

## **EMPAQUE EXHIBIDOR PARA BOTELLA**

### **CAMPO TÉCNICO**

- 5 La presente divulgación se refiere a elementos de embalaje para contener y exhibir botellas en puntos de venta y estanterías. En particular, la presente divulgación se refiere a un empaque exhibidor para botella que permite almacenar y proteger una botella durante su embalaje y transporte, y que permite ser configurado para exhibir la botella de manera que le brinda un mayor atractivo y protección en las estanterías.

10

### **DESCRIPCIÓN DEL ESTADO DE LA TÉCNICA**

- Un empaque exhibidor es un tipo de embalaje diseñado específicamente para mostrar y promocionar productos en tiendas, supermercados u otros puntos de venta. En la industria de bebidas, los empaques exhibidores para botellas son una herramienta importante de marketing, ya que permiten destacar los envases de los productos en las estanterías y atraer la atención de los consumidores, además, facilitan que los diseños de las botellas sean fácilmente visibles para los consumidores. Por otro lado, los empaques exhibidores están diseñados para ser resistentes y duraderos, de este modo proteger dichos envases durante el transporte, y garantizar que se mantengan en una posición determinada mientras se exhiben.

- Los empaques exhibidores pueden estar hechos de diversos materiales, como cartón, plástico, metal, entre otros, y pueden ser diseñados en diferentes formas y tamaños para adaptarse a diferentes productos. Además, suelen incluir gráficos, diseños y texto que resaltan las características y beneficios del producto, así como la marca que lo comercializa.

- En la actualidad, pueden encontrarse empaques para botellas que cumplen con una función de exhibición de producto, como los empaques divulgados en los documentos patente CN214649686U y CN214649685U.

En particular, el documento CN214649686U divulga una caja para vino con una sección transversal en forma de pentágono. Dicha caja comprende una placa trasera en forma de “L”; un cuerpo de caja izquierdo y un cuerpo de caja derecho, conectados por medio de unas bisagras a la placa trasera; una base que se fija en el extremo inferior de la placa trasera, provista de un soporte para posicionar la botella de vino. Adicionalmente, el cuerpo de caja izquierdo y el cuerpo de caja derecho están provistos de una pluralidad de imanes de atracción que permiten mantener cerrada la caja.

Por otro lado, el documento CN214649685U divulga una caja de vino que comprende una placa posterior, un cuerpo de caja izquierdo y un cuerpo de caja derecho, en el que unas placas, posterior y base, están fijadas al extremo superior e inferior de la base, respectivamente. Tanto el cuerpo de caja izquierdo como el cuerpo de caja derecho pueden girarse para abrir y cerrar la caja de vino. Lo anterior es posible ya que, tanto la placa superior como la base, están provistas de dos ranuras en arco, en simetría bilateral, y en dichas ranuras se encajan ejes dispuestos en la parte superior e inferior del cuerpo de caja izquierdo y del cuerpo de caja derecho, en dichas ranuras se encajan los ejes, lo que permite abrir y cerrar la caja. Adicionalmente, la parte superior de la base está provista de una ranura de posicionamiento para disponer una botella de vino.

Por su parte la empresa Taylor box company describe en su página web <https://taylorbox.com/2021/11/award-winning-tequila-packaging-for-cincoro/> un empaque para botellas de licor de sección transversal en forma de pentágono. Dicho empaque está conformado por una bandeja donde se dispone una botella, y dicha bandeja está constituida por tres paneles adyacentes, un primer extremo de base y un segundo extremo opuesto. Además, el empaque incluye dos paneles abatibles conectados a la bandeja, que corresponden a las puertas del empaque. Donde la base de la botella se aloja en el primer extremo de base de la bandeja y el cuello de la botella se dispone cerca al segundo extremo, apoyándose en un soporte de acrílico. Adicionalmente, divulga que los paneles abatibles comprenden cierres magnéticos que permiten fijar su posición

30

Por lo tanto, si bien los documentos previamente mencionados divulgan empaques para botellas, con una función de exhibidor, el estado de la técnica no hace referencia a un

empaques exhibidores para botella que permita asegurar la posición de una botella al interior del empaque, donde la botella se mantenga inmovilizada, y que permita que dicha botella pueda ser exhibida mientras permanece dentro del empaque.

