



(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 380 127 B1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag der Patentschrift: **15.12.93**

(51) Int. Cl.⁵: **D21H 25/04, D21H 11/12,
D21H 13/14**

(21) Anmeldenummer: **90101601.4**

(22) Anmeldetag: **26.01.90**

(54) **Heissseigelfähiges Teebeutelpapier und Vefahren zu dessen Herstellung.**

(30) Priorität: **26.01.89 DE 3902298**

(73) Patentinhaber: **UNICON PAPIER- UND KUNST-
STOFFHANDELSGESELLSCHAFT MBH
Postfach 1155
D-76584 Gernsbach(DE)**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
01.08.90 Patentblatt 90/31

(72) Erfinder: **Heinrich, Günter, Dipl.-Phys.
Schubertstrasse 28
D-7562 Gernsbach(DE)**

(45) Bekanntmachung des Hinweises auf die
Patenterteilung:
15.12.93 Patentblatt 93/50

(74) Vertreter: **Henkel, Feiler, Hänzel & Partner
Möhlstrasse 37
D-81675 München (DE)**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL

(56) Entgegenhaltungen:
**WO-A-81/01429
GB-A- 1 411 776**

**DATABASE WPIL, no.88-224417 Derwent Pu-
blications Ltd., London& JP-A-63159599
(KURARAY KK)**

**DATABASE WPIL, no.88-107752,Derwent Pu-
blications Ltd., London, & JP-A-63055074
(ASHAHI CHEMICAL IND KK)**

EP 0 380 127 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingeleitet, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Teebeutelpapier, bestehend aus einer ersten Phase von Naturfasern und einer zweiten Phase von heißsiegelnden synthetischen Fasern. Außerdem betrifft die Erfindung ein

5 Verfahren zur Herstellung eines solchen Teebeutelpapiers sowie dessen Verwendung zur Herstellung eines Teebeutels.

Es sind heißsiegelfähige Teebeutelpapiere bekannt, die ein Flächengewicht von 16 g/m² aufwärts haben und auf schnellaufenden Abpackautomaten bis zu 4000 Stück pro Minute zu Teebeuteln verarbeitet werden können. Diese Teebeutelpapiere bestehen gewöhnlich etwa aus 75% Naturfasern und etwa 25% heißsiegelnden synthetischen Materialien.

In der EP-PS 00 39 686 sind ein mehrphasiges heißsiegelndes Fasermaterial und sein Herstellungsverfahren beschrieben. In diesem mehrphasigen Material sind Stellen mit hoher Teediffusion und solche mit geringer Teediffusion abwechselnd angeordnet. Dies wird dadurch erreicht, daß die Stellen hoher Teediffusion einen wesentlich geringeren Anteil an heißsiegelnden Fasern besitzen als die Stellen geringerer Diffusion. Abgesehen von dem dort beschriebenen aufwendigen Verfahren ist das Gewicht des Teebeutels mit 16,5 g/m² verhältnismäßig hoch. Durch die ungleichmäßige Anordnung der Heißsiegelfasern zur Ausbildung von Stellen hoher und niedriger Diffusion besteht außerdem die Gefahr, daß nach der Versiegelung des Teebeutels die Nähte im kochenden Wasser weniger beständig sind als die Nähte eines Beutels, welcher aus Papier mit einer durchgehend gleichmäßigen Heißsiegelschicht hergestellt ist.

20 In der DE-PS 2 147 322 wird die Herstellung eines heißsiegelfähigen Papiers beschrieben, das zwischen 14 und 17 g/m² schwer ist und bei dem die heißsiegelfähigen Fasern bzw. Teilchen bevorzugt auf einer Seite der Papieroberfläche konzentriert sind. Wenn aber die heißsiegelfähige Schicht bevorzugt nur auf einer Seite des Papiers liegt und dann während des Trocknungsprozesses auf der Papiermaschine verschmolzen wird, schließt sie die poröse Grundschicht ab und verhindert eine gute Teediffusion.

