



NORGE

(19) [NO]

[B] (12) **UTLEGNINGSSKRIFT** (11) Nr. 162223

STYRET FOR DET
INDUSTRIELLE RETTSVERN

(51) Int. Cl.⁴ B 65 D 33/02

(21) Patentsøknad nr. 833516

(22) Inngivelsesdag 28.09.83

(24) Løpedag 28.09.83

(62) Avdelt/utskilt fra søknad nr.

(71)(73) Søker/Patenthaver OY W. ROSENLEW AB,
SF-28100 Pori 10,
Finland.

(86) Internasjonal søknad nr -

(86) Internasjonal inngivelsesdag -

(85) Videreføringsdag -

(41) Alment tilgjengelig fra 30.03.84

(44) Utlegningsdag 21.08.89

(72) Oppfinner ESKO HU.TALA, Pori,
MARKKU LAAKSONEN, Pori,
MATTI VAHO, Pori,
JOHANNES KARTTUNEN, Pori,
Finland,
GÖSTA EKLUND, Trinity, NC,
USA.

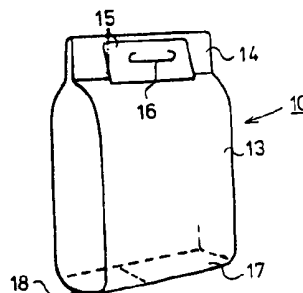
(74) Fullmektig A/S Oslo Patentkontor
Dr.ing. K.O. Berg, Oslo.

(30) Prioritet begjært 29.09.82, FI, nr. 823330.

(54) Oppfinnelsens benevnelse **BÆREPOSE OG FREMGANGSMÅTE FOR FREMSTILLING
AV BÆREPOSEN.**

(57) Sammen drag

Bærepose av plast samt fremgangsmåte for fremstilling av plastposen. Plastposen (10) omfatter en toppdel (14), et hylster (13) og en bunn (17). Toppdelen (14) av plastposen (10) er forsynt med en bæreåpning (16) eller lignende og bunnen med en fyllingsventil (18) eller lignende for å kunne fylle plastposen (10) med masse-gods. Plastposens (10) toppdel (14) er blitt dannet ved hjelp av en tverrgående søm (12) og en forsterkningslapp (15) som er festet til toppdelen (14). Forsterkningslappen (15) er festet på en side av toppdelen (14), hvorved toppdelen (14) er sammensatt av tre materialtykkelser, eller en forsterkningslapp (15) er festet på begge sider av toppdelen (14), hvorved toppdelen (14) er sammensatt av fire materialtykkelser. Toppdelen (14) av en plastpose (10) beregnet for en større mengde av masse-gods brettes minst en gang før forsterkningslappen (15) påfestes, hvorved toppdelen (14) er sammensatt av minst fem materialtykkelser.



(56) Anførte publikasjoner BRD (DE) off. skrift nr. 1953953.

Den foreliggende oppfinnelse vedrører en bærepose, av den art som er angitt i den innledende del av det vedføyde patentkrav 1. Oppfinnelsen vedrører også en fremgangsmåte for fremstilling av en bærepose, av den art som er angitt i den innledende del av det vedføyde patentkrav 3.

Plastposer av denne art blir benyttet for lagring og transport av masse gods, f.eks. kjemikalier, gjødningsmidler, sementprodukter og tilsvarende. Avhengig av kvaliteten og den tilsiktede bruk av masse godset, er bæreposen beregnet for lagring og transport av masse godsmengder med vekt på ca. 5 - 25 kg.

I tilsvarende kjente konstruksjoner er hovedulempen en utilstrekkelig styrke i toppdelen av plast-bæreposen. Ved de kjente konstruksjoner er plastposen blitt fremstilt ved at plastposens toppende brettes dobbelt, hvorefter man påfører tverrgående sømmer, slik at fire materialtykkelser blir sammenføyet ved sømmer. Deretter dannes der en bæreåpning i toppdelen. Ved de kjente konstruksjoner er styrken av plastposens toppdel ikke god nok på grunn av det forhold at styrken utelukkende er avhengig av den styrke som fremskaffes ved varme-sømprosessen.

