



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206969338 U

(45)授权公告日 2018.02.06

(21)申请号 201720496253.1

(22)申请日 2017.05.07

(73)专利权人 杭州巨杰包装科技有限公司

地址 311411 浙江省杭州市富阳区场口镇
创业路32号第3幢

(72)发明人 齐志平 易绍财 易田田

(51)Int.Cl.

B65D 81/05(2006.01)

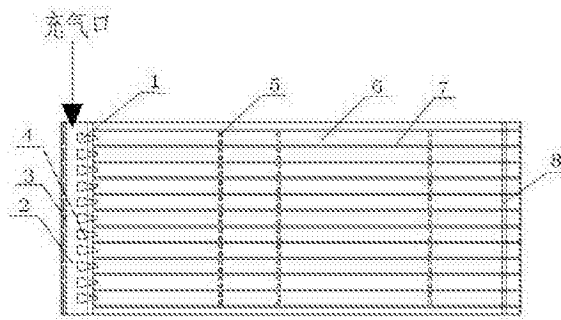
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种高强度奶粉包装气柱袋

(57)摘要

本实用新型属于复合软包装技术领域,旨在提供一种高强度奶粉包装气柱袋,包括若干气柱,气柱由上、下两层薄膜通过气柱热封线粘合而成,薄膜的上、下端通过热压模板压印成上热封线 and 下热封线,所述的上薄膜和下薄膜之间设有气阀膜,气阀膜与上薄膜或下薄膜形成气柱进气口,气柱进气口连通主进气道与各条气柱,从而完成气柱充气过程。本实用新型结构简单,材质环保,避免了气柱折叠后褶皱,美观了包装细节;同时提高了包装简便性,降低了运输成本,改善了气柱袋抗压强度,从而保证了奶粉运输过程中的安全性。



1. 一种高强度奶粉包装气柱袋,其特征是:所述气柱袋包括若干气柱(6),每一条气柱(6)之间由气柱热封线(7)分隔;所述气柱(6)由上、下两层薄膜通过气柱热封线(7)粘合而成,薄膜的上、下两端通过热压模板压印成上热封线(3)和下热封线(8),气柱(6)上设有便于折叠的多排热封点(5),热封点采用双点对称分布结构;所述的上薄膜和下薄膜之间设有单向逆止气阀膜(1),气阀膜(1)位于气柱袋的上端,并与上薄膜或下薄膜热封在一起;在上热封线(3)下方设有进气道热封线(4),进气道热封线(4)将上薄膜、下薄膜和气阀膜(1)粘结在一起,从而在上热封线(3)与进气道热封线(4)之间形成主进气道(2);所述气阀膜(1)与上薄膜或下薄膜形成气柱进气口,气柱进气口连通主进气道(2)与各条气柱(6)。

2. 根据权利要求1所述的高强度奶粉包装气柱袋,其特征在于,所述高强度奶粉包装气柱袋气柱条数为8~15柱。

3. 根据权利要求2所述的高强度奶粉包装气柱袋,其特征在于,所述高强度奶粉包装气柱袋气柱条宽度为20~40mm。

4. 根据权利要求1所述的高强度奶粉包装气柱袋,其特征在于,所述高强度奶粉包装气柱袋共设有3排热封点,第1、2排热封点间距为200mm~300mm,第2、3排热封点间距为100mm~180mm。

5. 根据权利要求1所述的高强度奶粉包装气柱袋,其特征在于,所述高强度奶粉包装气柱袋上、下薄膜采用共挤工艺制备,材质为聚酰胺(PA)塑料薄膜。

一种高强度奶粉包装气柱袋

技术领域

[0001] 本实用新型属于复合软包装技术领域,具体地说,是一种高强度奶粉包装气柱袋。

背景技术

[0002] 气柱袋又称缓冲气柱袋,是用自然空气填充的防震包装袋,由于其具备低成本、可回收、无污染、使用方便等特性被广泛用于包装运输领域。

[0003] 近几年,随着网络电商的迅速发展及二胎政策的开放,网上购买奶粉呈逐年递增趋势。据不完全统计,2016年网上奶粉销售已达8000多万罐。而现有奶粉罐运输包装多为泡沫或气孔塑料膜做内衬,再放入纸箱塞满,其包装密封性差又占体积,且在运输过程中奶粉罐易受撞击变形,甚至破损导致奶粉外漏。气柱袋专利有很多,如专利号“201510256631.4”介绍了一种自闭式缓冲包装袋,提供了一种结构合理,自闭性好,加工难度小的缓冲包装袋;专利号“201520415020.5”介绍了一种气柱袋,具有单独储存功能,使用寿命长。但针对奶粉包装的气柱袋介绍较少,如何设计制作一种针对奶粉包装运输用的气柱袋,不仅可以简化包装步骤,节省包装体积,更主要是能保护奶粉运输安全,降低运输成本。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服现有技术中的不足,提供一种高强度奶粉包装气柱袋,能够针对奶粉罐形状特征,尤其针对复合纸铝奶粉包装罐,可将其包裹完整,同时具有优良的抗震性,保证奶粉运输安全。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采取以下的技术方案:一种高强度奶粉包装气柱袋,包括若干气柱,每一条气柱之间由气柱热封线分隔;所述气柱由上、下两层薄膜通过气柱热封线粘合而成,薄膜的上、下端通过热压模板压印成上热封线和下热封线,气柱上设有便于折叠的多排热封点,热封点采用双点对称分布结构;所述的上薄膜和下薄膜之间设有单向逆止气阀膜,气阀膜位于气柱袋的上端,并与上薄膜或下薄膜热封在一起;在上热封线下方设有进气道热封线,进气道热封线将上薄膜、下薄膜和气阀膜粘结在一起,从而在上热封线与进气道热封线之间形成主进气道;所述气阀膜与上薄膜或下薄膜形成气柱入气口,气柱入气口连通主进气道与各条气柱,从而快速完成气柱充气过程。