25 In der DE-PS 1 546 330 wird ein Verfahren beschrieben, in dem die thermoplastischen Fasern und die nicht-heißsiegelfähigen Fasern in einer wässrigen Suspension gemeinsam auf das Sieb in einer Papiermaschine abgelagert werden. Aufgrund der Eigenschaft der geringeren Dichte der aus Polypropylen bestehenden thermoplastischen Fasern wird an den beiden Oberflächen des gebildeten Papiers ein unterschiedlicher Gehalt an Polypropylen-Fasern abgeschieden. Damit gelten auch dort die oben bereits genannten Nachteile 30 von einseitig siegelbaren Papieren. Beschrieben wird dieses Verfahren für ein Papier von 17g/m².

35 Bekannt sind des weiteren heißsiegelfähige Teebeutelpapiere mit einer sogenannten offenen Struktur, bei denen in regelmäßigen Abständen Öffnungen verschiedener Größe und Form durch verschiedene Verfahren in das Papier gebracht werden. Dies soll eine Verbesserung der Teediffusion bewirken, was jedoch nicht ohne weiteres eintritt. Durch diese offene Struktur im Papier ist jedoch die Anwendung als Teebeutelpapier sehr begrenzt, da zuviel staubförmiges Material durch das Papier hindurchfällt. Diese sog. offenen Papiere werden alle in einer Gewichtsklasse oberhalb von 16g/m² produziert.

Alle diese bekannten heißsiegelfähigen Teebeutelpapiere haben gemeinsam, daß sie aufgrund ihres recht hohen Flächengewichtes und des hohen Anteils an synthetischen Fasern eine schlechtere Teediffusion aufweisen als die bekannten, leichten, nicht heißsiegelfähigen Materialien mit einem Gewicht von etwa 40 12 g/m². Diese bekannten, aus nur einer Phase bestehenden Teebeutelpapiere können jedoch nur mit einem recht komplizierten Faltungsprozeß auf Abpackmaschinen und nur bis zu einer maximalen Taktzahl von ca. 230 Beutel/Minute verarbeitet werden.

Ziel der Erfindung ist es, ein leichtgewichtiges heißsiegelfähiges Teebeutelpapier zu schaffen, das gegenüber den herkömmlichen heißsiegelfähigen Papieren eine wesentlich verbesserte Teediffusion hat 45 und auf schnellaufenden Teebeutel-Herstellungsmaschinen verarbeitet werden kann, die im besonderen eine doppelseitige Siegelung des Papiers verlangen. Außerdem soll ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Teebeutelpapiers angegeben werden.

Die erstgenannte Aufgabe wird erfindungsgemäß mit einem Teebeutelpapier gelöst, bei dem die erste Phase mit einem Gewichtsanteil von 60 - 85% von der zweiten Phase mit dem restlichen Gewichtsanteil 50 von 15 - 40% derart durchdrungen ist und die Naturfasern von den geschrumpften und wiederverfestigten synthetischen Fasern derart umhüllt sind, daß beide Seiten des Papiers heißsiegelbar sind, wobei das Flächengewicht des Papiers zwischen 10 und 15 g/m², vorzugsweise bei 12 g/m², liegt. In einer bevorzugten Ausführungsform besteht die erste Phase aus Naturfasern mit einem Flächengewicht von 8,5 - 9,7 g/m² und die zweite Phase aus synthetischen Fasern mit einem Flächengewicht von 3,1 - 4,0 g/m².

55 Bezuglich des Herstellungsverfahrens wird die Aufgabe der Erfindung dadurch gelöst, daß in einer Stufe eine wässrige Suspension der Naturfasern mit einer Stoffdichte von weniger als 0,1 % auf ein Papiermaschinensieb zur Bildung einer ersten Schicht aufgebracht wird, daß in einer zweiten Stufe die heißsiegelfähigen synthetischen Fasern auf der ersten Schicht derart abgelagert werden, daß sie die erste

Schicht durchdringen, wobei die Durchdringung der Schichten durch die Entwässerung eingestellt wird, und daß durch einen nachfolgenden Trocknungsprozeß die synthetischen Fasern aufgeschmolzen werden, derart, daß sie bei der Wiederverfestigung die Naturfasern umhüllen. Die Durchdringung der beiden Schichten kann dabei durch scharfe Entwässerung besonders verstärkt werden.

