

(19) DANMARK



PATENTDIREKTORATET
TAASTRUP

(12) FREMLÆGGELSESSKRIFT



(11) 158254 B

(21) Patentansøgning nr.: 2789/87

(51) Int.Cl.⁵

B 31 B 1/86

(22) Indleveringsdag: 01 jun 1987

B 65 D 33/10

(41) Alm. tilgængelig: 02 dec 1988

(44) Fremlagt: 23 apr 1990

(86) International ansøgning nr.: -

(30) Prioritet: -

(71) Ansøger: *Schur Plastic A/S; Niels Finsensvej 4; 7100 Vejle, DK

(72) Opfinder: Jørn Bech *Jensen; DK

(74) Fuldmægtig: Patentingeniør K. Skøtt-Jensen

(54) Pose i blokform og med bæregreb, samt fremgangsmåde til fremstilling af en sådan pose

(56) Fremdragne publikationer

(57) Sammendrag:

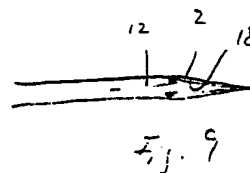
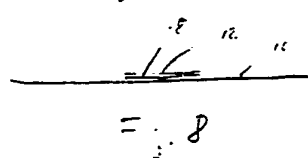
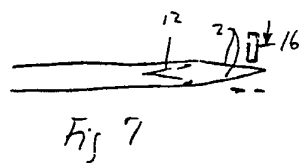
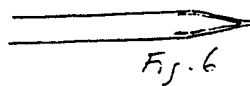
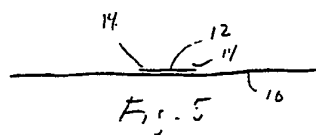
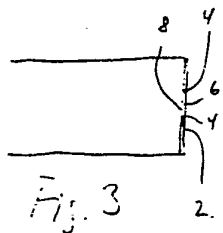
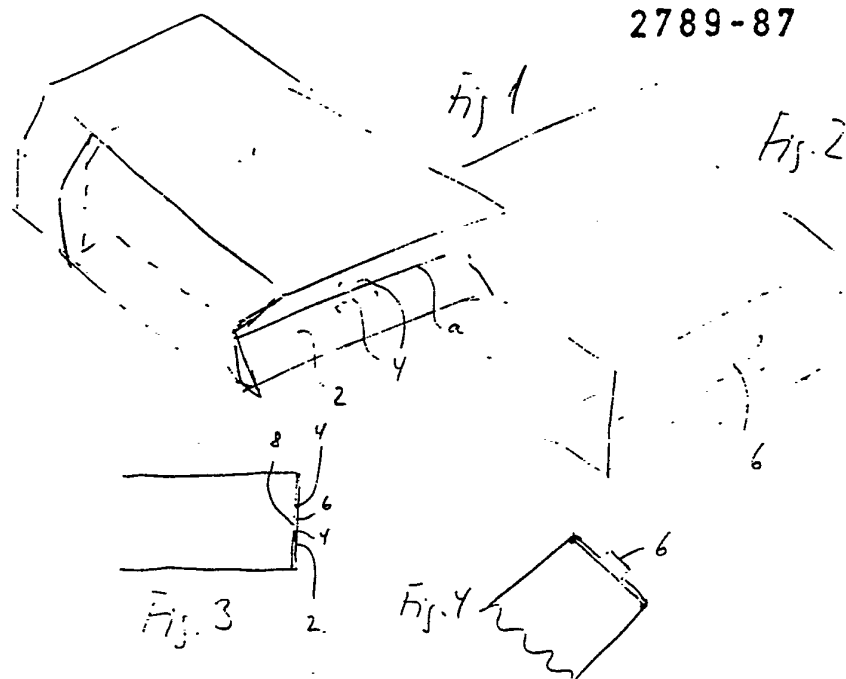
2789-87

Storpakninger af blæer, papirruller, dyner m.v. er normalt emballeret ganske tæt i formstoffolie og fremtræder med en blokagtig form. Som bæregreb benyttes en kraftig foliestrimmel, der strækker sig tværs over et sidefelt af pakningen, hvilket er uhensigtsmæssigt for det synlige indtryk af pakningen. Et bæregreb kan ikke tildannes direkte i emballagefolien, da pakningen så ikke længere vil være støvtæt, men ved opfindelsen gøres dette alligevel, idet der så yderligere indlægges et spærrefolielag (12) under bæregrebsområdet (6), så emballagen forbliver støvtæt. Fortrinsvis benyttes der forberedte, opbrydelige skærestreger (4) til afgrænsning af en bærestrimmeldel (6) af materialet, hvorved den pågældende emballageside kan være forsynet med påtryk uden hensyn til bæregrebet.

