

12

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

21 Numéro de dépôt: 85401801.7

51 Int. Cl.⁴: **B 65 D 88/16**

22 Date de dépôt: 17.09.85

30 Priorité: 19.09.84 FR 8414371

43 Date de publication de la demande:
04.06.86 Bulletin 86/23

84 Etats contractants désignés:
AT DE GB IT

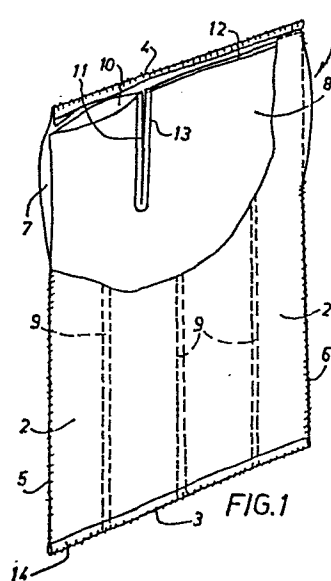
71 Demandeur: **PAPETERIE DE L'EST**
8 rue Decomble B.P. 507
F-52002 Chaumont Cedex(FR)

72 Inventeur: **Basconnet, Jacky**
Le Haut des Oignes 2 Rue de Dijon
F-52000 Chaumont(FR)

74 Mandataire: **Phélip, Bruno et al,**
c/o Cabinet Harlé & Phélip 21, rue de la Rochefoucauld
F-75009 Paris(FR)

54 **Conteneur souple et étanche pour la manutention de produits pulvérulents.**

57 La conteneur comprend une enveloppe externe constituée de deux panneaux de toile 2 assemblés par des coutures (3, 4, 5, 6); la couture latérale (5) est interrompue à proximité de la gueule pour ménager une ouverture latérale (7); à l'intérieur de l'enveloppe externe une poche interne (8) est collée par des cordons de colle (9), tandis que son fond est soudé et comporte au-dessus de la soudure une bavette (14) prise dans la couture (3); la poche (8) présente à sa partie supérieure une partie tubulaire (10) obtenue en effectuant une fente longitudinale (11) et des soudures (12, 13); la partie tubulaire (10) est tirée à travers l'ouverture latérale (7) pour former une goulotte de remplissage.



La présente invention concerne un conteneur étanche, souple, de grande contenance pour le conditionnement de produits pulvérulents ou de très faible granulométrie.

De nos jours, les produits pulvérulents ou de
5 très faible granulométrie sont contenus, pour le conditionnement en semi-*vrac*, dans des conteneurs souples constitués de deux enveloppes. Il s'agit de conteneurs susceptibles de conditionner des quantités de produits correspondant à des quantités de 250 kg à 1500 kg.

10 L'enveloppe extérieure qui constitue la partie résistante de l'emballage est une toile en polypropylène tandis que l'enveloppe intérieure est une gaine en polyéthylène qui assure l'étanchéité. Le corps de la gaine intérieure appelée
15 saché est habituellement collé à l'enveloppe extérieure et son fond est soudé. Sa partie supérieure ou gueule est ligaturée après le remplissage afin d'éviter toute entrée d'eau au contact du produit.

FR-A-2 450 754 décrit un sac imperméable de grande contenance pourvu d'une saché interne solidaire de l'enveloppe
20 pe externe. Cette enveloppe externe présente une fente latérale et deux oeillets de levage opposés.

US-A-3 473 703 décrit un emballage pour des matières fluides. Il est prévu dans cet emballage un passage
22 qui est transformé en goulotte en le détachant du corps principal selon les lignes de soudage
20. Cette goulotte est une goulotte de vidage du contenu de l'emballage.

Un inconvénient des conteneurs étanches de grande contenance selon la technique antérieure du type décrit ci-dessus est qu'il se produit très souvent une rupture de la
30 saché du fait de la façon dont elle est mise en place.

L'objet de la présente invention est de remédier au problème mentionné plus haut en apportant une plus grande sécurité au niveau de l'étanchéité et en facilitant l'utilisation pour le remplissage du conteneur et sa fermeture après
35 remplissage.

Selon la présente invention, on prévoit un conteneur étanche pour le conditionnement de produits pulvéru-

lents ou de très faible granulométrie comprenant une enveloppe externe constituée de deux panneaux de toile
assemblés par coutures tant latéralement que transversalement, une des coutures latérales étant interrompue à
5 proximité de la partie supérieure ou gueule pour ménager une ouverture latérale, le fond cousu par une des coutures transversales étant rassemblé pour former un chignon inférieur qui est ligaturé par un lien tandis que la gueule est rassemblée et ligaturée par un ou plusieurs liens ou
10 par un bandeau de toile ainsi qu'une sache interne collée sur les deux panneaux de toile et dont le fond est soudé, qui est caractérisé en ce que la sache présente à sa partie supérieure une partie tubulaire réalisée en effectuant
15 une fente longitudinale et en soudant tant la partie longitudinale correspondant à la longueur d'un des bords de la fente que la partie transversale supérieure existant à partir de ladite fente et la plus éloignée de l'ouverture latérale, ladite partie tubulaire étant tirée à travers
l'ouverture latérale pour former une goulotte de rem-
20 plissage, laquelle est obturée après le remplissage au moyen d'un noeud avant de la rentrer à l'intérieur du conteneur.