5 Für die erste Schicht werden bekannte Naturfasern, wie Hanf, Manila, Jute, Sisal und andere sowie langfaseriger Holzzellstoff verwendet. Für die zweite Schicht aus heißsiegelfähigen Fasern werden bevorzugt Polyethylen, Polypropylen oder Mischpolymerisate aus Vinylchlorid und Vinylacetat verwendet.

Beim Herstellungsvorgang durchdringen die synthetischen Heißsiegelfasern der zweiten Phase die erste Phase und umhüllen bei dem Trocknungsprozeß auf der Papiermaschine im geschmolzenen Zustand die 10 Naturfasern. Dabei lassen sie die notwendigen Poren im Material frei. Somit wird bei dem erfindungsgemäß Material die Teediffusion nicht verschlechtert. Außerdem kann das erfindungsgemäße Material auf beiden Seiten heißgesiegelt werden, was ebenfalls durch den Durchtritt der zweiten Phase durch die nichtsiegelnde erste Phase gewährleistet wird.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand der Zeichnung an einem Ausführungsbeispiel näher erläutert.

15 Dabei zeigen:

Fig. 1 die verschiedenen Stadien bei der Bildung des erfindungsgemäßen Teebeutelpapiers aus Naturfasern und synthetischen Fasern in einer allgemeinen, grob schematischen Darstellung, und

20 Fig. 2 den prinzipiellen, ebenfalls nur grob schematisch gezeigten Aufbau einer Anlage für die Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens.

In Fig. 1 ist in einer schematischen Darstellung die Bildung des erfindungsgemäßen Teebeutelpapiers gezeigt. Dabei ist in Fig. 1a) die Bildung einer ersten Faserschicht aus Naturfasern 1 und die Bildung einer zweiten Faserschicht aus synthetischen, heißsiegelbaren Fasern 2 dargestellt. Die Bildung der zweiten Schicht mit den Fasern 2 erfolgt also durch Ablagerung über der ersten Schicht, welche durch die 25 Naturfasern 1 gebildet ist. In der Zeichnung sind zur Unterscheidung die Naturfasern 1 waagerecht schraffiert, während die synthetischen Fasern 2 annähernd senkrecht schraffiert wurden.

Fig. 1b) zeigt, wie durch die beschriebene scharfe Entwässerung der beiden Schichten, insbesondere der zweiten Schicht mit den Fasern 2, eine Durchdringung der beiden Schichten erzielt wird, so daß die synthetischen Fasern 2 zwischen die Naturfasern 1 gelangen und sich von der Oberseite der ersten Schicht 30 bis hin zu deren Unterseite zwischen den Naturfasern 1 befinden.

In einem weiteren Herstellungsschritt werden die einander durchdringenden Schichten 1 und 2 getrocknet und dabei derart erhitzt, daß die synthetischen Fasern 2 schmelzen und sich bei der Wiederverfestigung so um die Fasern 1 legen, daß diese zumindest teilweise umhüllt werden. Auf diese Weise ist das fertige Teebeutelpapier auf beiden Seiten heiß-siegelbar. (Fig. 1c)).

35 Fig. 2 zeigt den grundsätzlichen Aufbau einer Papiermaschine, wie sie zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Teebeutelpapiers verwendet werden kann. Zunächst wird aus den gemahlenen Naturfasern und Wasser eine Suspension "A" gebildet, außerdem aus den zum Teil gemahlenen synthetischen Fasern und Wasser eine Suspension "B".

Diese beiden Suspensionen A und B werden aus den jeweiligen Behältern (3 und 4) über den 40 sogenannten Stoffauflauf (head box) der Papiermaschine zugeführt. Diese besitzt im wesentlichen ein umlaufendes Sieb (5), welches über eine Anzahl von Entwässerungskammern (6, 7 und 8) hinweggeführt wird.