DK 158254 B

fortsættes

2789-87



Den foreliggende opfindelse angår en pose af formstof-
folie og af den art, som er angivet i indledningen
til krav 1. Små salgsposer bestående af en sådan
pose fyldt med varer såsom bleer o.l. behøver
5 intet bæregreb, og lidt større forpakninger af sam-
me art, kan udføres med bæregreb svarende til sædvan-
lige bæreposer, dvs. med bæregreb udformet i en frit
opstående foliedel, som udgår fra den i øvrigt helt
tæt lukkede overside af pakningen. Af forskellige
10 grunde er denne udførelse fundet uegnet til særligt
store forpakninger af denne art, hvor det i stedet
er sædvanligt, at bæregrebet er dannet i eller af
en svær dækfolie, som strækker sig over et helt side-
felt af emballagen og er fastsvejset eller -limet
15 til kantområder deraf. Når det drejer sig om en stor
pose, kan det pågældende sidefelt hensigtsmæssigt
være posens bundområde, som i produktionen af pose-
emnerne er rimeligt let at forsyne med et sådant ud-
vendigt tilføjjet foliestykke med passende udformning
20 til dannelse af et fladt bæregreb. Efter indføringen
af varerne i posen kan dennes mundingsåbning til-
lukkes tæt, fortrinsvis ved sammensvejsning til dan-
nelse af en mod varerne anliggende oversidedel, som
blot i praksis bliver til forpakningens underside,
25 når kunden bærer forpakningen i den bundsidemonterede
bærehank.

Som bekendt er det omsætningsmæssigt af yderste vig-
tighed, at forpakninger af denne type er forsynet
med påtryk af høj kvalitet, og påtrykket skal blot
30 være udført med omvendt orientering på poseemnet,
idet det nærmest kun er forpakningens bundside, dvs.
poseemnets topside, som kan være uden påtryk, medens
det endda er særlig vigtigt, at forpakningens top-
side, dvs. nævnte bundfelt af poseemnet, bærer på-

tryk af god salgsmæssig kvalitet. Det er nemlig normalt netop dette felt, som vil være synligt for kunden, når forpakningerne ligger opstablet i butikkerne, idet det er mest praktisk, at bæregrebssiden
5 vender ud imod kunden, således at bæregrebet kan tages til hjælp allerede ved nedtagningen af forpakningen fra stabelen.

Ved disse kendte forpakninger er således opnået både den ønskede yderform, nemlig en udpræget kasse- eller blokform med glatte overflader på alle sider,
10 en total indeslutning af varerne på forseglet, støvtæt måde, og et rimeligt brugbart bæregreb. Imidlertid har man tilbage det betydelige problem, at bæregrebsfolien, selv når den er udformet med store bortskårne områder for dannelse af bæregrebet, dækker
15 i hvert fald noget af det vigtige påtrykningsområde ved netop den pågældende sideflade af forpakningen, og i praksis lader det sig ikke gøre på rimeligt fordelagtig måde at forsyne bæregrebsfolien med påtryk
20 til kompensering for det dækkede areal af emballageoverfladen. Man kan gøre en dyd af nødvendigheden og f.eks. benytte en kraftigt farvet bæregrebsfolie, men oftest foretrækkes det at benytte en gennemsigtig folie til formålet, således at påtrykket på
25 grundfladen bliver synligt. Dette er dog heller ikke nogen ideel løsning, fordi den gennemsigtige folie på ingen måde er totalt usynlig, dvs. påtrykket på grundfladen præsenteres med en vis forstyrrelse i synsbilledet.

30 Opfindelsen har til formål at angive en pose af den omhandlede art, ved hvilken de forannævnte fordele ved de kendte forpakninger er bibeholdt, medens det yderligere opnås, at påtrykket på "bæregrebssiden" ikke sløres eller dækkes af overliggende foliedele.

- 5 Dette opnås ifølge opfindelsen ved, at posen er ud-
ført som angivet i den kendetegnende del af krav 1.
De svækningslinier, som er påkrævet til dannelse af
en mellemliggende bærestrimmeldel, kan udformes på
praktisk taget usynlig måde på bæregrebssiden, og
denne kan således overfor kunden præsentere sit på-
tryk uden nogen form for synsmæssige forstyrrelser.
Synsbilledet af samme side vil givetvis lide betyde-
lig skade, når kunden derefter gør brug af bæ-
10 grebet, da dette forudsætter, at kunden bryder svæk-
ningslinierne og får fat i håndgrebsstrimmeldelen,
som så naturligvis vil blive deformeret. Imidlertid
har kunden på det tidspunkt truffet sit valg, og det
vil så være uden reel betydning, at selve syns-
15 billedet af fladen forringes; på det pågældende
sted vil der alligevel normalt ikke være påtryk af
en sådan art, som senere kan være væsentlig for kun-
den, i form af en brugsanvisning eller andre infor-
mationer.
- 20 Normalt har det ikke kunnet tolereres, at svækningslinier
til dannelse af håndgrebsstrimler er udformet i sel-
ve emballagematerialet, da der herved dannes en utæt-
hed i emballagen, men ifølge opfindelsen er denne
løsning fuldt acceptabel, når der indvendigt er
25 anbragt et foliestykke, som tilvejebringer den for-
nødne tæthed alligevel. Bæregrebsstrimmelen kan herved
også være udformet mellem udstansede bæregrebshuller.
- 30 En anden betænkelse kan være, at en bærestrimmel,
som er dannet af selve emballagematerialet, enten kan være
være for svag eller kan kræve en emballagefolie, der
som helhed er sværere end nødvendigt for selve embal-
ringsopgaven, men i tilfælde, hvor en passende embal-
leringsfolie er for svag til også at danne bærestrimmelen,
har man ved opfindelsen den ekstra mulighed, at der inden
35 for bæregrebssiden kan anbrin-

