



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108248116 A

(43)申请公布日 2018.07.06

(21)申请号 201711261456.3

(22)申请日 2017.12.04

(71)申请人 四川新明峰包装科技有限公司

地址 636152 四川省达州市宣汉县柳池工业区(新明峰包装科技有限公司)

(72)发明人 吴刚 司徒达肯

(74)专利代理机构 广州嘉权专利商标事务所有限公司 44205

代理人 谢泳祥

(51)Int.Cl.

B31B 70/62(2017.01)

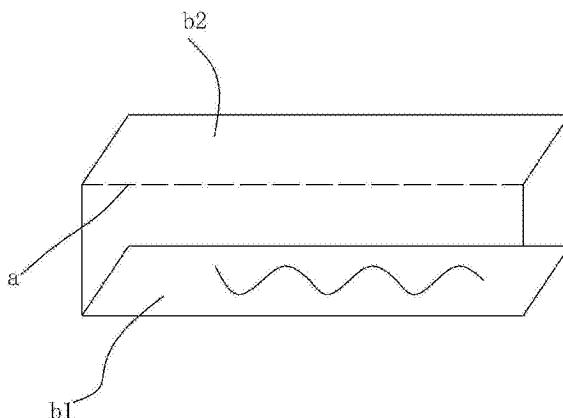
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种包装袋的涂胶方法

(57)摘要

本发明公开了一种包装袋的涂胶方法，其特征在于：包括如下步骤：A、将包装纸放卷，并定长裁切；B、在包装纸上压出两条折痕，折痕平行于包装纸的长度方向；C、沿着两条折痕将两边的包装纸向内折叠，形成第一重叠面与第二重叠面；D、利用喷枪在第一重叠面的上表面涂上胶水，涂胶的时候喷枪沿着包装袋的长度方向走“S”形或折线形；E、将第二重叠面的下表面压向第一重叠面，使得第二重叠面的下表面与胶水粘接；F、利用滚轮滚压第一重叠面与第二重叠面的粘接位置；G、进行风干固化。本发明通过改变了涂胶的方向，使得包装袋在折叠的时候，胶水能够更多地保留在涂胶区，不会出现胶水外溢的情况，提高了包装袋的粘接强度。



1. 一种包装袋的涂胶方法,其特征在于:包括如下步骤:
 - A、将包装纸放卷,并定长裁切;
 - B、在包装纸上压出两条折痕,折痕平行于包装纸的长度方向;
 - C、沿着两条折痕将两边的包装纸向内折叠,形成第一重叠面与第二重叠面;
 - D、利用喷枪在第一重叠面的上表面涂上胶水,涂胶的时候喷枪沿着包装袋的长度方向走“S”形或折线形;
 - E、将第二重叠面的下表面压向第一重叠面,使得第二重叠面的下表面与胶水粘接;
 - F、利用滚轮滚压第一重叠面与第二重叠面的粘接位置;
 - G、进行风干固化。
2. 根据权利要求1所述的包装袋的涂胶方法,其特征在于:所述步骤B中,两条折痕之间的距离为包装纸宽度方向的 $3/7 \sim 6/13$,且两条压痕距离包装纸的两端的距离相同。
3. 根据权利要求2所述的包装袋的涂胶方法,其特征在于:所述步骤D中,喷枪沿着包装袋的长度方向走“S”形的轨迹,所述轨迹呈正弦曲线。
4. 根据权利要求3述的包装袋的涂胶方法,其特征在于:所述步骤G中,利用了热风机进行风干固化。

一种包装袋的涂胶方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种包装袋的生产领域,特别是包装袋的涂胶方法。

背景技术

[0002] 在现有带阀口的包装袋中,包装袋是将一张大的牛皮纸通过折叠、粘贴后成型的,而现有的技术中,在涂胶的时候,涂胶方向都是顺着包装纸的长度方向进行喷涂,而折叠时候,是将宽度上的两个纸片向内折叠,然后与胶水进行粘接。但是由于在用力压合纸片的时候,长度方向的两端是开放的,胶水在受到挤压的时候,容易向两端散开,不仅浪费了胶水,影响粘贴效果,而且飞溅出来的胶水会造成周围的环境污染。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是:提供一种克服上述不足的涂胶方法。

