



(51) МПК
B65D 5/74 (2006.01)
B65D 17/34 (2006.01)
B65D 65/40 (2006.01)
B65D 75/62 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(52) СПК
B65D 5/74 (2019.02); *B65D 17/34* (2019.02); *B65D 65/40* (2019.02)

(21)(22) Заявка: 2016143533, 29.04.2015

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
29.04.2015

Дата регистрации:
02.04.2019

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
07.05.2014 SE 1450541-6

(43) Дата публикации заявки: 13.06.2018 Бюл. №
17

(45) Опубликовано: 02.04.2019 Бюл. № **10**

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: **07.12.2016**

(86) Заявка РСТ:
EP 2015/059281 (29.04.2015)

(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2015/169656 (12.11.2015)

Адрес для переписки:
**129090, Москва, ул. Б.Спасская, 25, строение 3,
ООО "Юридическая фирма Городисский и
Партнеры"**

(72) Автор(ы):

**БЬЁРК Йонас (SE),
ХОКАНСОН Бенгт (SE)**

(73) Патентообладатель(и):

**ТЕТРА ЛАВАЛЬ ХОЛДИНГЗ ЭНД
ФАЙНЭНС С.А. (CH)**

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: **DE 102008002853 A1, 03.12.2009.**
US 4828138 A, 09.05.1989. EP 0444862 A1,
04.09.1991. SE 451321 B, 28.09. 1987.

C2
8
2
8
3
8
3
8
2
2

R U
2
6
8
3
8
2
8
C 2

(54) СТРУКТУРА СЛОИСТОГО УПАКОВОЧНОГО МАТЕРИАЛА

(57) Реферат:

Изобретение относится к области упаковки жидких пищевых продуктов и касается структуры слоистого упаковочного материала и контейнера из него. Структура слоистого упаковочного материала содержит первую сторону, вторую сторону и ослабленную область. Открывающее устройство расположено первой частью на первой стороне, второй частью на второй стороне и обе части соединены мостиком из материала, проходящим сквозь ослабленную область. На слоистом упаковочном материале определена

открываемая потребителем область, расположенная так, что слоистый упаковочный материал разрывается при использовании пластикового открывющего устройства для открытия области. Разливочно-поддерживающее устройство, расположенное рядом с открываемой потребителем областью, имеет разливочную часть, расположенную на первой стороне и поддерживающую часть, расположенную на второй стороне, при этом разливочная часть и поддерживающая часть соединены вторым

R U 2 6 8 3 8 2 8 C 2

R U 2 6 8 3 8 2 8 C 2

мостиком из материала сквозь ослабленную область. Изобретение обеспечивает легкое в изготовлении и эксплуатации открывающее устройство, обеспечивающее удобную разливку,

в частности из упаковочного контейнера, изготовленного из указанного материала и заполненного жидкостью полностью или до очень высокого уровня. 2 н. и 10 з.п. ф-лы, 5 ил.



(51) Int. Cl.

B65D 5/74 (2006.01)

B65D 17/34 (2006.01)

B65D 65/40 (2006.01)

B65D 75/62 (2006.01)

FEDERAL SERVICE
FOR INTELLECTUAL PROPERTY

(12) ABSTRACT OF INVENTION

(52) CPC

B65D 5/74 (2019.02); B65D 17/34 (2019.02); B65D 65/40 (2019.02)

(21)(22) Application: 2016143533, 29.04.2015

(24) Effective date for property rights:
29.04.2015Registration date:
02.04.2019

Priority:

(30) Convention priority:
07.05.2014 SE 1450541-6

(43) Application published: 13.06.2018 Bull. № 17

(45) Date of publication: 02.04.2019 Bull. № 10

(85) Commencement of national phase: 07.12.2016

(86) PCT application:
EP 2015/059281 (29.04.2015)(87) PCT publication:
WO 2015/169656 (12.11.2015)

Mail address:

129090, Moskva, ul. B.Spasskaya, 25, stroenie 3,
OOO "Yuridicheskaya firma Gorodisskij i
Partnery"

(72) Inventor(s):

BJORK Jonas (SE),
HAKANSSON Bengt (SE)

(73) Proprietor(s):

TETRA LAVAL HOLDINGS & FINANCE
S.A. (CH)

C2

8

2

8

3

8

2

6

8

2

U

RU

2 6 8 3 8 2 8

C 2

(54) PACKAGING MATERIAL LAMINATE STRUCTURE

(57) Abstract:

FIELD: transportation, packaging and storage of goods.