Über geeignete Rohrleitungen und Pumpvorrichtungen, die nicht näher dargestellt sind, wird die 45 Suspension A auf das Sieb 5 über den ersten beiden Entwässerungskammern 6 geleitet, wobei durch die Kammern 6 und die Entwässerungsleitung das Wasser abgesaugt wird. Dabei bildet sich auf dem bewegten Sieb 5 eine erste Faserschicht aus den Naturfasern 1. Bei der Weiterbewegung des Siebes 5 über die Entwässerungskammern 7 wird die zweite Suspension B zugeführt, wobei über den Entwässerungskammern 7 eine zweite Schicht aus synthetischen Fasern auf der ersten Schicht abgelagert wird. Die Entwässerung erfolgt dabei über die Entwässerungsleitung. Bei der Weiterbewegung des Siebes 5 mit den 50 beiden aufeinanderliegenden Faserschichten wird über die Entwässerungskammern 8 eine scharfe Entwässerung vorgenommen, wodurch die beiden Schichten einander durchdringen. Durch entsprechende Einstellung der Entwässerung kann die Durchdringung mehr oder weniger stark erzielt werden.

Das nunmehr gebildete Material 9 aus Naturfasern und synthetischen Fasern wird von dem Sieb 55 abgenommen und einer Trocknung zugeführt. Diese Trocknung kann auf verschiedene Art und Weise erfolgen, z.B. durch Kontakttrocknung oder Durchströmtrocknung.

Die Elemente 10 geben nur grob schematisch den Hinweis auf entsprechende Trocknungselemente.

In Fig. 2 sind 3 Trockenzyylinder 10 gezeichnet, über die die geformte Papierbahn im Kontaktverfahren getrocknet wird. Es ist jedoch auch praktikabel, die gebildete Papierbahn nur über einen Zylinder zu führen

und sie mit heißer Luft zu trocknen, ohne daß die Bahn auf diesem Zylinder aufliegt.

Die Erwärmung des zweischichtigen Fasermaterials bringt die synthetischen Fasern 2 in der Mischschicht 9 zum Schmelzen. Bei der Wiederverfestigung am Ausgang der Trockenstation umhüllen die synthetischen Fasern zumindest teilweise die Naturfasern, so daß das auf eine Rolle 11 aufgerollte

5 Teebeutelpapier beidseitig heißsiegelbar ist.

Die verbesserten Eigenschaften des erfindungsgemäßen Teebeutelpapiers seien nachfolgend an einem Beispiel im Vergleich zu herkömmlichen Materialien aufgezeigt. Verglichen wurde dabei ein erfindungsgemäßes Teebeutelpapier (Muster A) mit einem herkömmlichen heißsiegelfähigen Teebeutelpapier (Muster B) und einem herkömmlichen nicht-heißsiegelfähigen Teebeutelpapier (Muster C). An diesen drei Materialien

10 wurden folgende Eigenschaften ermittelt:

Tabelle

	A	B	C
15 Flächengewicht [g/m ²]	12,2	16,5	12,3
Zeit der 1. Farbentwicklung [sec.]	8,9	11,8	9,7
Teediffusionsfaktor (Dichte x Luftwiderstand)	1,71	3,59	1,86
20 Bei Muster A handelt es sich um den Gegenstand der Erfindung, bei Muster B um herkömmliche bekannte heißsiegelfähige Teebeutelpapiere, bei Muster C um nichtheißsiegelfähige Teebeutelpapiere.			

25 Erläuterung zu der Tabelle:

Zeit der ersten Farbentwicklung:

Es wurden aus den unterschiedlichen Papieren nach Muster A, Muster B und Muster C jeweils exakt

30 formgleiche Teebeutel gefertigt, die mit der genauen Menge eines herkömmlichen Tees gefüllt wurden. Die Menge betrug ca. 5 g/Beutel. Nach dem Eintauchen der einzelnen Teebeutel in kochendes Wasser wurde die Zeit bestimmt, in der die ersten Farbschlieren aus dem Beutel sichtbar wurden. Diese Zeit ist ein Maß, wie schnell aus den Teebeuteln mit den unterschiedlichen Materialien die geschmacks- und farbestimmenden Bestandteile des Tees herausgelöst werden.