## 5 BREVE DESCRIPCIÓN

La presente divulgación corresponde a un empaque exhibidor para botellas, el empaque cuenta con un panel periférico, y un primer y un segundo panel. Dicho panel periférico se encuentra unido al contorno del primer panel en un extremo, y, en un extremo opuesto, se encuentra unido al contorno del segundo panel. Particularmente, el segundo panel comprende una primera y una segunda sección, dicha segunda sección se configura para formar una sección abatible, de esta manera, brinda protección a la botella que aloja, manteniéndola inmovilizada, y permite que dicha botella pueda ser exhibida mientras permanece dentro del empaque.

15

## BREVE DESCRIPCIÓN DE LAS FIGURAS

La FIG. 1 muestra una vista isométrica de una modalidad del empaque exhibidor para botella que comprende un primer panel, un segundo panel y un panel periférico; en donde el segundo panel comprende una primera y una segunda sección, y, además, el primer y el segundo panel comprenden unas perforaciones configuradas para alojar una botella.

La FIG. 2 muestra una vista isométrica de una modalidad del empaque exhibidor para botella que comprende un primer panel, con una perforación; un segundo panel, con una perforación distribuida en una primera y una segunda sección; un panel periférico; un primer panel abatible; y un segundo panel abatible.

La FIG. 3 muestra una modalidad del empaque exhibidor para botellas, en donde el empaque se obtiene integralmente a partir de una misma lámina de cartón rígido, dicho empaque comprende un primer panel, un segundo panel, un panel periférico, un primer y un segundo panel abatible.

La FIG. 4 muestra una vista isométrica de una modalidad del empaque exhibidor para botella que comprende un primer panel; un segundo panel, con una perforación distribuida en una primera y una segunda sección; un panel periférico; un primer panel abatible; un segundo panel abatible; un primer panel interior, con una perforación; un  
5 segundo panel interior, con una perforación distribuida en una primera y una segunda sección interior; y unas paredes interiores.

## DESCRIPCIÓN DETALLADA

10 La presente divulgación corresponde a un empaque para botella (1), que comprende un primer panel (10) con un contorno, un segundo panel (20) y un panel periférico (30); donde el contorno del primer panel (10) está unido a un extremo del panel periférico (30), y donde el contorno del segundo panel (20) está unido a un extremo del panel  
15 periférico (30), opuesto al extremo donde se une dicho panel periférico (30) con el primer panel (10).

Adicionalmente, el segundo panel (20) comprende una primera sección (21), y una segunda sección (22) conectada a dicha primera sección (21); en donde la segunda  
20 sección (22) está conectada de forma abatible con la primera sección (21).

Dicho primer panel (10), segundo panel (20) y el panel periférico (30) forman un recinto (70) en donde se puede disponer un elemento como, por ejemplo, una botella (1). Además, cada uno de dichos paneles cuentan con una superficie interna la cual delimita  
25 dicho recinto (70).

Para el entendimiento de la presente divulgación, el término “*panel*” hace referencia a una sección o superficie del empaque que proporciona soporte estructural a dicho empaque, es decir, que tiene una resistencia significativa a la deformación o flexión cuando se somete a fuerzas externas, por lo que puede mantener la forma del empaque y  
30 soportar cargas externas sin deformarse. Dicha sección o superficie puede ser plana o curva, y estar hecha de un material como, por ejemplo, cartón, cartón corrugado, cartón nido de abeja, cartón piedra, cartón couché, cartoncillo y combinaciones de los anteriores.

Por otro lado, y Para el entendimiento de la presente divulgación se entenderá por “*contorno*” al perímetro que delimita un panel, por ejemplo, si el primer panel (10) tiene forma de disco, el contorno de dicho panel corresponde con la circunferencia de dicho disco.

En una modalidad de la presente divulgación, el empaque puede ser de un material que permita realizar dobleces, como, por ejemplo, láminas cartón. Dicha configuración permite que el primer panel (10), el segundo panel (20), y el panel periférico (30), puedan ser obtenidos integralmente a partir de una misma lámina de material.

En una modalidad de la presente divulgación, y haciendo referencia a las FIG. 1, 2 y 3, el primer panel (10) puede tener una perforación de la primera sección (81), configurada para alojar una sección de la botella (1), dicha sección de la botella (1) puede ser, por ejemplo, la base de la botella (1).

En una modalidad de la presente divulgación, y haciendo referencia a las FIG. 1, 2 y 3, el segundo panel (20) puede tener una perforación de la segunda sección (82) en su superficie interna, configurada para disponer una sección de la botella (1), dicha sección de la botella (1) puede ser, por ejemplo, la boca de la botella (1), el cuello de la botella (1), o una sección compuesta por la boca y el cuello de la botella (1). Particularmente, dicha perforación de la segunda sección (82) en el segundo panel (20) puede ubicarse completamente en la primera sección (21), puede ubicarse completamente en la segunda sección (22), o puede distribuirse entre la primera sección (21) y la segunda sección (22). Es decir, tanto la primera sección (21) como la segunda sección (22) pueden tener una perforación.