[0006] 作为一种改进,所述高强度奶粉包装气柱袋气柱条数为8~15柱。

[0007] 作为一种改进,所述高强度奶粉包装气柱袋气柱条宽度为20~40mm。

[0008] 作为一种改进,所述高强度奶粉包装气柱袋共设有3排热封点,第1、2排热封点间距为200mm~300mm,第2、3排热封点间距为100mm~180mm。

[0009] 作为一种改进,所述高强度奶粉包装气柱袋上、下薄膜采用共挤工艺制备,材质为聚酰胺(PA)塑料薄膜。

[0010] 本实用新型实现了一种高强度奶粉包装气柱袋,结构简单,材质环保,既提高了包装简便性,降低了运输成本,又提高了奶粉在运输过程中的安全性。由于奶粉罐为直径较大

高度较低的圆柱形状,气柱条宽度设计为20~40mm,热封点设计为3排,既保证了奶粉罐被完全包裹,又减少了气柱袋的热封制作工艺。热封点采用双点对称分布结构,每条气柱上设计两个热封点,提升了气柱充气效率,同时避免了气柱折叠后薄膜褶皱。气柱袋采用了具有高阻隔、高强度作用的聚酰胺(PA)作为上、下薄膜的材料,提高了奶粉罐与外界空气的阻隔作用,同时提高了气柱袋抗压强度。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型一种高强度奶粉包装气柱袋的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图与实施方式对本实用新型作进一步详细描述:如图1所示,本实用新型的高强度奶粉包装气柱袋包括8~15条气柱6,每条气柱6之间由气柱热封线7分隔,气柱6宽度为20~40mm;所述气柱6由上、下两层薄膜通过气柱热封线7粘合而成,薄膜的上、下两端通过热压模板压印成上热封线3和下热封线8,气柱6上设有便于折叠的多排热封点5,热封点5共设有3排,采用双点对称分布结构,第1、2排热封点间距为200mm~300mm,第2、3排热封点间距为100mm~180mm;所述的上薄膜和下薄膜之间设有单向逆止气阀膜1,气阀膜1位于气柱袋上端,并与上薄膜或下薄膜热封在一起,气阀膜1带有箭头指示标志,生产时应控制箭头在一条线上,从而提高气柱袋后期充气效率;在上热封线3下方设有进气道热封线4,进气道热封线4将上薄膜、下薄膜和单向气阀膜1粘结在一起,从而在上热封线3与进气道热封线4之间形成主进气道2;所述气阀膜与上薄膜或下薄膜形成气柱入气口,气柱入气口连通主进气道2与各条气柱6,外界气体从主进气道2充入,然后经气阀膜1的气柱入气口分别进入各个气柱1,由于气阀膜1具有自动锁气功能,气柱6充气后不会向外漏气,从而最终完成整个气柱袋充气过程;上述上、下薄膜均采用共挤工艺制备,材质为聚酰胺(PA)塑料薄膜,提高了奶粉罐与外界空气的阻隔作用,同时提高了气柱袋抗压强度。

[0013] 最后,需要注意的是,以上列举的仅是本实用新型的具体实施例。显然,本实用新型不限于以上实施例,还可以有很多变形。本领域的普通技术人员能从本实用新型公开的内容中直接导出或联想到的所有变形,均应认为是本实用新型的保护范围。

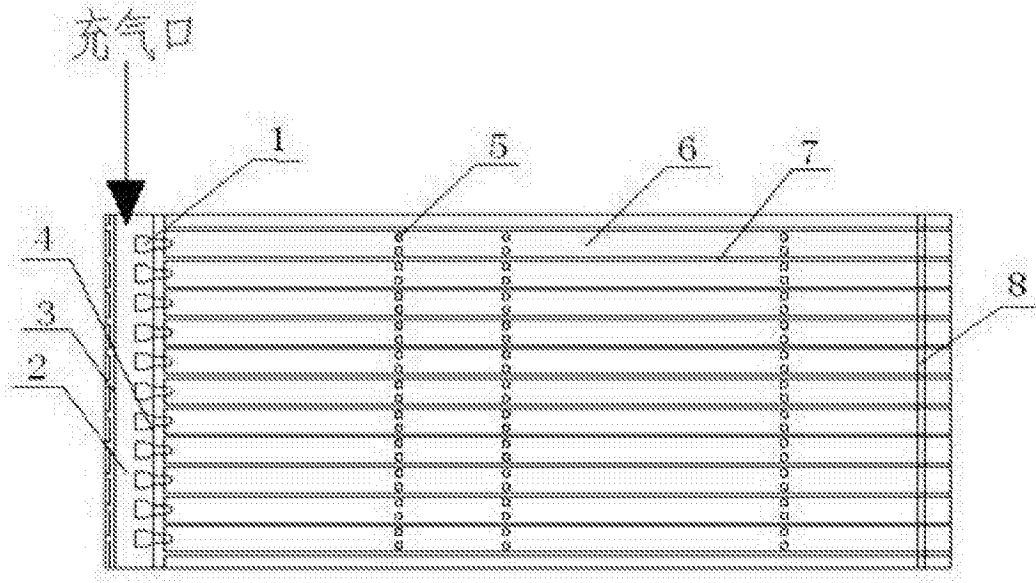


图1