SUBSTANCE: invention relates to the field of packaging liquid foodstuffs and relates to a packaging material laminate structure and a container thereof. In the method, the packaging material laminate structure comprises a first side, a second side and an attenuated area. Further, an opening device is arranged with a first portion on the first side, with a second portion on the second side and with a first material bridge connecting both portions through the attenuated area. And a consumer opening area is defined on the packaging material laminate and arranged such that packaging

material laminate is ruptured on using the plastic opening device to open the consumer opening area. Also a pouring support device adjacent to the consumer opening area has a pouring portion arranged on the first side and a support portion on the second side, wherein the pouring portion and the support portion are connected via a second material bridge through the attenuated area.

EFFECT: invention provides an easy to manufacture and operate opening device for convenient pouring, in particular, from a packaging container made from said material and filled with a liquid completely or to a very high level.

12 cl, 5 dwg

R U 2 6 8 3 8 2 8 C 2

R U 2 6 8 3 8 2 8 C 2

Настоящее изобретение относится к структуре слоистого упаковочного материала и к контейнеру из него.

ПРЕДПОСЫЛКИ СОЗДАНИЯ ИЗОБРЕТЕНИЯ

Упаковочные контейнеры одноразового типа для жидких пищевых продуктов часто

изготавливают из упаковочного материала на основе плотной бумаги или картона.

Такой контейнер может применяться, например, для асептической упаковки жидких пищевых продуктов, таких как молоко, фруктовые соки и пр., выпускаемых и продаваемых для длительного хранения при комнатной температуре. Упаковочным материалом в таком известном упаковочном контейнере типично является ламинат,

содержащий основной слой из бумаги или картона, внешние, непроницаемые для жидкости слои из термопластов, слой газового барьера, чаще всего из алюминиевой фольги и, наконец, один или более внутренний слой, состоящий из одного или нескольких частичных слоев, содержащих термосклейемые полимеры и/или термосклейемые полиолефины.

Обычно упаковочный контейнер имеет устройство горлышка, облегчающее вскрытие контейнера пользователем, и много разных типов устройств горлышка, включая отрывные язычки или сформованные устройства горлышка описаны, например, в WO03/095199 и WO/2009/000927.

Упаковочные контейнеры обычно изготавливают с помощью современных высокоскоростных упаковочных машин, непрерывно формирующих, заполняющих и уплотняющих упаковки из полосы или из заранее изготовленных заготовок из упаковочного материала. Типично изготавливается много тысяч упаковок в час.

Несмотря на все приложенные усилия и достижения, все еще сохраняется потребность в надежных и недорогих горлышках для таких контейнеров.

КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

Согласно настоящему материалу предлагается структура слоистого упаковочного материала согласно независимому п.1 формулы изобретения, и упаковочный контейнер из нее согласно независимому п.12 формулы изобретения.

В одном варианте структура слоистого упаковочного материала содержит первую сторону, вторую сторону, расположенную напротив первой стороны, и ослабленную область. Первой стороной называется внешний или декоративный слой, видимый потребителю. Второй стороной называется внутренняя сторона, которая нормально находится в контакте с напитком или жидкостью. Пластиковое открывающее устройство расположено так, что его первая часть находится на первой стороне, а вторая часть - на второй стороне, при этом первая и вторая части пластикового открывающего устройства соединены первым мостиком из материала, проходящим через ослабленную область. Такой мостик, а также первая и вторая части могут быть получены формированием, в частности, литьем под давлением, где расплавленный материал, образующий первую и вторую части, проникает сквозь ослабленную область, тем самым образуя мостик.

Открываемая потребителем область определена на слоистом упаковочном материале одной или более линией или областью ослабления так, чтобы слоистый упаковочный материал разрывался при использовании пластикового открывающего устройства для вскрытия области разливочного отверстия. Наконец, рядом с областью разливочного отверстия имеется разливочно-поддерживающее устройство. Разливочно- поддерживающее устройство имеет разливочную часть, расположенную на первой стороне, и поддерживающую часть, расположенную на второй стороне. Разливочная часть и поддерживающая часть соединены вторым мостиком из материала, проходящим

через ослабленную область.

Согласно настоящему изобретению предлагается дешевое и легкое в изготовлении и эксплуатации открывающее устройство, обеспечивающее удобную разливку, в частности из упаковочного контейнера, изготовленного из указанного материала и заполненного жидкостью полностью или до очень высокого уровня.

В одном варианте разливочно-поддерживающее устройство отделено от открывющего устройства на первой стороне. Более конкретно, первая часть открывющего устройства и разливочная часть разливочного устройства разделены на первой стороне. Соответствующие вторые части открывющего устройства и поддерживающей части разливочно-поддерживающего устройства могут образовать общую часть на второй стороне.