Adicionalmente, dichas perforaciones (81, 82) pueden tener una forma que se selecciona entre circular, cuadrada, triangular, poligonal, oblonga, elipsoidal, rectangular, o combinaciones de las anteriores. Dichas perforaciones (81, 82) pueden ser pasantes, es decir, pueden atravesar la totalidad del espesor de los paneles (10, 20); o pueden ser no

pasantes, es decir, las perforaciones (81, 82) no atraviesan los paneles (10, 20), lo que conforma unas cavidades sobre los paneles (10, 20) en el cual se encuentran ubicadas.

5 En una modalidad de la presente divulgación, el panel periférico (30) se encuentra unido a una porción del contorno del primer y del segundo panel (10, 20). Dicha configuración permite que la botella (1) (1) dispuesta dentro del recinto (70) del empaque sea visible mientras que se encuentra dentro del empaque de la presente divulgación, lo que permite que dicha botella (1) pueda ser exhibida en una estantería sin necesidad de sacarla del empaque.

10

Por otro lado, el empaque puede tener una forma prismática, con una base de dicho prisma que se elige del grupo de formas comprendido por circular, cuadrada, triangular, poligonal, oblonga, elipsoidal, rectangular, o combinaciones de las anteriores.

15 Específicamente, haciendo referencia a la FIG. 1, en una modalidad en que el empaque comprende una perforación (81) circular no pasante en el primer panel (10) y una perforación (82) circular no pasante en el segundo panel (20). La perforación (82) no pasante del segundo panel (20) se distribuye simétricamente entre la primera y la segunda sección (21, 22) del segundo panel (20). Es decir, tanto la primera sección (21) como la  
20 segunda sección (22) cuentan con una perforación correspondiente a un semicírculo, y cuando dichas secciones (21, 22) se juntan, las perforaciones forman un círculo. Dicha segunda sección (22), que es abatible, puede levantarse por encima del recinto (70), lo que permite que pueda insertarse una botella (1) dentro del empaque, en donde la base de dicha botella (1) se dispone en la perforación (81) del primer panel (10). Además, la boca  
25 de la botella (1) se dispone en la perforación de la primera sección (21) del segundo panel (20). Una vez la botella (1) se ha ubicado como se describe anteriormente, la segunda sección (22), que es abatible, se baja, lo que permite asegurar y proteger la botella (1) al mantenerla inmovilizada debido a que la perforación de la segunda sección (22) del segundo panel (20) se dispone en la boca de la botella (1). De una manera  
30 semejante, para extraer la botella (1) del empaque, se levanta la segunda sección (22), lo que permite retirar la botella (1) de su posición dentro del empaque.

En una modalidad de la presente divulgación, una porción del contorno del panel periférico (30) que está dispuesta entre el primer panel (10) y el segundo panel (20), está unida a un primer panel periférico abatible (31). Dicha configuración permite que el primer panel periférico abatible (31) cubra al menos una porción descubierta del empaque. Lo anterior permite proteger la botella (1) durante el embalaje, y, adicionalmente, permite que la porción del empaque en la que se encuentra el primer panel periférico abatible (31) pueda ser abierta para exhibir la botella (1), sin necesidad de sacarla del empaque.

Haciendo referencia a la FIG. 2, en una modalidad de la presente divulgación, el empaque comprende un primer panel periférico abatible (31) y un segundo panel periférico abatible (32), dispuestos entre el primer panel (10) y el segundo panel (20), y unidos a extremos opuestos del panel periférico (30). Dicha configuración permite que el primer y el segundo panel periférico abatible (31, 32) cubran al menos una porción descubierta del empaque. Lo anterior, ayuda a proteger la botella (1) durante el embalaje, y, adicionalmente, permite que la porción del empaque en la que se encuentra el primer y el segundo panel periférico abatible (31, 32) pueda ser abierta para exhibir la botella (1), sin necesidad de sacarla del empaque.

