

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11)

Veröffentlichungsnummer:

**0 231 882
B1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45)

Veröffentlichungstag der Patentschrift:
31.10.90

(51)

Int. Cl.⁵: **B65D 75/54**

(21)

Anmeldenummer: **87101205.0**

(22)

Anmeldetag: **29.01.87**

(54)

Packgut enthaltender Behälter.

(30)

Priorität: **31.01.86 DE 3602991**

(43)

Veröffentlichungstag der Anmeldung:
12.08.87 Patentblatt 87/33

(45)

Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
31.10.90 Patentblatt 90/44

(84)

Benannte Vertragsstaaten:
DE FR GB IT NL

(56)

Entgegenhaltungen:
**DE-A- 1 586 625
US-A- 4 552 789**

(73)

Patentinhaber: **Zweckform Etikettiertechnik
Gesellschaft mit beschränkter Haftung,
Industriestrasse, D-8150 Holzkirchen(DE)**

(72)

Erfinder: **Will, Rolf, Bahnhofstrasse 55,
D-8024 Delsenhofen(DE)**
Erfinder: **Ast, H. P., Haldstrasse 38 b,
D-8150 Holzkirchen(DE)**
Erfinder: **Lang, Josef, Burgstrasse 4,
D-8151 Wangau(DE)**

(74)

Vertreter: **Fincke, Karl Theodor, Dipl.-Phys.Dr. et al,
Patentanwälte Dipl.-Ing. H.Weickmann Dipl.-Phys.Dr.
K.Fincke Dipl.-Ing. F.A.Weickmann Dipl.-Chem. B. Huber
Dr. Ing. H. Liska Dipl.-Phys.Dr. J. Prectel
Möhlstrasse 22, D-8000 München 80(DE)**

EP O 231 882 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen Packgut enthaltenden Behälter mit wenigstens einer versiegelten oder verschweißten Naht.

Behälter dieser Art dienen häufig als Verpackungen für Riegel, Gebäck, portionierte Süßwaren, Kuchen u.dgl. Häufig bestehen sie aus Schlauchbeuteln, die für sich oder in einem Tray das Packgut, portioniert oder in Einzelstücken, enthalten. Das Packgut wird dabei unter Bildung der Behälter mit einem von einer Rolle kommenden Packmaterial im horizontalen Produktdurchlauf umwickelt. Rieselfähiges oder kleinstückiges Packgut (z.B. Bonbons, Gummibärchen, Chips, Knabbergebäck u. dgl.) wird häufig in vorgefertigte Beutel von oben über eine Beutelöffnung gefüllt.

Als Verpackungsbeutel kommen Horizontal-schlauchbeutel ("Flossenpackung") oder Vertikalschlauchbeutel ("Dreinahtbeutel") in Betracht. Beiden Ausführungen ist eigen, daß sie aus flexiblem, von einer Rolle abgezogenem Packmaterial gebildet werden, daß sie über eine Formschulter zu einem Schlauch geformt werden, daß in sie horizontal oder vertikal Packgut gefüllt wird und daß sie durch einen Siegelvorgang oder Schweißvorgang nach dem Befüllen verschlossen werden.

Bei dem Herstellen und Schließen solcher Beutel werden in der Regel drei Schweißnähte oder Siegelnähte erzeugt: eine Kopfnäht und eine Fußnäht quer zur Laufrichtung der Packmaterialbahn und eine Längsnäht parallel zur Laufrichtung der Packmaterialbahn. Die Kopfnäht und die Fußnäht sind im verschweißten bzw. versiegelten Zustand stets halb so breit wie die von der Rolle kommende Packmaterialbahn. Die Längsnäht entspricht immer der Abschnittslänge der Beutel, d.h. der Abschnittslänge der von der Rolle abgewickelten Packmaterialbahn.

Nach der DE-OS 1 586 625 ist ein Packgut bekannt, das sämtliche Merkmale des Oberbegriffs des Anspruchs 1 aufweist. Das dort vorgesehene Etikett hat allein Etikettierungsfunktion.