Структура слоистого упаковочного материала может содержать основной слой, барьерный слой и по меньшей мере один ламинирующий слой, при этом в ослабленной области отсутствует по меньшей мере основной слой. Слои упаковочного материала, подходящие для целей настоящего изобретения подробно описаны в WO2004/089628 или WO03/095199, содержание которых, относящееся к структуре упаковочного материала включено в настоящее описание путем отсылки.

В другом варианте слоистый упаковочный материал содержит одну или более область или линию ослабления. Эти линии определяют открываемую потребителем область.

Далее, во время вскрытия открываемой потребителем области, слоистый упаковочный материал разрывается по этим линиям ослабления. Другими словами, линии ослабления облегчают разрыв слоистого упаковочного материала по этим линиям. В еще одном варианте одна или более из областей или линий ослабления расположена рядом с ослабленной областью для способствования разрыванию слоистого упаковочного материала для вскрытия открываемой потребителем области.

Другой аспект настоящего изобретения связан с внутренней стороной структуры слоистого упаковочного материала. В одном варианте вторая часть открывющего устройства на второй, внутренней стороне содержит линию ослабления, по меньшей мере частично следующей одной или более области или линии ослабления на первой стороне. Другими словами, материал, нанесенный на вторую сторону слоистого упаковочного материала во время процесса изготовления, также содержит одну или более линию ослабления для облегчения разрыва слоистого упаковочного материала по определенной траектории.

Кроме того, вторая часть может содержать линию ослабления, которая по меньшей мере частично заходит на ослабленную область. Поскольку ослабленная область при вскрытии открываемой потребителем области разрывается первой, линия ослабления на второй части способствует дальнейшему разрыву заранее определенным образом. Вторая часть и поддерживающая часть разливочно-поддерживающего устройства могут формировать интегральную общую часть на второй стороне. Это может повысить жесткость при вскрытии упаковки.

Согласно другому аспекту разливочная часть имеет боковой размер, который больше бокового размера ослабленной области или открываемой потребителем области. Участки разливочной части, превышающие по размеру ослабленную область, могут быть непрочно соединены с верхним слоем слоистого упаковочного материала, но в остальном не связаны напрямую с мостиком из материала. Другими словами, мостик из материала поддерживающей части в этом варианте проникает только сквозь ослабленную область, но не сквозь основной слой или всю структуру слоистого упаковочного материала, включающую основной слой.

В одном варианте боковой размер первого мостика из материала меньше чем боковой размер второго мостика из материала и/или открываемой потребителем области.

Разливочная часть может содержать разливочный носик, отнесенный от первой стороны. Этот разливочный носик имеет закругленную в боковом направлении форму 5 внешние боковые кромки которой находятся на большем расстояние до упаковочного материала чем центральная часть носика.

Такой слоистый упаковочный материал можно применять для изготовления контейнеров, имеющий открывающее и разливочно-поддерживающее устройство согласно настоящему изобретению.

10 ОПИСАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ

Далее следует более подробное описание изобретения со ссылками на приложенные чертежи, где:

Фиг.1 - вид в перспективе упаковки по варианту настоящего изобретения;

Фиг.1А - иллюстрирует вид спереди разливочно-поддерживающего устройства по 15 настоящему изобретению;

Фиг.1В - иллюстрирует вид сбоку разливочно-поддерживающего устройства;

Фиг.2 - иллюстрирует вариант слоистого упаковочного материала для упаковочного контейнера по настоящему изобретению;

Фиг.3 - другой пример отверстия по настоящему изобретению;

Фиг.4 - еще один вариант отверстия по настоящему изобретению;

Фиг.5 - вид снизу варианта по настоящему изобретению.

Одни и те же признаки на разных чертежах обозначены одними и теми же позициями.

ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ

В нижеследующем описании термин "боковой" или "боковое направление L" относится

25 к направлению, перпендикулярному нормальному направлению разлива упаковки.

Термин "продольный" или "продольное направление D относится кциальному направлению разлива. Следовательно, термин "T" относится к оставшемуся поперечному направлению. Следовательно, термины "боковой", "продольный" и "поперечный" относятся к размеру признака в соответствующем направлении.

30 На фиг.1 показан пример упаковочного контейнера 60 в соответствии с настоящим изобретением и изготовленного из материала, описываемого ниже. Такой упаковочный контейнер особенно подходит для жидких или полужидких пищевых продуктов, таких как напитки, соусы, супы и т.п. Типично, такая упаковка имеет объем приблизительно 100-1000 мл.