En una modalidad de la presente divulgación, el empaque es de un cartón rígido con un espesor de entre 0,5 mm y 3 mm, lo que permite que el envase pueda ser reciclado o reutilizado. Adicionalmente, dicho cartón puede ser co-laminado o forrado en papel, además dicho papel puede ser un papel con un gramaje, que es el peso real de una sola hoja de sustrato con un tamaño de 1 x 1 metro cuadrado, de entre 90 g. hasta 250 g. Dicha configuración permite agregar colores y diseños impresos para ofrecer una presentación llamativa al empaque.

Según la modalidad anterior, y haciendo referencia a la FIG. 3, el primer panel (10), la primera sección (21) del segundo panel (20), la segunda sección (22) del segundo panel (20), el panel periférico (30), el primer panel periférico abatible (31), y el segundo panel periférico abatible (32), pueden ser obtenidos integralmente a partir de una misma lámina de un mismo material, como por ejemplo de cartón rígido. Continuando con esta

modalidad, las uniones entre la primera y la segunda sección (21, 22) del segundo panel (20); las uniones entre el panel periférico (30) y el primer panel periférico abatible (31); y las uniones entre el panel periférico (30) y el segundo panel periférico abatible (32) que configuran unas secciones abatibles, pueden ser dobles que permitan la apertura y cierre de dichas secciones abatibles. Dicha configuración permite optimizar el manejo de insumos, como, por ejemplo, permite reducir el desperdicio de material. Adicionalmente, dicha configuración permite optimizar el flujo de procesos, como, por ejemplo, permite reducir el tiempo de producción de cada uno de los empaques. Lo anterior se logra gracias a que un empaque puede hacerse a partir de un solo proceso de corte, por tanto, se minimiza el riesgo de daño de piezas individuales durante la manipulación de dicho empaque, antes de que éste sea ensamblado.

En otra modalidad de la presente divulgación, las uniones entre la primera y la segunda sección (21, 22) del segundo panel (20); las uniones entre el panel periférico (30) y el primer panel periférico abatible (31); y las uniones entre el panel periférico (30) y el segundo panel periférico abatible (32) que configuran unas secciones abatibles, pueden comprender un doblez, lo que permite que dichas uniones sean abatibles y puedan ser obtenidas de una misma lámina de material.

En otra modalidad de la presente divulgación, en que el material es cartón co-laminado o forrado en papel, las uniones mencionadas anteriormente se sostienen por medio de dicho cartón co-laminado o el forro de papel, lo que permite que dichas uniones sean abatibles, es decir, el cartón co-laminado o el forro de papel forman una unión tipo bisagra con un movimiento de apertura y cierre, donde dicho movimiento de apertura y cierre es dado y logrado por el efecto de doblez causado por la separación o dilatación que hay entre cada uno de los paneles (30, 31 y 30, 32), y las secciones de dichos paneles (21, 22).

Haciendo referencia a la FIG. 4, el primer panel (10) también puede comprender una cara interna correspondiente a una cara dispuesta entre dicho primer panel (10) y el segundo panel (20), en donde en dicha cara está dispuesto un primer panel interior (41) que comprende una perforación del primer panel interior (83) configurada para alojar una sección de una botella (1). Dicha configuración permite aumentar la superficie de la



botella (1) que se encuentra asegurada al interior del empaque con respecto a la modalidad que no comprende un primer panel interior (41). Lo anterior debido a que la altura del espesor del primer panel interior (41) corresponde a la profundidad de la botella (1) que se aloja en la perforación (83), o puede sumarse con la profundidad de la perforación (81) del primer panel (10).

Haciendo también referencia a la FIG. 4, el segundo panel (20) comprende, adicionalmente una cara interna correspondiente a una cara dispuesta entre el primer panel (10) y dicho segundo panel (20), en donde sobre dicha cara está dispuesto un segundo panel interior (42) con una perforación del segundo panel interior (84). Dicho segundo panel interior (42) comprende una primera sección interior (43) unida a la primera sección (21) del segundo panel (20) y al panel periférico (30), y una segunda sección interior (44) unida a la segunda sección (22) del segundo panel (20). Particularmente, dicha perforación del segundo panel interior (84) puede ubicarse completamente en la primera sección interior (43), puede ubicarse completamente en la segunda sección interior (44), o puede distribuirse entre la primera sección interior (43) y la segunda sección interior (44). Es decir, tanto la primera sección interior (43) como la segunda sección interior (44) pueden tener una perforación.

La anterior configuración permite aumentar la superficie del empaque que asegura la botella (1) dentro del recinto (70), en comparación con la modalidad que no comprende un segundo panel interior (42). Lo anterior debido a que la altura del espesor del segundo panel interior (42) corresponde a la profundidad de la botella (1) que se aloja en la perforación (84), o puede sumarse con la profundidad de la perforación (82) del segundo panel (20).