ges ikke blot det nævnte uperforerede folielag, men også et yderligere folielag lige bag bæregrebssiden, hvilket lag kan være tildannet med et bæregrebsområde, som vil forstærke bæregrebet i selve emballagematerialet.

- 5 Opfindelsen omfatter tillige en fremgangsmåde til fremstilling af de omhandlede poser, hvilken fremgangsmåde er ejendommelig ved det i krav 4's kendetegnende del angivne. Herved kan poserne fremstilles på simpel fuldautomatisk måde.

- 10 Opfindelsen forklares i det følgende nærmere under henvisning til tegningen, på hvilken

fig. 1 og 2 er perspektiviske billeder af en udførelsesform for en pose ifølge opfindelsen i udspilet tilstand,

- 15 fig. 3 og 4 snitbilleder af en endedel af posen der er vist i fig. 2,

fig. 5-7 snitbilleder til illustration af en fremgangsmåde til fremstilling af de benyttede poser, og

- 20 fig. 8 og 9 tilsvarende snitbilleder, som illustrerer fremstillingen af en ændret udførelsesform for poserne.

- 25 I fig. 1 er vist et folieposeemne under opfoldning fra en sammenklemt tilstand, hvorved posens indfaldside bundside udrettes. I fig. 2 er posen vist i helt opfoldet form for modtagelse af en blokagtig vare såsom en gruppe stablede bleer eller bind. Efter indfyldningen af varen lukkes posens mundingsområde på konventionel måde ved tilsvejsning, således at den lukkede mundingsflade fremstår som en

i hovedsagen helt plan sidedel af forpakningen.

I bunddelen 2 er udformet et par svækningslinier 4, som ligger symmetrisk omkring bunddelens midterste foldelinie a, og som ved opretningen af bundfladen 2 afgrænser en mellemliggende strimmeldel 6, fig. 2, der er anvendeligt som et bærehåndtag, når man med fingrene gennembryder svækningslinierne 4. Disse er på ikke vist måde tildannet med enkelte, stedvis forekommende afbrydelser af ganske kort længde, således at der kræves et let tryk mod bunddelen 2 for at svækningslinierne kan gennembrydes helt. Til gengæld vil så området ved og omkring svækningslinierne inden brydningen fremstå som en helt sammenhængende, plan fladedel, der sammen med de øvrige ydersidedele af emballagen kan være forsynet med et ønsket påtryk, uden at svækningslinierne 4 på nogen måde vil forstyrre billedet af påtrykningen på fladen 2, så længe disse linier forbliver ubrudte.

Det er vist i fig. 3 og 4, at der inden for sidefeltet 2 af emballageemnet er anbragt et foliestykke 8, som er fæstnet til yderkanterne af feltet 2 og er uperforeret, således at emballagens indhold er helt indesluttet på trods af gennembrydningerne ved svækningslinierne 4. I fig. 4 er vist, at bæregrebsstrimmelen 6 er udtrukket til en aktiv bærestilling.

For en kontinuerlig fremstilling af emballageemnerne kan man som vist i fig. 5 sørge for, at en foliebane 10 til dannelsen af poseemnet pålægges en central, smal foliestrimmel 12, som f.eks. ved varmluft-svejsning fæstnes langs kanterne til folien 10 ved de viste kantområder 14. Denne bane foldes som vist i fig. 6 ved brug af en konventionel foldeindretning, og der udføres derefter en luftindblæsning i

området imellem folierne 10 og 12, således at sidstnævnte blæses eller foldes bagud fra den ydre omfoldningskant af folien 10, hvilket er vist i fig.

5 7. Herefter kan man ved hjælp af et stanseværktøj 16 frembringe svækningslinerne 4 i den foldede feltdel 2, og når poseemnet senere rejses, vil delene 2 og 12 udrettes til dannelse af nær hinanden beliggende vægdele.