35 Упаковочный контейнер имеет форму параллелепипеда и содержит верхнюю сторону, на которой установлено открывающее устройство 63, поперечные и продольные швы 56 и 57, соответственно. Открывающее устройство имеет форму язычка и сформировано литьем под давлением через ослабление 62. Термин "литье под давлением" означает, что в процессе изготовления пластический материал нагнетают сквозь ослабление для 40 формирования язычка 63 и соответствующей части (не показана) внутри упаковки. В процессе литья под давлением пластик проникает сквозь ослабление 62, образуя мостик из материала, проходящий сквозь ослабление 62. При вскрытии контейнера вытягиванием язычка мостик и внутренняя часть создают жесткость и стабильность, для преодоления силы, необходимой для разрыва линии 61 перфораций.

45 Ослабление 62 является предварительно ламинированным отверстием, что означает, что картон контейнера 60 в этой области удален и имеется только один или более слой пластика и/или алюминиевой фольги.

От ослабления 62 отходят две линии 61 ослабления, которые проходят от ослабления

62 по существу в том же направлении, в котором расположен язычок 63. Линии 61 ослабления, образованные перфорациями, определяют область 64 разливки. При вскрытии упаковочного контейнера 60 эта область отрывается при вытягивании язычка 63, что создает отверстие для разлива жидкости.

- 5 Такой упаковочный контейнер также содержит разливочно-поддерживающее устройство 65 в форме скругленного носика, выступающего за клапан 67, прикрепленный к боковине упаковочного контейнера. Боковой размер разливочно-поддерживающего устройства 65 (размер в боковом направлении L) превышает размер ослабления или отверстия 62. Средняя часть устройства 65, однако, расположена над ослаблением 62 и также изготовлена литьем под давлением. Благодаря литью под давлением часть разливочного устройства проникает сквозь ослабление 62, образуя мостик, и соединяется с соответствующей частью внутри упаковки. Эта внутренняя часть также соединена с внутренней частью, соединенной с язычком 65, образуя общую внутреннюю часть (не показана). Боковой размер разливочно-поддерживающего устройства 65 может быть равен максимальному боковому размеру открываемой потребителем области 64 для облегчения надлежащего разливания. Область 69 разливочно-поддерживающего устройства, превышающая ослабление 62, лишь непрочно соединена с верхним слоем слоистого упаковочного материала 60. Она не проникает непосредственно в слоистый материал, образуя мостик, как в ослаблении 62.
- 10 15 20 25 30 Разливочно-поддерживающее устройство 65 имеет скругленную форму в продольном направлении, отводящую ее от поверхности упаковочного контейнера. Внешняя кромка 66 расположена по существу параллельно кромке 68 упаковки, но она немного скруглена, если смотреть спереди.

На фиг.1А приведен вид спереди разливочно-поддерживающего устройства 65.

- На фиг.1А приведен вид спереди разливочно-поддерживающего устройства 65. Передняя кромка 66 имеет форму сегмента окружности, напоминающего "улыбку". Части верхней поверхности 65а видны из-за специфической формы, которая напоминает форму губы. Форма "улыбки", которую имеет эта губа приводит к тому, что центральная часть губы находится на меньшем расстоянии от упаковочного материала, чем внешние ее края. Это позволяет жидкости течь по центральной части при разливке с меньшими потерями. На фиг.1В показан вид сбоку разливочно-поддерживающего устройства 65. Позициями "L", "D", "T" обозначены соответствующие направления.

- На фиг.2 приведен схематический вид первой стороны части полосы упаковочного материала 20. Для целей иллюстрации на фиг.2 показана развертка упаковочного материала для одного упаковочного контейнера. Упаковочный материал может иметь форму как отдельных заготовок (как показано на фиг.2, где представлена именно развертка одного контейнера), или в форме непрерывной полосы, где участки множества контейнеров расположены рядом друг с другом.

- Каждая развертка или заготовка имеет линию или область 21 ослабления, которая в показанном варианте находится в непосредственном контакте с ослаблением или отверстием 22. Отверстие 22 на этом этапе уже заранее ламинировано, что означает, что на картонный слой нанесен несколько или более слоев алюминиевой фольги и/или пластика, эффективно закрывающих отверстие 22. Эти слои в готовом контейнере действуют как барьер для света и кислорода.

- Линия 21 ослабления по меньшей мере частично определяет область 24 разливного отверстия, которое, например, может быть больше или меньше чем область, определенная линиями или областью 21 ослабления. В этом варианте линия ослабления образована перфорациями и имеет S-образную форму с утолщением у отверстия 22. Максимальный размер у (боковой) такого утолщения больше, чем размер x в удаленной

части области, обрамленной двумя линиями 21 ослабления.