[0004] 本发明解决其技术问题的解决方案是:一种包装袋的涂胶方法,包括如下步骤:A、将包装纸放卷,并定长裁切;B、在包装纸上压出两条折痕,折痕平行于包装纸的长度方向;C、沿着两条折痕将两边的包装纸向内折叠,形成第一重叠面与第二重叠面;D、利用喷枪在第一重叠面的上表面涂上胶水,涂胶的时候喷枪沿着包装袋的长度方向走“S”形或折线形;E、将第二重叠面的下表面压向第一重叠面,使得第二重叠面的下表面与胶水粘接;F、利用滚轮滚压第一重叠面与第二重叠面的粘接位置;G、进行风干固化。

[0005] 作为上述技术方案的进一步改进,所述步骤B中,两条折痕之间的距离为包装纸宽度方向的 $3/7\sim6/13$,且两条压痕距离包装纸的两端的距离相同。

[0006] 作为上述技术方案的进一步改进,所述步骤D中,喷枪沿着包装袋的长度方向走“S”形的轨迹,所述轨迹呈正弦曲线。

[0007] 作为上述技术方案的进一步改进,所述步骤G中,利用了热风机进行风干固化。

[0008] 本发明的有益效果是:本发明通过改变了涂胶的方向,使得包装袋在折叠的时候,胶水能够更多地保留在涂胶区,不会出现胶水外溢的情况,提高了包装袋的粘接强度。

附图说明

[0009] 为了更清楚地说明本发明实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单说明。显然,所描述的附图只是本发明的一部分实施例,而不是全部实施例,本领域的技术人员在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他设计方案和附图。

[0010] 图1是本发明的涂胶方式示意图。

具体实施方式

[0011] 以下将结合实施例和附图对本发明的构思、具体结构及产生的技术效果进行清楚、完整地描述,以充分地理解本发明的目的、特征和效果。显然,所描述的实施例只是本发

明的一部分实施例,而不是全部实施例,基于本发明的实施例,本领域的技术人员在不付出创造性劳动的前提下所获得的其他实施例,均属于本发明保护的范围。另外,文中所提到的所有联接/连接关系,并非单指构件直接相接,而是指可根据具体实施情况,通过添加或减少联接辅件,来组成更优的联接结构。本发明创造中的各个技术特征,在不互相矛盾冲突的前提下可以交互组合。

[0012] 参照图1,一种包装袋的涂胶方法,包括如下步骤:A、将包装纸放卷,并定长裁切;B、在包装纸上压出两条折痕a,折痕a平行于包装纸的长度方向;C、沿着两条折痕将两边的包装纸向内折叠,形成第一重叠面b1与第二重叠面b2;D、利用喷枪在第一重叠面b1的上表面涂上胶水,涂胶的时候喷枪沿着包装袋的长度方向走“S”形或折线形;E、将第二重叠面b2的下表面压向第一重叠面b1,使得第二重叠面的b2下表面与胶水粘接;F、利用滚轮滚压第一重叠面与第二重叠面的粘接位置;G、进行风干固化。传统的涂胶方式,胶水是呈多条平行线分布在粘接区域,从而使得在挤压的时候,胶水会沿着两端向外溢出。而本技术方案的涂胶方法,创新地将涂胶方式改为了S形或折线形,从而使得胶水在收到挤压的时候,除了向前后两端流动外,更多地沿着左右方向流动,而由于左右两端均有重叠面阻挡,所以胶水基本都会保留在了重叠区,提高了粘接强度。

[0013] 进一步作为优选的实施方式,所述步骤B中,两条折痕之间的距离为包装纸宽度方向的 $3/7 \sim 6/13$,且两条压痕距离包装纸的两端的距离相同。通过合理设置折痕之间的距离,可以使得粘接既牢固又节省胶水。