I US-patent nr. 3 974 958 er posens toppende blitt dannet ved et flertall av materialtykkelser, som er blitt sammenføyet ved varme-søm. Posen er en såkalt åpen pose som fylles gjennom bunnen og lukkes ved varme-søm.

I EP-patentsøknad nr. 0 0544 297 er der vist en pose hvor hensikten er å forsterke kun bæreåpningen. Denne kjente konstruksjon har derfor ingen forsterkning av selve sømmen. Sønnen foretas etter at en lapp er blitt pålimt. Dette medfører en fatal reduksjon av styrken, endog med ca. 30%, selv om det bør bemerkes at hver sømoperasjon reduserer styrken med nevnte størrelse.

5 Finsk patent 45539 omhandler en bærepose hvor det gjøres bruk av en kartongforsterkning og et hengerstykke i en kanal i posens toppdel. Produksjonen av slike poser er komplisert fordi kanalen må stå åpen inntil begge elementer føres inn i kanalen.

10 Britisk patent nr. 1 141 841 omhandler en såkalt åpen pose i hvis øvre del det ved hjelp av sømmer er blitt dannet en kanal i hvilken kartongavstivere er blitt plassert. Det omtales her også en bæreåpning 10. Avstiverne virker nøyaktig som i den konstruksjon som er angitt i finsk patent nr. 45539.

15 Tysk patent-publikasjon nr. 2 357 667 omhandler en bærepose som ikke har noen ventilmidler i bunnen. Posens toppdel består av en foldet toppdel som er forsynt med søm.

20 Formålet med oppfinnelsen er å oppnå en forbedring ved plastposer av den type som kan bæres i hånden. Nærmere bestemt er formålet med oppfinnelsen å tilvelebringe en slik plastpose hvor toppdelens styrke er betydelig mer pålitelig, og hvor posen kan fremstilles mer rasjonelt.

25 Formålet ved oppfinnelsen oppnår man ved en bærepose som er definert i den karakteriserende del av patentkrav 1, og ved en fremgangsmåte som ifølge oppfinnelsen som er definert ved de karakteriserende trekk i det vedføyde patentkrav 3.

30 Tallrike betydelige fordeler oppnås ved hjelp av bæreposen av plast ifølge oppfinnelsen og ved dens fremstillingsmåte. Oppfinnelsen muliggjør at toppdelens konstruksjon hos bæreposen av plast kan gjøres sterkere, ettersom
35 man har innsett at det er mulig å gjøre styrken langt mer pålitelig ved hjelp av varme-søm og ved å feste en separat forsterkningslapp, idet dette gjøres f.eks. ved liming. Limet kan påføres både på det tubulære poseemnet og på forsterkningslappen. Det er også et vesentlig trekk

ved posen ifølge oppfinnelsen at tverrsømmen er blitt dannet på posen forut for dennes oppfylling, hvorved en god, lekkasjefri søm oppnås, hvorved bruken av posen ikke bevirker støvproblemer.

5 Oppfinnelsen som er omhandlet i den foreliggende søknad, skal forstås som følger. For det første gir bretteingen bæ-
reåpningen nødvendig styrke, hvorved åpningens styrke ikke
trenger å bli forbedret ved hjelp av lappen. For det andre
sammenfører lappen den brettede toppdelen og hylsteret. For
det tredje dekker samtidig lappen med fordel den tverrgående
10 søm og øker således denne sømmens styrke endog så meget som
25%, særlig hvis lappen har en lengde lik hele sømmens lengde.

Plastposer av større format, beregnet for massegodsmengder
av 10 - 25 kg, fremstilles med fordel slik at plastposens
toppdel brettes forut for påfesting av en forsterkningslapp,
15 hvorved den endelige plastposen vil ha fem materialtykkelser,
respektive seks tykkelser hvis en forsterkningslapp festes
på begge sider av toppdelen. For bruk som stiller store
krav, kan toppdelen brettes to ganger eller endog flere
ganger før forsterkningslappen festes, hvorved toppdelen
20 vil ha henholdsvis syv eller åtte materialtykkelser eller
endog flere, og hvorved toppdelen av plastposen som skal
bæres av hånden får en styrke som blir ennu mer pålitelig.