Полоса упаковочного материала по фиг.2 также содержит несколько линий 25 сгиба, которые предназначены для помощи в формировании и сгибании упаковочного контейнера. В процессе изготовления такого упаковочного контейнера полосу

5 складывают вдоль этих линий сгиба для получения привлекательного внешнего вида. Область, в которой расположено отверстие 22 находится на вершине полученного упаковочного контейнера.

Каждый тип упаковочного контейнера имеет собственный рисунок линий сгиба для формирования упаковочных контейнеров различных форм.

10 Упаковочный материал в варианте, показанном на фиг.2, содержит верхний или декоративный слой из полиолефина, например, из подходящего полиэтилена низкой плотности или полипропилена прикрепленный к бумаге или картону. Этот декоративный слой можно использовать, например, для покрытия напечатанного изображения, отверстия 22 и линий 3 ослабления на бумажном или картонном слое. Картонный слой 15 на стороне, противоположной декоративному слою, имеет ламинирующий слой, выбранный из подходящего полиолефина, такого как полиэтилен низкой плотности или полипропилен. Ламинирующий слой обеспечивает адгезию для слоя кислородного барьера, который также расположен на той стороне бумажного или картонного слоя, которая противоположна декоративному слою. Этот барьерный слой создает требуемый 20 барьер, например, для кислорода, света воды и пара, в зависимости от конкретных требований, определяемых упаковываемым продуктом. Барьерный слой может быть, например, алюминиевой фольгой или пленкой, осажденной из паровой фазы, например, покрытием, нанесенным плазмохимическим газофазным осаждением (ПХГФО). На стороне, противоположной ламинирующему слою на барьерном слое имеется 25 адгезивный полимер. Клей может наноситься, например, экструзионным нанесением, и когда барьерный слоя является алюминиевой фольгой, kleem может быть подходящий клей, выпускаемый под торговым наименованием Nucrel®. На стороне, противоположной барьерному слою, клей имеет термосвариваемый слой, например, из подходящего полиолефина, такого как полиэтилен или полипропилен или их смесь. 30 Этот термосвариваемый слой является слоем, обращенным к продукту в готовом заполненном упаковочном контейнере. Термосвариваемый материал может быть нанесен способом экструзионного нанесения или ламинированием заранее изготовленной пленкой.

На фиг.3 приведена схематическая иллюстрация внешней части упаковочного 35 контейнера, изготовленного из упаковочного материала 60, например, как описано со ссылками на фиг.1 и 2. Этот вариант содержит ручку 63 для открывания разливной области 64 вытягиванием ручки для разрыва линии 61 перфораций. Ручка 63 содержит пластиковый язычок, сформованный, например, литьем под давлением. Для этого пластик нагнетают сквозь круглое ослабление 62 для формирования на верхней стороне 40 видимого язычка и на нижней стороне поддерживающей части, закрывающих ослабленную область и части соседней структуры упаковочного материала.

Поддерживающая часть и язычок соединены мостиком из материала пластика. Этот вариант также содержит разливочно-поддерживающее устройство 65, имеющее слегка скругленную форму 65с. Внешняя концевая часть 66 разливочно-поддерживающего 45 устройства немного скруглена и выступает от кромки 60а слоистого упаковочного материала и упаковочного контейнера. Разливочно-поддерживающее устройство также сформовано, например, литьем под давлением на поверхности ослабленной области 63. Более конкретно, разливочно-поддерживающее устройство жестко соединено с

мостиком из материала, образованным путем литья под давлением и проходящим сквозь ослабленную область 62 до поддерживающей части на нижней поверхности упаковочного материала (не показана). Поддерживающие части языка 63, и разливочно-поддерживающего устройства 65 образуют общую опору на нижней стороне слоистого упаковочного материала в ослабленной области и примыкающих областях слоистого упаковочного материала 60. Поэтому достигается прочная опора, когда потребитель отрывает открываемую потребителем область.

На фиг.5 показан вид слоистого упаковочного материала с нижней стороны, иллюстрирующий поддерживающие участки. Поддерживающий участок 67 является общим поддерживающим участком, изготовленным из пластика и жестко прикрепленным к слоистому упаковочному материалу с нижней стороны. Первый поддерживающий участок 67а соединен мостиком из материала (не показан) с разливочно-поддерживающим устройством на верхней стороне. Второй поддерживающий участок 67а в районе ослабленной области 62а соединен с язычком 63. Линии 61а ослабления в пластиковом поддерживающем участке повторяют форму перфорированных линий или линий 61 ослабления в слоистом упаковочном материале. Линии 61а поддерживают или облегчают разрыв открываемой потребителем области вдоль заранее определенных линий 61 ослабления.