[0014] 进一步作为优选的实施方式,所述步骤D中,喷枪沿着包装袋的长度方向走“S”形的轨迹,所述轨迹呈正弦曲线。

[0015] 进一步作为优选的实施方式,所述步骤G中,利用了热风机进行风干固化。

[0016] 以上对本发明的较佳实施方式进行了具体说明,但本发明创造并不限于所述实施例,熟悉本领域的技术人员在不违背本发明精神的前提下还可作出种种的等同变型或替换,这些等同的变型或替换均包含在本申请权利要求所限定的范围内。

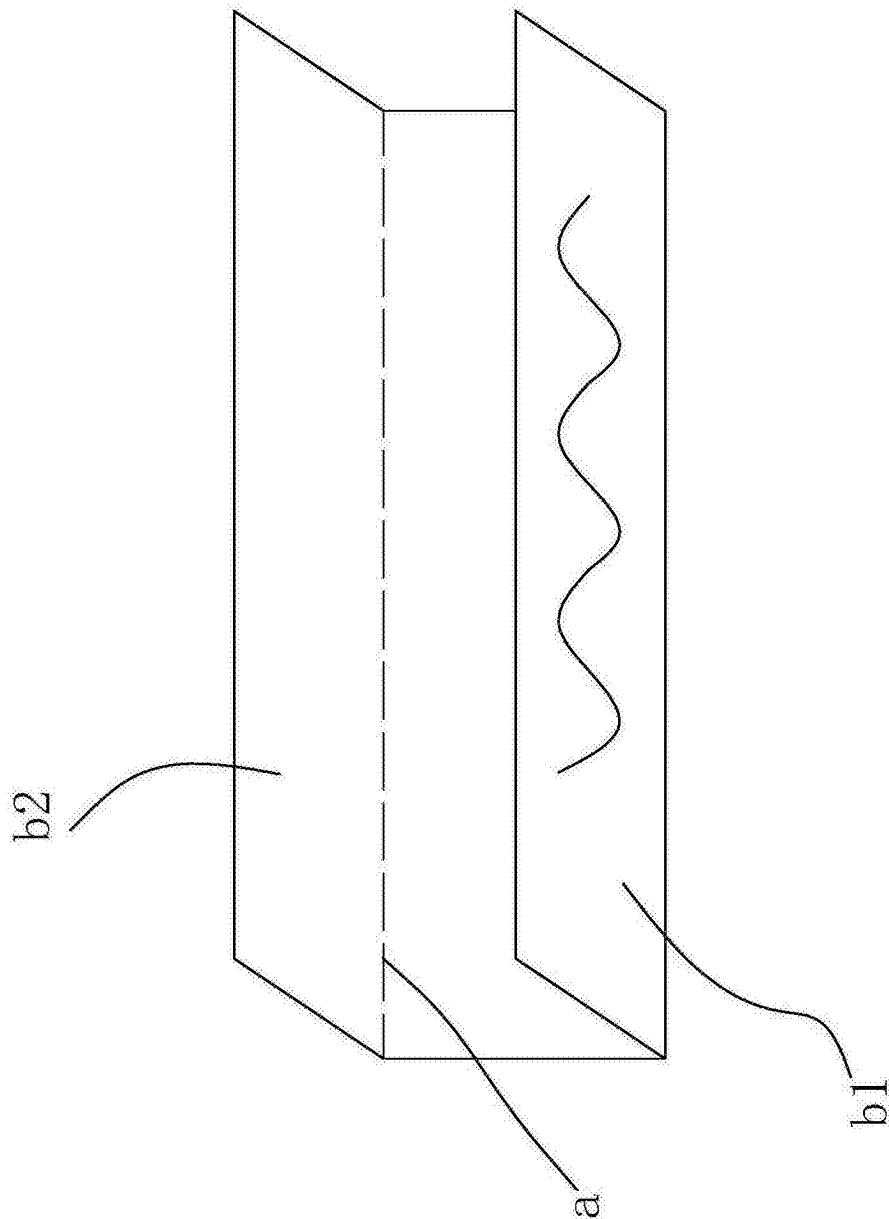


图1