La présente invention concerne également les caractéristiques ci-après considérées isolément ou selon toutes
25 leurs combinaisons techniquement possibles :

- le fond de la sache comporte, en-dessous de la soudure, une bavette qui est prise dans la couture d'assemblage du fond du conteneur ;
- la fente longitudinale s'étend sur environ 50 cm ;
- 30 - la soudure de la partie transversale supérieure constituant la gueule de la sache s'étend sur environ 150 cm ;
- l'enveloppe externe est en polypropylène ;
- la sache interne est une gaine de polyéthylène ;
- 35 - l'ouverture latérale a une dimension correspondant à la longueur de la partie tubulaire ;
- l'ouverture latérale représente environ 50 cm ;

- la partie tubulaire est constituée par la partie non soudée de la gueule de la poche interne ;

- une buse de remplissage est enfilée dans la goutte tubulaire de la poche interne pour introduire les
5 produits pulvérulents.

Divers avantages et caractéristiques supplémentaires de la présente invention ressortiront de la description détaillée ci-après faite en regard des dessins annexés sur lesquels :

10 - Fig. 1 représente le conteneur de l'invention en cours de formation ;

- Fig. 2 montre le conteneur lors du remplissage ;

- Fig. 3 montre le conteneur rempli dans son état final ;

15 Aux dessins annexés où les mêmes symboles de référence désignent des parties analogues, le conteneur selon la présente invention est désigné dans son ensemble par 1. Le conteneur 1 comprend une enveloppe externe constituée de deux panneaux de toile 2. Les panneaux de toile 2 sont
20 avantageusement en polypropylène. Ils sont assemblés au niveau du fond, par une couture transversale 3 et au niveau de la gueule par une autre couture transversale 4. En outre, les panneaux de toile 2 sont également assemblés par deux coutures latérales 5 et 6. Une des coutures latérales, la
25 couture 5 dans l'exemple représenté sur la fig. 1 est interrompue à proximité de la partie supérieure ou gueule pour ménager une ouverture latérale 7. Tant les coutures latérales 5, 6 que les coutures transversales 3, 4 peuvent être réalisées avec un fil en polypropylène. Avant la réalisation
30 finale de l'enveloppe externe, on insère dans celle-ci une gaine intérieure ou poche 8 de même largeur et ne comportant pas de soufflets. La poche 8 est habituellement en polyéthylène. Cette poche 8 est collée sur les deux
35 panneaux de toile 2 par des cordons de colle thermofusible 9, de manière à obtenir un bon déploiement au moment du pré-gonflage et un positionnement correct par rapport à l'enveloppe externe. On évite ainsi tout risque de rupture

de la sache 8 au moment du remplissage et on obtient donc une parfaite sécurité en ce qui concerne l'étanchéité. D'une façon connue, le fond de la sache 8 a été soudé. La sache 8 présente à sa partie supérieure une partie tubulaire 10 qui est obtenue en effectuant une fente longitudinale 11. Une soudure transversale 12 ainsi qu'une soudure longitudinale 13 assurent la formation de la partie tubulaire 10 de la sache 8. Le fond de la sache 8, en-dessous de la soudure comporte une bavette 14 qui est prise dans la couture 3 du fond du conteneur 1. Le fond du conteneur 1 qui a été cousu comme on l'a indiqué plus haut est rassemblé en un chignon inférieur 15 qui est ligaturé par un lien approprié 16. La soudure transversale 12 s'étend sur environ 150 cm de la largeur de la gueule de la sache 8 alors que la soudure longitudinale 13 s'étend sur environ 50 cm. On comprend aisément que la couture transversale 4 de la gueule du conteneur 1 est effectuée sur toute la largeur sans prendre la sache 8 dans ladite couture 4. Cette gueule du conteneur 1 est rassemblée et ligaturée par un ou plusieurs liens ou par un bandeau de toile schématisé en 17. La partie tubulaire 10 de la sache 8 est tirée à travers l'ouverture latérale 7 pour former une goulotte de remplissage dans laquelle on insère, lors du remplissage du produit 19 une buse de remplissage 20. Le remplissage est effectué selon le sens de la flèche 21 de la fig. 2. La goulotte 18 est obturée après le remplissage du produit 19 au moyen d'un noeud 22 avant d'être rentrée à l'intérieur du conteneur 1.