На фиг.4 приведена схематическая иллюстрация внешней части упаковочного контейнера, изготовленного из упаковочного материала 60, например, как описано со ссылками на фиг.1, и на иллюстрации показана ручка для разливочного отверстия, т.е., язычок 63, который является пластиковым язычком, изготовленным, например, литьем под давлением. На иллюстрации, кроме того показано ослабление или отверстие 62, две линии ослабления 61, отходящие от ослабления 62, тем самым определяя открываемую потребителем область 64. По сравнению с вариантами, показанными на фиг.3, иллюстрация на фиг.4 демонстрирует другую конструкцию ослабления или отверстия 62. Длина разливочно-поддерживающего устройства 65 превышает боковой размер ослабления 62 и открываемой потребителем области 64. Разливочно-поддерживающее устройство прикреплено к области ослабления литьем под давлением. Участок, расположенный над слоистым упаковочным материалом, однако, соединен не жестко, т.е. не имеет мостика из материала, проходящего сквозь слоистый материал. Разливочно-поддерживающее устройство в этих областях 69 может быть соединено только с верхним слоем слоистого упаковочного материала.

ПЕРЕЧЕНЬ ПОЗИЦИЙ

- 35 56 - шов
- 57 - шов
- 60 - слоистый упаковочный материал, упаковка
- 61 - линии ослабления, перфорации
- 61а - кромка ослабления
- 40 62 - ослабление, отверстие
- 64 - открываемая потребителем область
- 65 - разливочно-поддерживающее устройство
- 65а - верхняя сторона
- 66 - внешняя кромка разливочно-поддерживающего устройства
- 45 67 - поддерживающая часть
- 69 - выступающие области

(57) Формула изобретения

1. Структура (60) слоистого упаковочного материала, содержащая:

- первую сторону, вторую сторону, противоположную первой стороне, и ослабленную область (62);

- пластиковое открывашее устройство (63), расположенное первой частью на

5 первой стороне, а второй частью (63а) на второй стороне, причем первая и вторая части (63, 63а) пластикового открывашего устройства соединены первым мостиком из материала, проходящим сквозь ослабленную область (62);

- открываемую потребителем область (64) на структуре (60) слоистого упаковочного материала так, чтобы слоистый упаковочный материал разрывался определенным

10 образом при использовании пластикового открывашего устройства (63) для вскрытия открываемой потребителем области (64); и

- разливочно-поддерживающее устройство (65), расположенное рядом с открываемой потребителем областью (64) и имеющее разливочную часть, расположенную на первой стороне, и поддерживающую часть (67а), расположенную на второй стороне, причем

15 разливочная часть и поддерживающая часть (67а) соединены вторым мостиком из материала, проходящим через ослабленную область (62), и при этом разливочная часть содержит разливочный носик (65а), расположенный на расстоянии от первой стороны слоистого упаковочного материала.

2. Структура по п. 1, в которой вторая часть (63а) пластикового открывашего

20 устройства и поддерживающая часть (67а) разливочно-поддерживающего устройства образуют интегральную часть (67) на второй стороне.

3. Структура по любому из предшествующих пунктов, содержащая основной слой, барьерный слой и по меньшей мере один ламинирующий слой, причем в ослабленной области отсутствует по меньшей мере основной слой.

25 4. Структура по любому из предшествующих пунктов, дополнительно содержащая одну или более область или линию (61) ослабления, определяющую открываемую потребителем область (64) так, чтобы слоистый упаковочный материал во время открывания разрывался по меньшей мере частично по этим областям или линиям (61).

5. Структура по п. 4, в которой указанная одна или более область или линия (61)

30 ослабления расположена рядом с ослабленной областью (62) так, чтобы способствовать отрыванию слоистого упаковочного материала для открывания открываемой потребителем области (64).

6. Структура по любому из пп. 4, 5, в которой вторая часть (63а) на второй стороне содержит линию ослабления, по меньшей мере частично повторяющую указанную

35 одну или более область или линию (61) ослабления на первой стороне.

7. Структура по любому из предшествующих пунктов, в которой вторая часть (63а) содержит линию ослабления, которая по меньшей мере частично наложена на ослабленную область (62).

8. Структура по любому из предшествующих пунктов, в которой разливочная часть

40 (65) имеет боковой размер, который больше бокового размера ослабленной области (62) или открываемой потребителем области (64).