Aufgabe der Erfindung ist es, einem solchen Etikett auch eine Werbefunktion zu geben, so daß es zu Werbezwecken als Sammeletikett genutzt werden kann.

Die Lösung dieser Aufgabe ist im Kennzeichen des Anspruchs 1 angegeben.

Um das Einschließen oder Einsiegeln der Etiketten zu erleichtern, sind sie bevorzugt gemäß Anspruch 2 ausgebildet. Dabei wird die Herstellung der Etiketten vereinfacht, wenn gemäß Anspruch 3 vorgegangen wird.

Als Material für den Träger des Aufdrucks hat sich besonders Papier mit den Merkmalen der Ansprüche 4 bzw. 5 bewährt.

Als thermosensitive Schichten haben sich besonders Schichten bewährt, die wenigstens einem der Ansprüche 6 bis 9 genügen.

Um die Etiketten ankleben zu können, sind sie bevorzugt nach Anspruch 10, somit als sogenannte Haftklebeetiketten, ausgebildet. Um die Haftklebstoffschicht dieser Etiketten zu schützen und um

zu verhindern, daß sie nicht vorzeitig ankleben, sind sie bevorzugt gemäß Anspruch 11 abgedeckt.

Eine zusätzliche Informationsvermittlung durch die Etiketten ist durch die Ausbildung gemäß Anspruch 12, insbesondere Anspruch 13, möglich. Dabei hat sich als Material für die Trägerunterlage besonders ein Papier gemäß den Ansprüchen 14 und/oder 15 bewährt.

Zum Aufbringen der thermosensitiven Schicht auf den Träger des erstgenannten Aufdrucks geht man bevorzugt gemäß Anspruch 16 vor. Ein besonders geeignetes Material für die transparente Folie ist in Anspruch 17 angegeben. Das Herstellungsverfahren wird vereinfacht, wenn gemäß Anspruch 18 gearbeitet wird, insbesondere gemäß Anspruch 19. Ebenso wird die Herstellung durch die Maßnahmen nach Anspruch 20 vereinfacht.

Die Erfindung wird im Folgenden an Ausführungsbeispielen unter Hinweis auf die beigelegten Zeichnungen beschrieben.

Fig. 1 zeigt schematisch den Aufbau eines Etiketts.

Fig. 2 zeigt schematisch die Herstellung von Etiketten nach Fig. 1.

Die Fig. 3A bis C zeigen schematisch das Verarbeiten eines Etiketts mit einer Packung.

Die Fig. 4 zeigt eine fertige Packung.

Das Etikett 2 nach Fig. 1 enthält einen Träger 4 aus Papier, auf dem sich ein Aufdruck 6 befindet. Auf der Unterseite des Trägers 4 befindet sich eine Schicht 8 aus thermosensitivem, siegelfähigem oder schweißfähigem Material. Diese Schicht liegt in einem Randstreifen 10 frei. Auf dem restlichen Bereich der thermosensitiven Schicht 8 befindet sich eine Schicht 12 aus Haftklebstoff. Die Schicht 12 ist mit einer Trägerunterlage 14 aus Papier abgedeckt, auf deren der Haftklebstoffschicht 12 zugewandten Seiten sich eine klebstoffabweisende Schicht 16, z.B. eine Silikonschicht, befindet. Die freie Seite der Trägerunterlage 14 ist mit einem Aufdruck 18 versehen.

Bei der Herstellung hat die Trägerunterlage 14 zunächst eine Breite, die der Breite des Trägers 4 entspricht. Der dem freien Randstreifen 10 entsprechende Streifen 20 der Trägerunterlage wird erst während des Herstellungsvorgangs nach Stanzung, die zusammen mit einer weiteren, noch zu beschreibenden Stanzung erfolgen kann, entfernt.

Der Träger 4 des Aufdrucks 6 ist unter Zwischenfügung einer Kaschierkleberschicht 22 mit einer transparenten Folie 24 bedeckt, auf der die zweite thermosensitive Schicht 26 aus siegelfähigem oder schweißfähigem Material aufgebracht ist.