25 I visse utførelsesformer, hvor plastposen fylles med masse-
gods av stor vekt, eller en fylt plastpose må transporteres
over meget store avstander, anbefales det å anvende i topp-
delen en passende avstivningskomponent.

30 Oppfinnelsen er beskrevet i detalj med henvisning til en
fordelaktig utførelsesform av oppfinnelsen, vist i figurene
på den vedlagte tegning, idet det skal forstås at denne
utførelsesform av oppfinnelsen ikke er å oppfatte som be-
grensende for oppfinnelsen.

35 Fig. 1 viser skjematisk, sett ovenfra, det trinn i frem-
gangsmåten ifølge oppfinnelsen hvor en plastfilmbane i tubu-
lær form forsynes med tverrsømmer med en gitt avstand.

Fig. 2a viser, ifølge oppfinnelsen, fremgangsmåtettrinnet

162223

4

hvor plastposens toppdel brettes.

Fig. 2b viser i vertikalriss fremgangsmåtettrinnet i fig. 2a.

- 5 Fig. 3a viser, sett ovenfra, ifølge oppfinnelsen fremgangsmåtettrinnet hvor plastposens brettede toppdel påfestes en separat forsterkningslapp.

- 10 Fig. 3b viser i vertikalriss fremgangsmåtettrinnet ifølge fig. 3a.

Fig. 4 viser, i aksonometrisk perspektiv, en fordelaktig utførelsesform av plastposen som skal bæres av hånden, ifølge oppfinnelsen.

15

I en fordelaktig utførelsesform av fremgangsmåten ifølge oppfinnelsen, slik som vist i fig. 1, blir det i en tubulær plastfilmbane, som angitt med henvisningstallet 100, frembragt tverrsømmer 12 med en bestemt avstand, idet plastpose-

20 emnene 11a, 11b etc. forsynes med en tverrsøm 12 som sammenfører materialtykkelser.

25

Som vist i figurene 2a og 2b blir i den foreliggende utførelsesform plastposeemnenes 11a, 11b, etc. toppende brettet dobbelt på seg selv, hvorved toppdelen 14 vil bestå av materialstykkene 14a og 14b. Henvisningstallet 13 angir hylsteret.

30

Som vist i figurene 3a og 3b blir det på toppdelen 14, som er dannet som vist i figurene 2a og 2b, festet en forsterkningslapp 15, f.eks. ved liming, enten slik at forsterkningslappene er på en side av toppdelen 14 eller en på hver side av toppdelen 14, hvorved toppdelen 14 vil få henholdsvis enten fem eller seks materialtykkelser.

35

I det neste fremgangsmåtettrinnet utføres bunnkonstruksjonen av plastposen, hvilket er i og for seg kjent, og dette er vist nærmere i fig. 4. En bunnkonstruksjon 17 av denne type er forsynt med en fyllingsventil 18 eller tilsvarende for fylling av plastposen 10 med masse gods. I det siste frem-

gangsmåtettrinnet forsynes plastposene 10, i sin toppdel 14, med en bæreåpning 16, hvilken i denne utførelsesform er blitt dannet, slik fig. 4 viser, ved å skjære toppdelen 14 i plastposen 10 gjennom forsterkningslappen 15 og materialtykkelsene under denne.

Plastposene 10 av mindre størrelse som skal bæres i hånden, beregnet for massegodsmengder av ca. 5 - 10 kg, kan fremstilles på slik måte at ingen bretteing nødvendigvis utføres i toppdelen 14, hvorved toppdelens 14 konstruksjon vil bestå av tre materialtykkelser, eller av fire hvis en forsterkningslapp 15 festes på begge sider av toppdelen 14.