Le remplissage du conteneur 1 s'effectue en suspendant ledit conteneur 1 par sa gueule ligaturée au crochet 23 de la station. Comme on l'a déjà indiqué, la goulotte 18 constituée par la partie tubulaire 10 de la sache 8 est enfilée autour de la buse de remplissage 20.

Après le remplissage et le temps nécessaire à la désaération du produit 19, la goulotte 18 est nouée par un simple noeud de vache effectué manuellement et est rentrée à l'intérieur du conteneur 1. L'étanchéité du con-

teneur 1 à la gueule est ainsi totale.

Grâce à la fonction de la poche 8 dont la structure a été décrite avec beaucoup de détails dans la présente invention, la présentation du conteneur 1 au poste de remplissage et la fermeture de la poche 8 nécessitent un temps beaucoup plus court qu'avec les conteneurs actuels qui présentent, à la gueule, un grand volume de gaine ou poche à manipuler.

REVENDEICATIONS

1. Conteneur étanche (1) pour le conditionnement de produits pulvérulents ou de très faible granulométrie, comprenant une enveloppe externe constituée de deux
5 panneaux de toile (2) assemblés par des coutures (3,4,5,6) tant latéralement que transversalement, une (5) des coutures latérales (5,6) étant interrompue à proximité de la partie supérieure ou gueule pour ménager une ouverture latérale (7), le fond cousu par une des coutures transversales (3,4) étant rassemblé pour former un chignon inférieur (15) qui est ligaturé par un lien (16) tandis que
10 la gueule est rassemblée et ligaturée par un ou plusieurs liens ou par un bandeau de toile (17) ainsi qu'une sache interne (8) collée sur les deux panneaux de toile (2) et dont le fond est soudé, caractérisé en ce que la sache (8) présente à sa partie supérieure une partie tubulaire (10) réalisée en effectuant une fente longitudinale (11) et en soudant tant la partie longitudinale correspondant à la longueur d'un des bords de la fente (11) que la partie
20 transversale supérieure existant à partir de ladite fente et la plus éloignée de l'ouverture latérale (7), ladite partie tubulaire (10) étant tirée à travers l'ouverture latérale (7) pour former une goulotte de remplissage (18), laquelle est obturée après le remplissage
25 au moyen d'un noeud (22) avant de la rentrer à l'intérieur du conteneur (1).

2. Conteneur selon la revendication 1, caractérisé en ce que le fond de la sache (8) comporte, en-dessous de la soudure, une bavette (14) qui est prise dans la
30 ture d'assemblage (3) du fond du conteneur (1).

3. Conteneur selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que la fente longitudinale (11) s'étend sur environ 50 cm.

4. Conteneur selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la soudure (12)
35 de la partie transversale supérieure constituant la gueule de la sache (8) s'étend sur environ 150 cm.

5. Conteneur selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que l'enveloppe externe est en polypropylène.

6. Conteneur selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que la sache interne (8) est une gaine de polyéthylène.

7. Conteneur selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que l'ouverture latérale (7) a une dimension correspondant à la longueur de la partie tubulaire (10) .

8. Conteneur selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que l'ouverture latérale (7) représente environ 50 cm.

9. Conteneur selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que la partie tubulaire (10) est constituée par la partie non soudée de la gueule de la sache interne (8).

10. Conteneur selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisé en ce qu'une buse de remplissage (20) est enfilée dans la goulotte tubulaire (18) de la sache interne (8) pour introduire les produits pulvérulents (19).