Zunächst wird der Verbund aus den Schichten 4, 12 und 14 hergestellt und dann dieser Verbund beidseitig mit den Aufdrucken 6 und 18 versehen. Dann werden die Schichten 24 und 26 aufgebracht, und schließlich erfolgt zugleich mit dem Abstanzen des Streifens 20 ein Ausstanzen von Aufdruckbereichen der Schicht 4 mittels eines Stanzwerkzeugs 28, das den Verbund bis zur Trägerunterlage 14 durchstanzt. Ersichtlich entstehen auf diese Weise

beidseitig in Randbereichen des Etiketts freiliegende Schweiß- oder Siegelzonen 30, 32.

Fig. 2 zeigt schematisch die Herstellung von Etiketten nach Fig. 1.

Ein Verbund 40 aus den Schichten 4, 8, 12, 16, 14 wird in Form einer Materialbahn von einer Rolle 42 abgezogen und durchläuft eine erste Druckstation 44 zur Herstellung eines Aufdrucks 6 und eine zweite Druckstation 46 zur Herstellung des Aufdrucks 18. In einer dann folgenden Kaschierstation 48 wird ein Verbund aus den Schichten 26, 24, 22 aufkaschiert. In einer dann folgenden Stanzstation 50 erfolgt die Stanzung 28 (Fig. 1) zusammen mit der Abstanzung von Randstreifen 52, 54, die den Randstreifen 10 (Fig. 1) entsprechen. Ersichtlich werden hierdurch mehrere Etiketten in Breitenrichtung der Bahn nebeneinander erzeugt. Die abgestanzten Randstreifen 52, 54 werden nach unten abgezogen und auf eine Rolle 56 aufgewickelt. Die auf diese Weise entstandene Bahn 58 wird in bekannter Weise in Richtung der Pfeile 60, 62 längs geschnitten, um einzelne Rollen zu bilden. In nicht dargestellter Weise kann auch quergeschnitten werden, so daß die einzelnen Etiketten zur Stapelbildung entstehen.

Fig. 3 zeigt in A ein zwischen zwei zur Längsnahtbildung dienenden Packmaterialstreifen 80 einer Packung 82 mit seinen beidseitig siegelfähigen oder schweißfähigen Randstreifen 84 eingeführtes Etikett 86.

Fig. 3B zeigt den eingesiegelten oder eingeschweißten Zustand.

Fig. 3C zeigt das auf die Fläche der Packung 82 gefaltete, in diesem Fall etwas über den Rand der Packung 82 überstehende Etikett 86.

Fig. 4 zeigt zwei fertige Packungen. Bei der Packung nach Fig. 4 ragt das Etikett 90 aus einer unterseitig liegenden, versiegelten/verschweißten Längsnaht 92 in einer Seitenfläche 94 der Packung 96.

Patentansprüche

1. Packgut enthaltender Behälter (82, 96, 104) mit wenigstens einer versiegelten oder verschweißten Naht, in die ein aus dem Behälter (82, 96, 104) herausragendes Etikett (2, 86, 90, 100) eingesiegelt oder eingeschweißt ist, dadurch gekennzeichnet, daß sich in dem Etikett (2) ein Träger (4) befindet, aus dem ein mit einem Aufdruck (6) versehener, durch eine Stanzung (28) begrenzter Bereich herauslösbar ist.

2. Packgut enthaltender Behälter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Etikett (2) auf einander gegenüberliegenden Seiten des Trägers (4) einander gegenüberliegende Randstreifen mit thermosensitiven Schichten (8, 26) aus siegelfähigem oder schweißfähigem Material aufweist.

3. Packgut enthaltender Behälter nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß sich die thermosensitiven Schichten (8, 26) über beide Seiten des Trägers (4) erstrecken.

4. Packgut enthaltender Behälter nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

net, daß der Träger (4) aus einem grafischen Papier besteht, das auf der Seite des aufzubringenden Aufdrucks (6) mit einem Strich versehen oder geglättet ist.

5. Packgut enthaltender Behälter nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Papier eine Stärke von 50 bis 80 g/m² aufweist.