Plastposer 10 av større type, beregnet for massegodsmengder av ca. 10 - 25 kg, fremstilles med fordel slik at toppdelen 14 av plastposen 10 brettes forut for påfestingen av forsterkningslappen 15, hvorved den ferdiggjorte plastposen 10 vil få fem materialtykkelser, eller seks tykkelser hvis en forsterkningslapp 15 festes på begge sider av toppdelen 14. Ved anvendelser hvor det stilles særlig store krav, kan toppdelen 14 brettes to eller endog flere ganger før forsterkningslappen 15 festes, hvorved toppdelen 14 følgelig vil få henholdsvis syv eller åtte materialtykkelser eller endog mer, således at bæreposen 10 av plast får en toppdel 14 hvis styrke blir ennå mer pålitelig.

Ved visse utførelsesformer hvor plastposen 10 fylles med masse gods av stor vekt eller hvor en fylt plastpose 10 skal transporteres over store avstander, anbefales det at en egnet avstivningskomponent anvendes i toppdelen 14.

I det foregående er kun blitt beskrevet en fordelaktig utførelsesform av plastposen ifølge oppfinnelsen, hvilken er beregnet for å kunne bæres i hånden, samt en fremstillingsmåte, og visse fordelaktige alternative utførelsesformer. Naturligvis er oppfinnelsen ikke kritisk med hensyn til rekkefølgen som de ovenfor beskrevne fremgangsmåtettrinn utføres, såfremt det oppnådde sluttresultat er en plastpose som kan bæres i hånden og hvor styrken av dens toppdel er

162223

6

betydelig mer pålitelig enn ved kjente konstruksjonsløsninger.

P a t e n t k r a v

1. Bærepose, for eksempel en plastpose, en plastbelagt eller plastlaminert pose, omfattende en toppdel (14), et hylster (13) og en bunn (17), idet toppdelen (14) av posen (10) er forsynt med et bæreorgan (16) for eksempel en bæreåpning eller lignende, og idet toppdelen (14) av posen er blitt tildannet ved hjelp av en tverrsøm (12), k a r a k t e r i s e r t v e d at toppdelen (14) er brettet på tvers minst en gang, og at den brettede toppdel (14) er blitt sammenføyet med hylsteret (13) ved hjelp av en forsterkningslapp (15), idet forsterkningslappen (15) er blitt anordnet samtidig for å dekke i det minste en del av sømmen (12) og hele bæreorganet (16) for å forbedre styrken av sømmen (12).
2. Bærepose som angitt i krav 1, k a r a k t e r i s e r t v e d at forsterkningslappen (15) er festet på begge sider av toppdelen (14).
3. Fremgangsmåte for fremstilling av en bærepose. for eksempel en plastpose, en plastbelagt pose eller plastlaminert pose, idet posen (10) omfatter en toppdel (14), et hylster (13) og en bunn (17), og idet toppdelen (14) av posen (10) er forsynt med et bæreorgan (16), for eksempel en bæreåpning eller lignende, og posens bunn (17) omfatter en fyllingsventil (18) eller lignende for fylling av posen med masse gods, k a r a k t e r i s e r t v e d at der på en tubulær filmbane (100) dannes tverrgående sømmer (12) med en bestemt avstand, idet poseemnene (11a, 11b, etc.) har en tverrsøm (12) som sammenføyer to materialtykkelser, at toppdelen av poseemnene (11, 11b, etc.) er brettet minst en gang, at der til

35

toppdelen av poseemnene (11a, 11b, etc.) blir festet en forsterkningslapp (15), slik at toppdelen (14) blir sammensatt av minst fem materialtykkelser, og at der på poseemnene (11a, 11b, etc.) dannes en bunn (17) og i toppdelen (14) et bæreorgan (16).

4. Fremgangsmåte som angitt i krav 3, k a r a k t e r i - s e r t v e d at forsterkningslappen (15) festes kun på en side av toppdelen (14).

5

5. Fremgangsmåte som angitt i krav 3, k a r a k t e r i - s e r t v e d at forsterkningslappen (15) festes på begge sider av toppdelen (14).

162223