35 Teediffusionsfaktor:

Während es sich bei der Bestimmung der oben genannten Zeit für die erste Farbentwicklung um eine experimentelle Methode handelt, ist der Teediffusionsfaktor eine rechnerische Größe. Geringste Rohdichte und hohe Porosität (niedriger Luftwiderstand) bestimmen die Geschwindigkeit, mit der die Teeauslaugung aus einem Beutel erfolgt. Wenn also das Produkt aus Rohdichte und Luftwiderstand so klein wie möglich ist, sind die Voraussetzungen für eine gute Teeauslaugung oder Teediffusion gegeben.

Die Rohdichte ist der bekannte Quotient aus dem Flächengewicht und der Dicke. Der Luftwiderstand wird in Sekunden angegeben und dadurch bestimmt, daß die Zeit gemessen wird, in der ein festgelegtes Luftvolumen durch eine definierte Fläche des zu prüfenden Papiers hindurchströmt (s. auch Gurley-Messung).

Wie man aus obiger Tabelle klar ersieht, sind sowohl die Zeit der ersten Farbentwicklung als auch der Teediffusionsfaktor beim Muster A, also bei dem erfindungsgemäßen Material, am besten. Dieses Material besitzt somit eine ebenso gute, sogar etwas bessere Teediffusion wie die herkömmlichen nicht-heißsiegelfähigen Papiere, ist aber auf speziellen schnellen Teeabpack-Automaten verarbeitbar.

Patentansprüche

1. Teebeutelpapier, bestehend aus einer ersten Phase von Naturfasern und einer zweiten Phase von heißsiegelnden synthetischen Fasern, dadurch gekennzeichnet, daß die erste Phase mit einem Gewichtsanteil von 60 bis 85% von der zweiten Phase mit dem restlichen Gewichtsanteil von 15 bis 40% derart durchdrungen ist und daß die Naturfasern von den geschmolzenen und wiederverfestigten synthetischen Fasern derart umhüllt sind, daß beide Seiten des Papiers heißsiegelbar sind, und daß

das Flächengewicht des Papiers zwischen 10 und 15 g/m² liegt.

2. Teebeutelpapier nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Flächengewicht des Papiers annähernd 12 g/m² beträgt.
5
3. Teebeutelpapier nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die erste Phase aus Naturfasern mit einem Flächengewicht von 8,5 - 9,7 g/m² und die zweite Phase aus synthetischen Fasern mit einem Flächengewicht von 3,1 - 4,0 g/m² besteht.
10
4. Teebeutelpapier nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die erste Phase einen oder mehrere der Bestandteile Hanf, Manila, Jute, Sisal und langfaseriger Holzzellstoff enthält.
15
5. Teebeutelpapier nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die zweite Phase Polyethylen und/oder Polypropylen und/oder ein Mischpolymerisat aus Vinylchlorid und Vinylacetat enthält.
20
6. Verfahren zur Herstellung eines Teebeutelpapiers nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß in einer ersten Stufe eine wässrige Suspension der Naturfasern mit einer Stoffdichte von weniger als 0,1% auf ein Papiermaschinensieb zur Bildung einer ersten Schicht aufgebracht wird,
daß in einer zweiten Stufe die heißsiegelfähigen synthetischen Fasern auf der ersten Schicht derart abgelagert werden, daß sie die erste Schicht durchdringen, wobei die Durchdringung der Schichten durch die Entwässerung eingestellt wird, und
daß durch einen nachfolgenden Trocknungsprozeß die synthetischen Fasern aufgeschmolzen werden,
25 derart, daß sie bei der Wiederverfestigung die Naturfasern umhüllen.
25
7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß durch scharfe Entwässerung die Durchdringung der beiden Schichten verstärkt wird.
30
8. Verwendung des Teebeutelpapiers nach einem der Ansprüche 1 bis 5 zur Herstellung von Teebeuteln.
30