Con relación a la FIG. 4, en una modalidad de la presente divulgación entre el primer panel (10) y el segundo panel (20) se puede disponer una pluralidad de paredes interiores (50), dicha pluralidad de paredes interiores (50) puede ubicarse entre el primer panel (10) y el primer panel interior (41), y entre el segundo panel (20) y el segundo panel interior (42). Dichas paredes interiores están dispuestas de forma ortogonal al primer y segundo panel (10, 20) y pueden ser paralelas entre ellas. En una realización de la anterior

modalidad, cuando el empaque está dispuesto de forma vertical, quedando el primer panel (10) en una posición horizontal y a una altura inferior en comparación con el segundo panel (20), dicha pluralidad de paredes interiores (50) se disponen de forma vertical entre el primer panel y el segundo panel (10, 20)

5

La configuración anterior permite aumentar la superficie cubierta de la botella (1) que se encuentra asegurada al interior del empaque con respecto a la modalidad que no comprende una pluralidad de paredes interiores (50), esto debido a que la altura de las paredes interiores (50) puede corresponder a la profundidad de la botella (1) que se aloja en la perforación (83), a la profundidad de la botella (1) que se aloja en la perforación (84), o a la profundidad de la botella que se aloja, simultáneamente, en ambas perforaciones (83, 84).

Adicionalmente, las paredes interiores (59), también pueden disponerse unidas al contorno de las perforaciones (83, 84), configurando una forma solidaria con la forma de dichas perforaciones (83, 84). Además, la forma de dichas perforaciones (83, 84) puede ser una forma que corresponda a la forma del contorno de la botella (1) que puede ser alojada al interior de dichas perforaciones (83, 84).

En una modalidad de la presente divulgación, representada en la FIG. 4, que comprende un primer y un segundo panel periférico abatible (31, 32); un primer y un segundo panel interior (41, 42); una pluralidad de paredes interiores (50), en donde las paredes interiores (50) tienen una altura de entre 10 % y 20 % de la altura de la botella, lo que permite disponer la botella (1) en el interior del empaque, donde se abren el primer y segundo panel periférico abatible (31, 32), y se levanta la segunda sección (22) del segundo panel (20). Posteriormente, se inserta la botella, acomodando la base de la botella (1) en las perforaciones del primer y del segundo panel interior (41, 42), y seguidamente se baja la segunda sección (22) del segundo panel (20) hasta que cubra una porción de la botella. El primer y segundo panel periférico abatible (31, 32) pueden cerrar el perímetro abierto del primer y segundo panel (10, 20) lo que permite encerrar la botella (1) o plegarse sobre el panel periférico (30).

En una modalidad de la presente divulgación en que el empaque es de cartón, el primer panel (10), la primera y la segunda sección (21, 22) del segundo panel (20), el panel periférico (30), el primer y segundo panel periférico abatible (31, 32), el primer y segundo panel interior (41, 42), y las paredes interiores (50), pueden ser obtenidos integralmente a partir de una misma lámina de cartón. Dicha configuración permite optimizar el manejo de insumos y procesos, esto se logra gracias a que un empaque puede hacerse a partir de un solo proceso de corte y se minimiza el riesgo de daño de piezas individuales durante la manipulación de empaque, antes de que éste sea ensamblado.

En una modalidad de la presente divulgación, entre la pluralidad de paredes interiores (50) y el primer y segundo panel periférico abatible (31, 32), se disponen una pluralidad de elementos de sujeción (60) configurados para permitir asegurar una posición cerrada del empaque. Esta configuración permite mantener y proteger la botella (1) al interior del empaque, de manera que su embalaje resulta más seguro que en una modalidad que no comprenda dichos elementos de sujeción (60), esto se logra gracias a que dichos elementos de sujeción (60) previenen que el primer y segundo panel periférico abatible (31, 32) se abran accidentalmente durante su embalaje y transporte, lo que aumenta la protección que el empaque brinda a la botella.

Dichos elementos de sujeción (60) se seleccionan del grupo de cintas adhesivas, velcro, imanes de atracción, u otros elementos de sujeción conocidos por una persona versada en la materia.