1/1

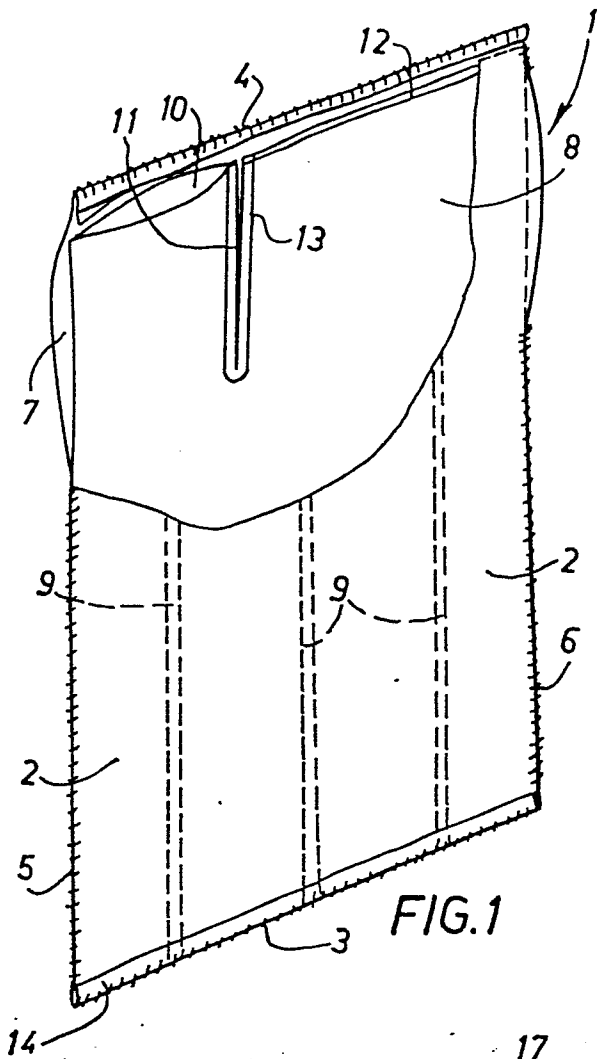


FIG. 1

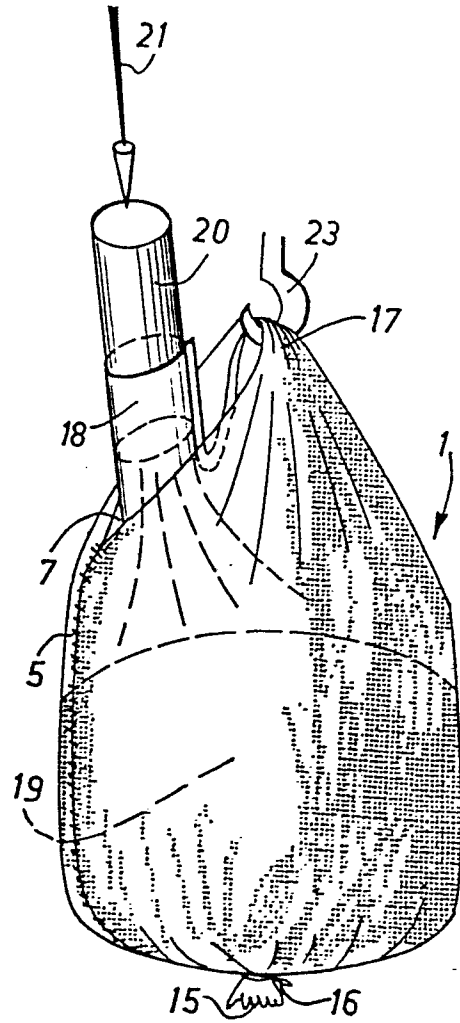


FIG. 2

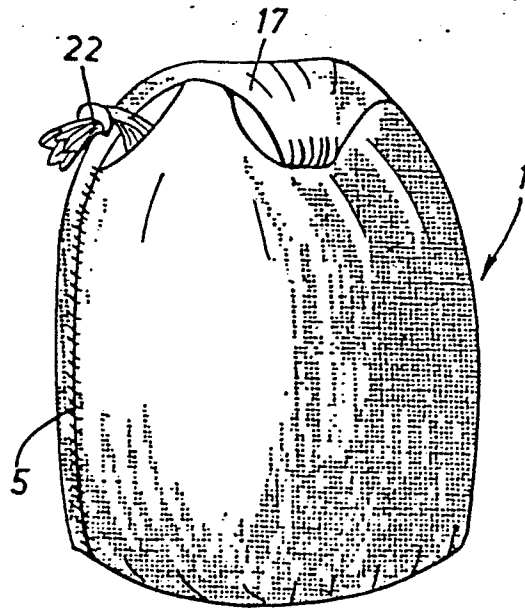


FIG. 3



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. 4)
D, Y	FR-A-2 450 754 (S.A. DES IMPRIMERIE ET PAPERIE DE L'EST) * Page 2, ligne 12 - page 4, ligne 11; figures *	1	B 65 D 88/16
D, Y	US-A-3 473 703 (R.L. LIPPINCOTT) * Colonne 2, ligne 30 - colonne 3, ligne 25; figures 1-3 *	1	
A		3, 4	
A	GB-A-1 475 019 (NORSK HYDRO A.S.) * Page 2, lignes 38-92; figures *	1, 5	
A	US-A-2 789 728 (J.H. BRITTON) * Colonne 2, ligne 56 - colonne 3, ligne 34; figures *	1, 3, 4	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl. 4) B 65 D
A	US-A-4 224 970 (WILLIAMSON) * Colonne 5, lignes 22-59; colonne 8, lignes 30-62 *	2, 5	
A	GB-A-1 581 438 (LOLIFT LTD.) * Page 2, lignes 67-95; figures *	5, 6, 10	
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 04-12-1985	Examineur VAN ROLLEGHEM F.M.
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>& : membre de la même famille, document correspondant</p>			