9. Структура по п. 1, в которой разливочный носик имеет скругленную в боковом направлении форму и внешние кромки носика расположены на большем расстоянии от слоистого упаковочного материала, чем центральная часть носика.

45 10. Структура по любому из предшествующих пунктов, в которой боковой размер второго мостика из материала меньше, чем боковой размер первого мостика из материала или разливочной части.

11. Контейнер для жидкости, содержащий структуру слоистого упаковочного

материала по любому из предшествующих пунктов.

12. Контейнер по п. 11, в котором внешняя кромка разливочно-поддерживающего устройства выступает за кромку (68) контейнера.

5

10

15

20

25

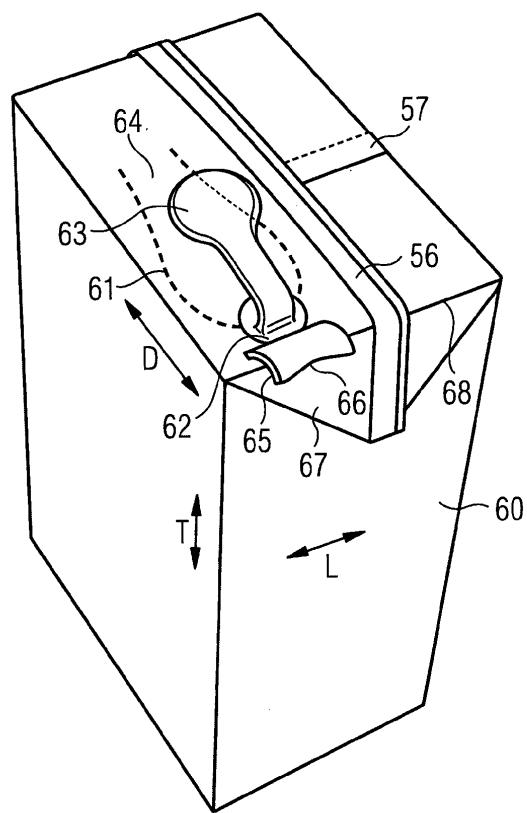
30

35

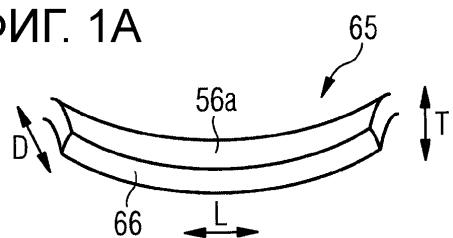
40

45

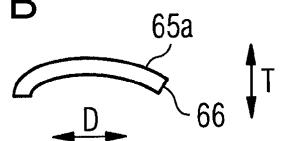
ФИГ. 1



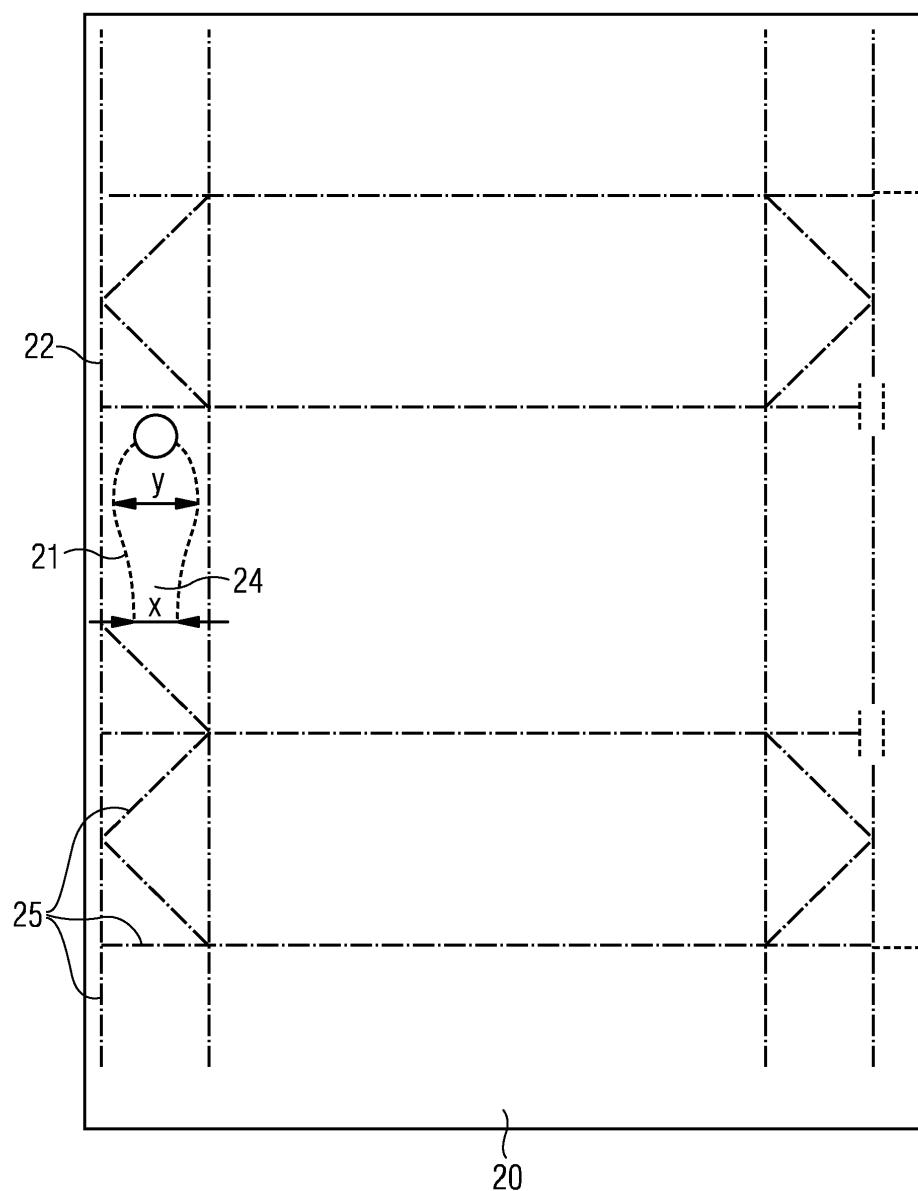
ФИГ. 1А



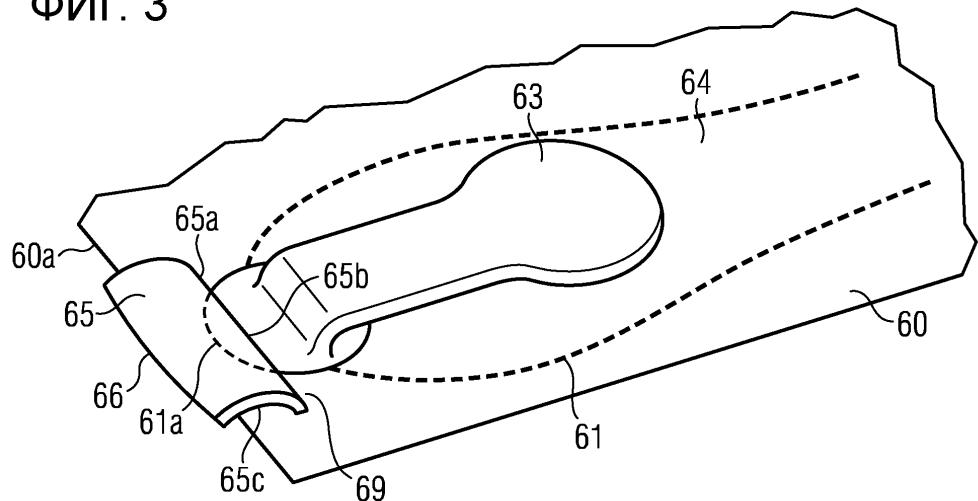
ФИГ. 1В



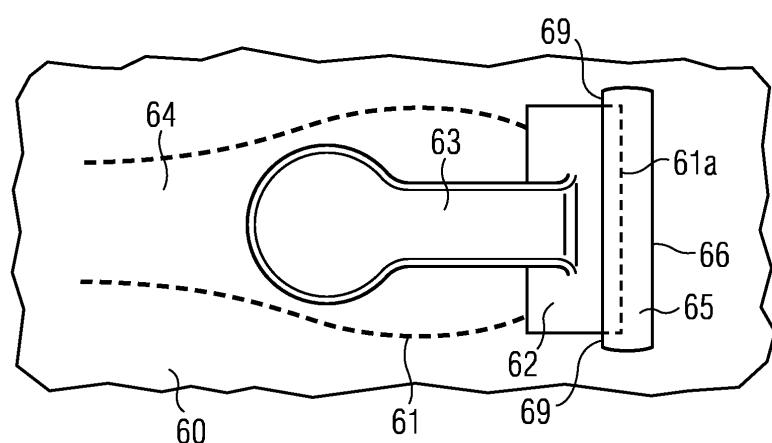
ФИГ. 2



ФИГ. 3



ФИГ. 4



ФИГ. 5