De acuerdo a la FIG. 4, en una modalidad de la presente divulgación, en donde el segundo panel interior (42) comprende una primera sección interior (43) unida a la primera sección (21) del segundo panel (20) y al panel periférico (30), una segunda sección interior (44) unida a la segunda sección (22) del segundo panel (20), y unas paredes interiores (50) dispuestas entre la primera sección (21) y el primer panel interior (41), y entre la segunda sección (22) y la segunda sección interior (44), en donde al menos dos de la paredes interiores (50) tienen una superficie enfrentada contigua, dichas paredes interiores (50) que tienen una superficie enfrentada contigua comprenden unos elementos de sujeción (60). Dicha configuración permite asegurar la botella, aún en una posición

abierta del primer y segundo panel periférico abatible (31, 32), lo que permite asegurar la posición de la botella (1) en exhibición una estantería.

## Ejemplos

5

### EJEMPLO 1

Haciendo referencia a la FIG. 3, se desarrolló un empaque exhibidor para botellas con las siguientes características:

- un primer panel (10) hecho de cartón rígido con un espesor de 1,5 mm;
- 10 - un segundo panel (20) hecho de cartón rígido con un espesor de 1,5 mm;
- panel periférico (30) hecho de cartón rígido con un espesor de 1,5 mm;

Usando esta configuración, se ubicó en el interior del empaque una botella (1), en donde dicho empaque, con la botella (1) en su interior, fue manipulado sin que la botella (1)

15 sufriera daño alguno.

### EJEMPLO 2

Haciendo referencia a la FIG. 4, se desarrolló un empaque exhibidor para botellas con las siguientes características:

- 20 - un primer panel (10) hecho de cartón rígido con un espesor de 1,5 mm;
- un segundo panel (20) hecho de cartón rígido con un espesor de 1,5 mm, con una primera y una segunda sección (21, 22), con forma triangular;
- panel periférico (30) hecho de cartón rígido con un espesor de 1,5 mm;
- un primer y segundo panel periférico abatible (31, 32) hecho integralmente junto
- 25 con el panel periférico (30);
- un primer y segundo panel periférico abatible (31, 32) hecho integralmente junto con el panel periférico (30);

Usando esta configuración, se ubicó en el interior del empaque una botella (1), en donde

30 dicho empaque, con la botella (1) en su interior, fue manipulado sin que la botella (1) sufriera daño alguno. Adicionalmente, al abrir el primer y segundo panel periférico abatible (31, 32), pudo exhibirse dicha botella, mostrando un 80% de la totalidad de esta.

### EJEMPLO 3

Haciendo referencia a la FIG. 4, se desarrolló un empaque exhibidor para botellas con las siguientes características:

- 5        - un primer panel (10) hecho de cartón rígido con un espesor de 1,5 mm;
- un segundo panel (20) hecho de cartón rígido con un espesor de 1,5 mm, con una primera y una segunda sección (21, 22), con forma triangular;
- panel periférico (30) hecho de cartón rígido con un espesor de 1,5 mm;
- un primer y segundo panel periférico abatible (31, 32) hecho integralmente junto  
10        con el panel periférico (30);
- un primer y segundo panel periférico abatible (31, 32) hecho integralmente junto con el panel periférico (30);
- un primer panel interior (41) hecho de cartón rígido con un espesor de 1,5 mm, con una perforación circular;
- 15        - un segundo panel interior (42) hecho de cartón rígido con un espesor de 1,5 mm, con una perforación circular, con una primera y una segunda sección interior (43, 44), con forma triangular;
- unas paredes interiores (50), dispuestas entre el primer panel (10) y el primer panel interior (41);
- 20        - unas paredes interiores (50), dispuestas entre el segundo panel (20) y el segundo panel interior (42);
- unos elementos de sujeción (60), que son unos imanes, dispuestos entre la pluralidad de paredes interiores (50) y el primer y segundo panel periférico abatible (31, 32); y
- 25        - unos elementos de sujeción (60), que son unos imanes, dispuestos entre las paredes interiores (50) ubicadas entre la primera sección (21) y la primera sección interior (43), y entre la segunda sección (22) y la segunda sección interior (44).

Usando esta configuración, se ubicó en el interior del empaque una botella (1), en donde  
30        dicho empaque, con la botella (1) en su interior, fue manipulado sin que la botella (1) sufriera daño alguno. Adicionalmente, al abrir el primer y segundo panel periférico abatible (31, 32), pudo exhibirse dicha botella, mostrando un 80% de la totalidad de esta.

Se debe entender que la presente divulgación no se halla limitada a las modalidades descritas e ilustradas, pues como será evidente para una persona versada en el arte, existen variaciones y modificaciones posibles que no se apartan del espíritu de la divulgación, el

5   cual solo se encuentra definido por las siguientes reivindicaciones.