6. Packgut enthaltender Behälter nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine thermosensitive Schicht (8, 26) aus einem Polyvinylidenchlorid (PVDC) besteht.

7. Packgut enthaltender Behälter nach einem der Ansprüche 2 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine thermosensitive Schicht (8, 26) aus Polyäthylen (PE) besteht.

8. Packgut enthaltender Behälter nach einem der Ansprüche 2 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine thermosensitive Schicht (8, 26) aus einer Dispersion oder einer organischen Lösung aufgebracht ist.

9. Packgut enthaltender Behälter nach einem der Ansprüche 2 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine thermosensitive Schicht (8, 26) extrudiert ist.

10. Packgut enthaltender Behälter nach einem der Ansprüche 2 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine thermosensitive Schicht (8, 26) aus einer Hotmelt-Beschichtung besteht.

11. Packgut enthaltender Behälter nach einem der Ansprüche 2 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß sich auf der dem Aufdruck (6) abgewandten thermosensitiven Schicht (8) eine den Randstreifen (10) freilassende Haftklebstoffschicht (12) befindet.

12. Packgut enthaltender Behälter nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Haftklebstoffschicht (12) mit einer klebstoffabweisenden Seite (16) einer Trägerunterlage (14) abgedeckt ist.

13. Packgut enthaltender Behälter nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägerunterlage (14) auf der der Haftklebstoffschicht (12) abgewandten Seite mit einem Aufdruck (18) versehen ist.

14. Packgut enthaltender Behälter nach Anspruch 12 oder 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägerunterlage (14) aus einem grafischen Papier besteht, das auf der Seite des aufzubringenden Aufdrucks (18) mit einem Strich versehen oder geglättet ist.

15. Packgut enthaltender Behälter nach einem der Ansprüche 12 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß das Papier eine Stärke von 50 bis 80 g/m² aufweist.

16. Packgut enthaltender Behälter nach einem der Ansprüche 2 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß der Träger (4) auf der Seite seines Aufdrucks (6) mit aufkaschierter transparenten Folie (24) abgedeckt ist, auf der sich die thermosensitive Schicht (26) befindet.

17. Packgut enthaltender Behälter nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß die transparente Folie (24) aus einem Polypropylen (PP), einem Hart-Polyvinylchlorid (HPVC) oder einem Polyäthylenterephthalat (PETP) besteht.

18. Packgut enthaltender Behälter nach Anspruch 16 oder 17, dadurch gekennzeichnet, daß die

transparente Folie (24) im Verbund (26, 24) mit der thermosensitiven Schicht (26) auf den Träger (4) aufkaschiert ist.

19. Packgut enthaltender Behälter nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, daß der Verbund (26, 24) ein Extrusionsverbund ist.

20. Packgut enthaltender Behälter nach einem der Ansprüche 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Stanzung (28) durch die aufkaschierte transparente Folie (24) und die auf ihr befindliche sensitive Schicht (26) erstreckt.

Claims

1. A container (82, 96, 104) containing packaged goods, having at least one sealed or welded seam into which a label (2, 86, 90, 100) protruding from the container (82, 96, 104) is sealed or welded, characterised in that a carrier (4) is disposed in the label (2), from which a zone provided with an imprint (6) and delimited by a marking (28) can be detached.

2. A container containing packaged goods according to Claim 1, characterised in that on mutually opposite sides of the carrier (4) the label (2) has mutually opposed edge strips with heat-sensitive layers (8, 26) of sealable or weldable material.

3. A container containing packaged goods according to Claim 2, characterised in that the heat-sensitive layers (8, 26) extend over both sides of the carrier (4).

4. A container containing packaged goods according to any one of the preceding Claims, characterised in that the carrier (4) comprises a graphic paper which on the side on which the imprint (6) is to be applied is provided with a coating or is burnished.

5. A container containing packaged goods according to Claim 4, characterised in that the paper has a gauge of from 50 to 80 g/m².

6. A container containing packaged goods according to any one of Claims 2 to 5, characterised in that at least one heat-sensitive layer (8, 26) comprises polyvinylidene chloride (PVDC).