10 Det er i fig. 8 vist, at der ved tildannelsen af poseemballagen kan tilføres et ekstra folielag 18 imellem lagene 10 og 12, men med samme bredde som foliestrimmelen 12. Som vist i fig. 9 kan dette udnyttes derhen, at det ekstra lag 18 foldes fremad sammen med laget 2, medens laget 12 fortsat foldes
15 tilbage, og ved udstansningen af svækningslinierne 4 ved hjælp af værktøjet 16 i fig. 7 vil der herved tilvejebringes svækningslinier også i laget 18, der således vil virke lokalforstærkende på bæregrebsstrimmelen 6. Derefter viderebehandles posebanen
20 på sædvanlig måde ved indfalsning af bundområdet og tildannelse af de enkelte poseemner ved oversvejsning af banen.

Det vil naturligvis være muligt at fremstille poseemballagen på andre måder, f.eks. ved at tildanne
25 svækningslinierne på den udbredte, fortrykte folie 10 og derefter tilføje spærrelaget 12 inden foldningen af posebanen.

Der kan udmærket tildannes flere bæregrebsområder 4,6 på en og samme feltdel af emballagen. Af fremstillingstekniske grunde er det hensigtsmæssigt netop
30 at benytte poseemballagens bundfelt til formålet, men principielt kan der vælges enhver af de forekommende sideflader af emballagen.

Det skal bemærkes, at man eventuelt i stedet for svækningslinierne 4 kan tildanne det pågældende felt med egentlige, udstansede håndgrebshuller på hver side af strimmeldelen 6, hvorved påtrykket naturligtvis skal afpasses tilsvarende. Ved brug af det ekstra forstærkningslag 18 kan man samtidigt udvirke, at hulkanterne fastsvejses til kanterne af de tilsvarende huller i laget 18, når udstansningen udføres med et smelteværktøj. Udstansningen bør

5 naturligtvis forgå med banen i udbredt tilstand, fig.8,

10 efter at laget er pålagt, men inden laget 12 pålægges. Ved denne sammensvejsning opnås en yderligere forstærkning af bæregrebsområdet.

P A T E N T K R A V:

1. Pose af formstoffolie af den art, der i udspilet tilstand som salgsemballage fremtræder i blokform, og som har et bæregreb (6) udformet i eller af foliedele, der forløber fladt langs et fladt område på en side af posen, fortrinsvis en pose af "stor" størrelse, k e n d e t e g n e t ved, at der direkte i bæregrebssiden (2) er udformet en bærestrim-
5 meldel (6) af materialet beliggende imellem bæregrebshuller eller let opbrydelige svækningslinier (4), medens der inden for bæregrebssiden er anbragt et ekstra folielag (12), som
10 er i randforbindelse med bæregrebssiden (2) udenfor disse huller eller svækningslinier (4), hvilket folielag (12) er uperforeret.

2. Pose ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved, at der imellem bæregrebsområdet (4, 6) og det ekstra folielag (12) er anbragt et mellemlag af en folie (18), der er
15 tildannet med et bærestrimmelområde ud for nævnte bærestrimmeldel (6).

3. Pose ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved, at bæregrebshullerne eller svækningslinierne (4), er tildannet
20 symmetrisk om en midterlinie (a) af bæregrebssiden (2).

4. Fremgangsmåde til fremstilling af en pose ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved, at en foliebane tildannes med nævnte bæregrebshuller eller svækningslinier (4) langs en strimmelzone bestemt til dannelselse af poseemnerne bund-
25 felt (2), og at denne strimmelzone dækkes med en foliestrimmel (12), som fæstnes på tæt måde til de modstående kantlinier af strimmelzonen ved indersiden af posematerialet.

5. Fremgangsmåde ifølge krav 4, k e n d e t e g n e t
ved, at foliestrimmelen (12) pålægges og fastsvejses på
foliebanen i udbredt tilstand af denne, hvorefter banen
foldes indad omkring den langsgående midterlinie (a) af
5 strimmelzonen med foliestrimmelen (12) indfoldet bort fra
banens foldekant, hvorefter svækningslinierne tildannes ved
gennemskæring af de sammenfoldede bandedele i strimmelzonen.

6. Fremgangsmåde ifølge krav 4, k e n d e t e g n e t
ved, at der mellem foliebanen og foliestrimmelen (12) ind-
10 lægges og fastgøres en yderligere foliestrimmel (18), hvori
der tildannes eller er tildannet et håndgrebsområde, som
kan udnyttes ved brug af håndgrebet i yderfolien (2).

7. Fremgangsmåde ifølge krav 6, k e n d e t e g n e t
ved, at foliebanen og den yderligere foliestrimmel (18) sam-
15 mensvejses langs kanterne af bæregrebshullerne eller svæk-
ningslinierne (4).