Claims

1. Tea bag paper consisting of a first phase of natural fibres and a second phase of heat-sealing synthetic fibres, characterized in that the first phase, which accounts for from 60 to 85% of the weight, is interspersed by the second phase, which accounts for the other 15 to 40% of the weight, in such a way and the natural fibres have been enveloped by the molten and resolidified synthetic fibres in such a way that both sides of the paper are heat-sealable and in that the basis weight of the paper is between 10 and 15 g/m².
35
2. Tea bag paper according to Claim 1, characterized in that the basis weight of the paper is about 12 g/m².
40
3. Tea bag paper according to Claim 1 or 2, characterized in that the first phase consists of natural fibres having a basis weight of 8.5-9.7 g/m² and the second phase consists of synthetic fibres having a basis weight of 3.1-4.0 g/m².
45
4. Tea bag paper according to anyone of Claims 1 to 3, characterized in that the first phase contains one or more of hemp, manila, jute, sisal and long-fibre wood pulp.
50
5. Tea bag paper according to any one of Claims 1 to 4, characterized in that the second phase contains polyethylene and/or polypropylene and/or a copolymer of vinyl chloride and vinyl acetate.
55
6. Process for producing a tea bag paper according to any one of Claims 1 to 5, characterized in that in a first stage an aqueous suspension of the natural fibres having a stock consistency of less than 0.1% is applied to a paper machine wire to form a first layer, in a second stage the heat-sealable synthetic fibres are deposited on the first layer in such a way that they intersperse the first layer, the degree of interspersion of the layers being controlled by the rate of drainage, and

a subsequent drying process melts the synthetic fibres in such a way that, as they resolidify, they envelop the natural fibres.

7. Process according to Claim 6, characterized in that the degree of interspersion of the two layers is
5 enhanced by rapid drainage.
8. Use of the tea bag paper according to any one of Claims 1 to 5 for making tea bags.

Revendications

1. Papier pour sachets de thé, composé d'une première phase en fibres naturelles et d'une deuxième phase synthétique thermosoudable, caractérisé en ce que la première phase, ayant un pourcentage en poids de 60 à 85 %, est pénétrée par la deuxième phase, ayant la proportion en poids restante de 15 à 40 %, de manière que les fibres naturelles soient enveloppées par les fibres synthétiques fondues et de nouveau rigidifiées, afin que les deux faces du papier soient thermosoudables, et en ce que le grammage du papier est compris entre 10 et 15 g/m².
2. Papier pour sachets de thé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le grammage du papier est d'à peu près 12 g/m².
3. Papier pour sachets de thé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que la première phase est composée de fibres naturelles avec un grammage de 8,5 à 9,7 g/m² et la deuxième phase est composée de fibres synthétiques avec un grammage compris entre 3,1 et 4,0 g/m².
4. Papier pour sachets de thé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la première phase contient un ou plusieurs des composants que sont : le chanvre, l'abaca, le jute, le sisal, et un produit cellulaire ligneux à fibres longues.
5. Papier pour sachets de thé selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que la deuxième phase est du polyéthylène et/ou du polypropylène et/ou contient un polymérisat mélangé composé de chlorure de vinyle et d'acétate de vinyle.
6. Procédé de fabrication d'un papier pour sachets de thé selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que, dans la première étape, on applique une suspension aqueuse, formée de fibres naturelles, avec une densité en fibres inférieure à 0,1 %, sur un feutre de machine à papier pour former une première couche,
35 en ce que, dans une deuxième étape, on dépose les fibres synthétiques thermosoudables sur la première couche de manière que la première couche soit pénétrée, la pénétration des couches étant réglée par le séchage, et en ce que, par un procédé subséquent de séchage, on fait fondre les fibres synthétiques de manière qu'elles enveloppent les fibres naturelles lors de la resolidification.
7. Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce que l'on amplifie la pénétration des deux couches par un séchage poussé.
8. Utilisation du papier pour sachets de thé selon l'une des revendications 1 à 5, pour fabriquer des sachets de thé.

