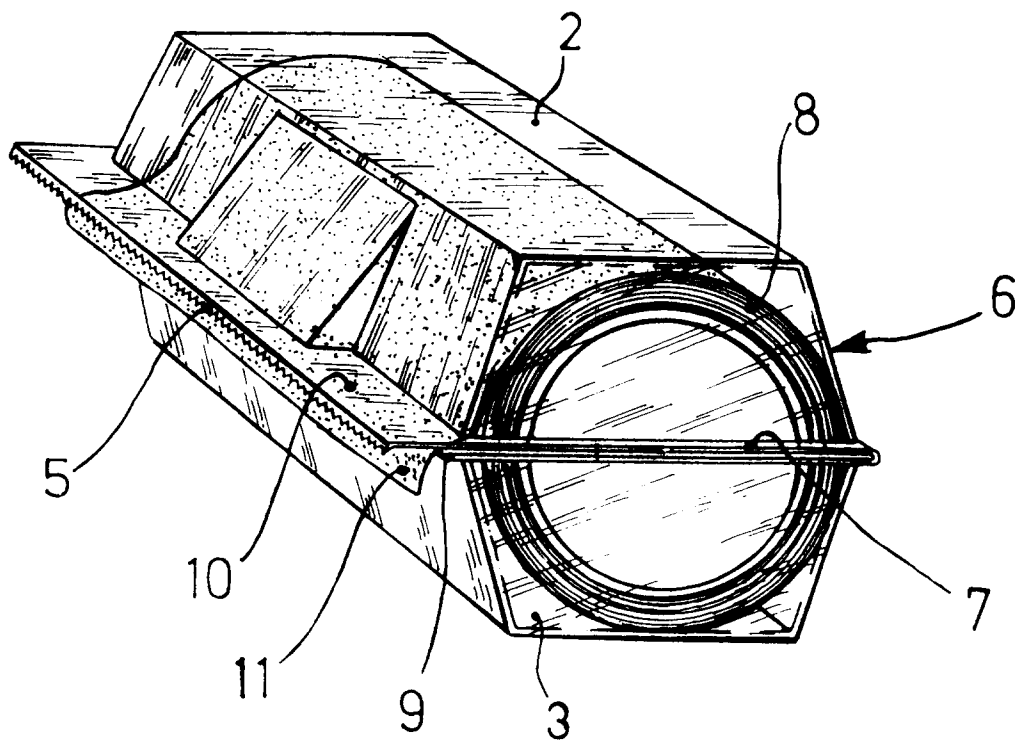


FIG.2





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 92 40 2936

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
X	FR-A-1 593 517 (L'ALUMINIUM MÉNAGER)	1,3,5	B65H35/00
Y	* page 2; figures * ---	2,4,6	
X	FR-A-2 606 000 (DE RUYTER ET AL) * abrégé; figures * ---	1,3,5	
X	GB-A-2 210 019 (THE CROYDEX CO LTD) * page 3, ligne 8 - ligne 25; figures * ---	1,3,5	
Y	FR-A-2 043 899 (PROSYN) * le document en entier * ---	2,6	
Y	FR-A-2 511 977 (LOHMANN) * page 3, ligne 7 * ---	4	
X	CH-A-394 868 (PAPIERFABRIK ALBERT FRIEDRICH) * le document en entier * -----	1,5	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			B65H B65D A47K
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 16 JUIN 1993	Examineur HAGBERG A.M.E.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			