7. A container containing packaged goods according to any one of Claims 2 to 6, characterised in that at least one heat-sensitive layer (8, 26) comprises polyethylene (PE).

8. A container containing packaged goods according to any one of Claims 2 to 7, characterised in that at least one heat-sensitive layer (8, 26) is formed by applying a dispersion or an organic solution.

9. A container containing packaged goods according to any one of Claims 2 to 8, characterised in that at least one heat-sensitive layer (8, 26) is extruded on.

10. A container containing packaged goods according to any one of Claims 2 to 9, characterised in that at least one heat-sensitive layer (8, 26) comprises a hot melt coating.

11. A container containing packaged goods according to any one of Claims 2 to 10, characterised in that a contact adhesive layer (12) leaving free the edge strips (10) is disposed on the heat-sensitive layer (8) remote from the imprint (6).

12. A container containing packaged goods according to Claim 11, characterised in that the contact adhesive layer (12) is covered with an adhesive-repelling side (16) of a carrier substrate (14).

13. A container containing packaged goods according to Claim 12, characterised in that the carrier substrate (14) is provided with an imprint (18) on its side remote from the contact adhesive layer (12).

14. A container containing packaged goods according to Claim 12 or 13, characterised in that the carrier substrate (14) comprises graphic paper which on the side of the imprint (18) to be applied is provided with a coating or is burnished.

15. A container containing packaged goods according to any one of Claims 12 to 14, characterised in that the paper has a gauge of from 50 to 80 g/m².

16. A container containing packaged goods according to any one of Claims 2 to 15, characterised in that on the side of its imprint (6) the carrier (4) is covered with a laminated transparent film (24) on which the heat-sensitive layer (26) is situated.

17. A container containing packaged goods according to Claim 16, characterised in that the transparent film (24) comprises polypropylene (PP), hard polyvinyl chloride (HPVC) or polyethylene terephthalate (PETP).

18. A container containing packaged goods according to Claim 16 or 17, characterised in that the transparent film (24) is laminated on to the carrier (4) in composite form (26, 24) with the heat-sensitive layer (26).

19. A container containing packaged goods according to Claim 18, characterised in that the composite (26, 24) is an extrusion composite.

20. A container containing packaged goods according to any one of Claims 1 to 19, characterised in that the marking (28) extends through the laminated transparent film (24) and the sensitive layer (26) disposed thereon.

Revendications

1. Récipient (82, 96, 104) pour marchandises à emballer, présentant au moins un joint scellé ou soudé dans lequel est incorporée, par scellement ou par soudage, une étiquette (2, 86, 90, 100) faisant saillie au-delà du récipient (82, 96, 104), caractérisé par le fait que l'étiquette (2) renferme un substrat (4), dont peut être dissociée une zone munie d'une mention imprimée (6) et délimitée par une empreinte (28).

2. Récipient pour marchandises à emballer selon la revendication 1, caractérisé par le fait que l'étiquette (2) présente, sur des côtés du substrat (4) tournés à l'opposé l'un de l'autre, des bandes marginales qui sont tournées mutuellement à l'opposé et possèdent des couches thermosensibles (8, 26) en un matériau scellable ou soudable.

3. Récipient pour marchandises à emballer selon la revendication 2, caractérisé par le fait que les couches thermosensibles (8, 26) s'étendent sur les deux côtés du substrat (4).

4. Récipient pour marchandises à emballer selon l'une des revendications précédentes, caractérisé

par le fait que le substrat (4) consiste en un papier graphique qui, du côté destiné à recevoir la mention imprimée (6), est muni d'un enduit ou est glacé.

5. Récipient pour marchandises à emballer selon la revendication 4, caractérisé par le fait que le papier présente un grammage de 50 à 80 g/m².

6. Récipient pour marchandises à emballer selon l'une des revendications 2 à 5, caractérisé par le fait qu'au moins une couche thermosensible (8, 26) consiste en un polychlorure de vinylidène (PVDC).

7. Récipient pour marchandises à emballer selon l'une des revendications 2 à 6, caractérisé par le fait qu'au moins une couche thermosensible (8, 26) consiste en du polyéthylène (PE).