50

55

FIG. I

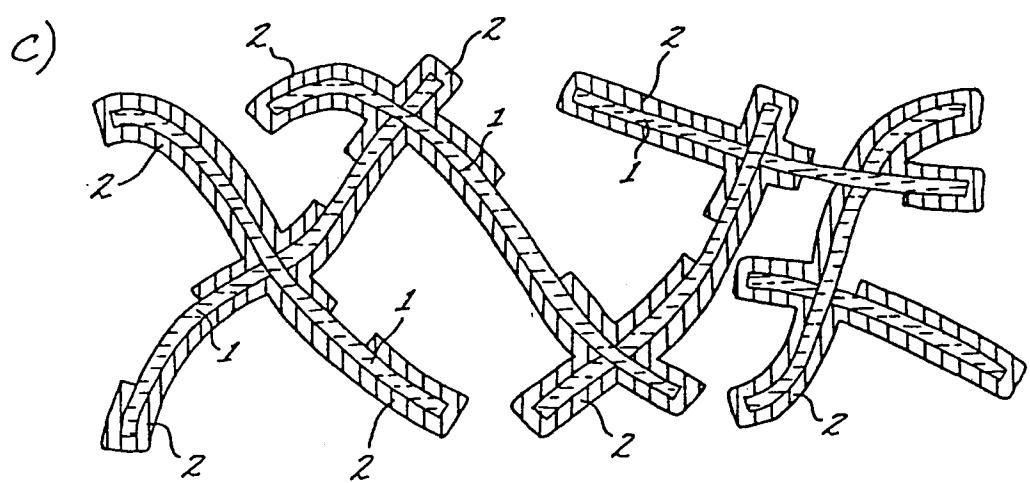
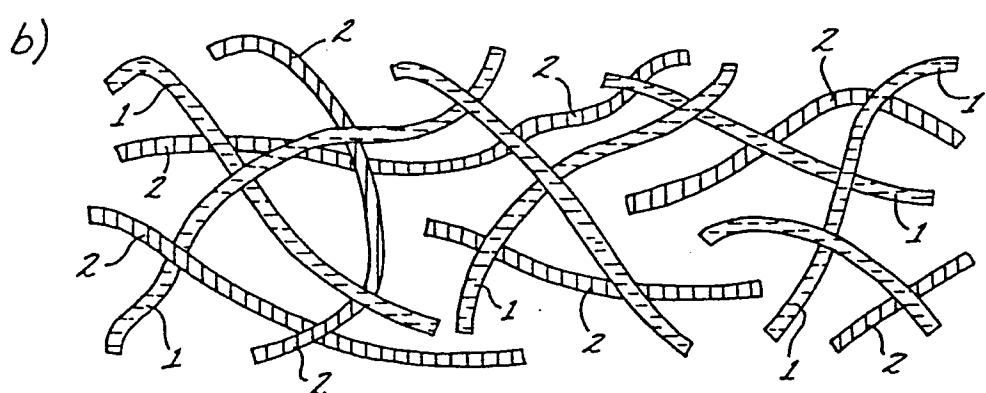
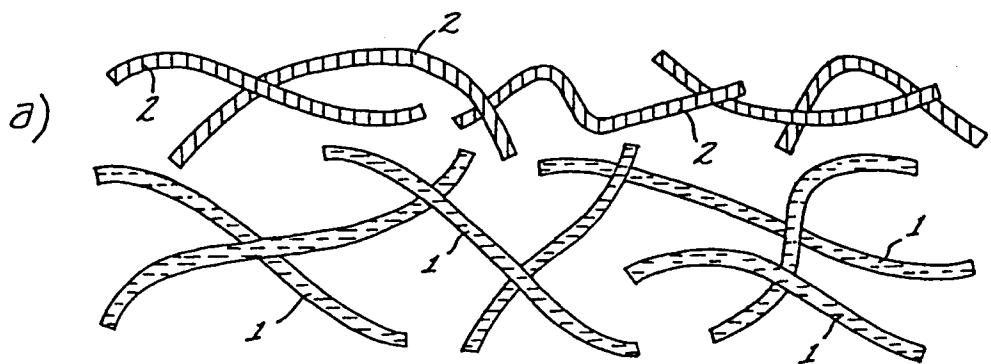


FIG. 2

