

REIVINDICACIONES MODIFICADAS

1. Un contenedor de transporte de bebidas, comprendiendo dicho contenedor al menos una parte hecha de un laminado estructural tipo sándwich que comprende una capa central de espuma de PU y/o PET, un tejido externo de resina y un tejido interno de resina.

2. Un contenedor de transporte de bebidas de acuerdo con la reivindicación 1, en donde dicha capa central de espuma tiene una resistencia a la compresión mínima de 0.3 MPa y/o una cristalinidad máxima del 40 %.

3. Un contenedor de transporte de bebidas de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 2, en donde la capa central de espuma de resina es una espuma de celda cerrada que tiene una densidad entre 20 kg/m³ y 400 kg/ m³, preferiblemente entre 40 kg/m³ y 200 kg/m³.

4. Un contenedor de transporte de bebidas de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en donde los tejidos internos y/o externos de resina están hechos de termoplásticos y preferiblemente de PE, PET, HDPE, PETG, PEF, PLA/PLLA o mezclas de los mismos.

5. Un contenedor de transporte de bebidas de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, en donde se utilizan fibras para reforzar el tejido que están hechas de fibras naturales seleccionadas preferiblemente de kenaf, yute de cáñamo o lino.

6. Un contenedor de de transporte de bebidas acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, en donde los tejidos de resina interno y externo reforzados están hechos de un entramado fibroso o un tejido de fibras orientadas impregnados con dicha resina.

7. Un contenedor de transporte de bebidas de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, en donde la relación en peso de la fibra a la resina varía de 0.1/100 a 75/25.

8. Un contenedor de transporte de bebidas de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, en donde el grosor de la capa central varía entre 0.1 mm y 20 mm, preferiblemente entre 0.3 cm y 1 cm y en donde el grosor de la capa exterior varía entre 0.010 y 10 mm, preferiblemente de 0.05 a 5 mm.

9. Un contenedor de transporte de bebidas de acuerdo con la reivindicación 1, en donde todas las partes están hechas de un laminado estructural tipo sándwich que comprende una capa central de espuma de PU y/o PET, un tejido externo de resina y un tejido interno de resina.

10. Un contenedor de transporte de bebidas de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 9, que es un contenedor plegable.

11. Un contenedor de transporte de bebidas termoformado de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 9.

12. Un contenedor de transporte de bebidas de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 11, que es una caja que contiene botellas o latas de cerveza.

13. Un contenedor de transporte de bebidas de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 12, en donde la espuma y/o el tejido están hechos de material reciclable.

14. Una caja de acuerdo con la reivindicación 12, que tiene al menos una capa con estructura dentada que sujeta las botellas/latas de cerveza en una posición fija durante el transporte.

15. El proceso para fabricar un contenedor de transporte de bebidas termoformado que comprende 1) producir una primera y segunda placa de capa de material termoplástico y 2) producir una capa central de espuma de PU y/o PET, comprendiendo dicho proceso además los pasos de 3) laminar la placa y la capa

central en una pieza de trabajo con forma de lámina de manera que la espuma esté rodeada en ambos lados por el material termoplástico 4) aplicar el laminado en un molde para termoformado forzando el laminado hacia las paredes de la cavidad del molde responsables de dar forma para producir de esta manera las partes del contenedor de transporte de bebidas.

16. El proceso para fabricar un contenedor de transporte de bebidas plegable que comprende 1) producir una primera y segunda placa de capa de material termoplástico y 2) producir una capa central de espuma de PU y/o PET, comprendiendo además dicho proceso los pasos de 3) laminar la placa y la capa central en una pieza de trabajo con forma de lámina de manera que la espuma esté rodeada en ambos lados por el material termoplástico reforzado 4) doblar el laminado para producir de esta manera las partes del contenedor de transporte de bebidas.