8. Récipient pour marchandises à emballer selon l'une des revendications 2 à 7, caractérisé par le fait qu'au moins une couche thermosensible (8, 26) à base d'une dispersion ou d'une solution organique est déposée.

9. Récipient pour marchandises à emballer selon l'une des revendications 2 à 8, caractérisé par le fait qu'au moins une couche thermosensible (8, 26) est appliquée par extrusion.

10. Récipient pour marchandises à emballer, selon l'une des revendications 2 à 9, caractérisé par le fait qu'au moins une couche thermosensible (8, 26) consiste en un revêtement thermofusible.

11. Récipient pour marchandises à emballer selon l'une des revendications 2 à 10, caractérisé par le fait qu'une couche d'adhésif (12), dégageant la bande marginale (10), se trouve sur la couche thermosensible (8) tournée à l'opposé de la mention imprimée (6).

12. Récipient pour marchandises à emballer selon la revendication 11, caractérisé par le fait que la couche d'adhésif (12) est recouverte par une face anti-adhésive (16) d'une couche substrat (14).

13. Récipient pour marchandises à emballer selon la revendication 12, caractérisé par le fait que la couche substrat (14) est munie d'une mention imprimée (18) du côté tourné à l'opposé de la couche d'adhésif (12).

14. Récipient pour marchandises à emballer selon la revendication 12 ou 13, caractérisé par le fait que la couche substrat (14) consiste en un papier graphique qui, du côté destiné à recevoir la mention imprimée (18), est muni d'un enduit ou est glacé.

15. Récipient pour marchandises à emballer selon l'une des revendications 12 à 14, caractérisé par le fait que le papier présente un grammage de 50 à 80 g/m².

16. Récipient pour marchandises à emballer selon l'une des revendications 2 à 15, caractérisé par le fait que le substrat (4) est recouvert, du côté de sa mention imprimée (6), par une feuille transparente laminée (24) sur laquelle se trouve la couche thermosensible (26).

17. Récipient pour marchandises à emballer selon la revendication 16, caractérisé par le fait que la feuille transparente (24) consiste en un polypropylène (PP), en un polychlorure de vinyle dur (HPVC) ou en un polytéréphtalate d'éthylène (PETP).

18. Récipient pour marchandises à emballer selon la revendication 16 ou 17, caractérisé par le fait que la feuille transparente (24) est laminée, sur le sub-

trat (4), en une structure composite (26, 24) avec la couche thermosensible (26).

19. Récipient pour marchandises à emballer selon la revendication 18, caractérisé par le fait que la structure composite (26, 24) est une structure composite extrudée.

20. Récipient pour marchandises à emballer, selon l'une des revendications 1 à 19, caractérisé par le fait que l'empreinte (28) s'étend à travers la feuille transparente laminée (24) et à travers la couche sensible (26) qui s'y trouve.

FIG. 1

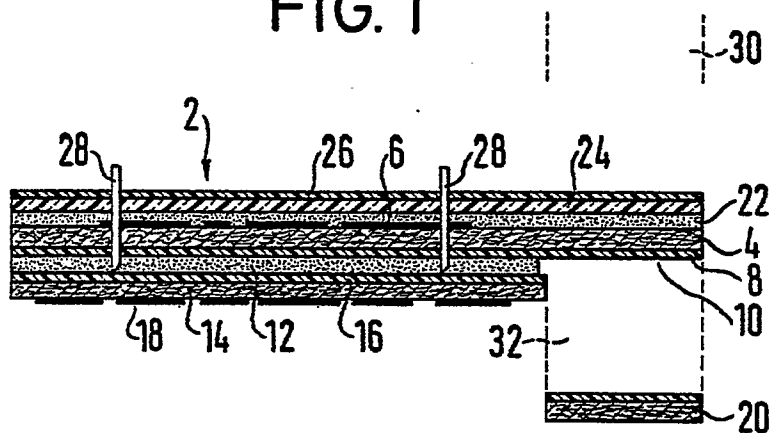


FIG. 2

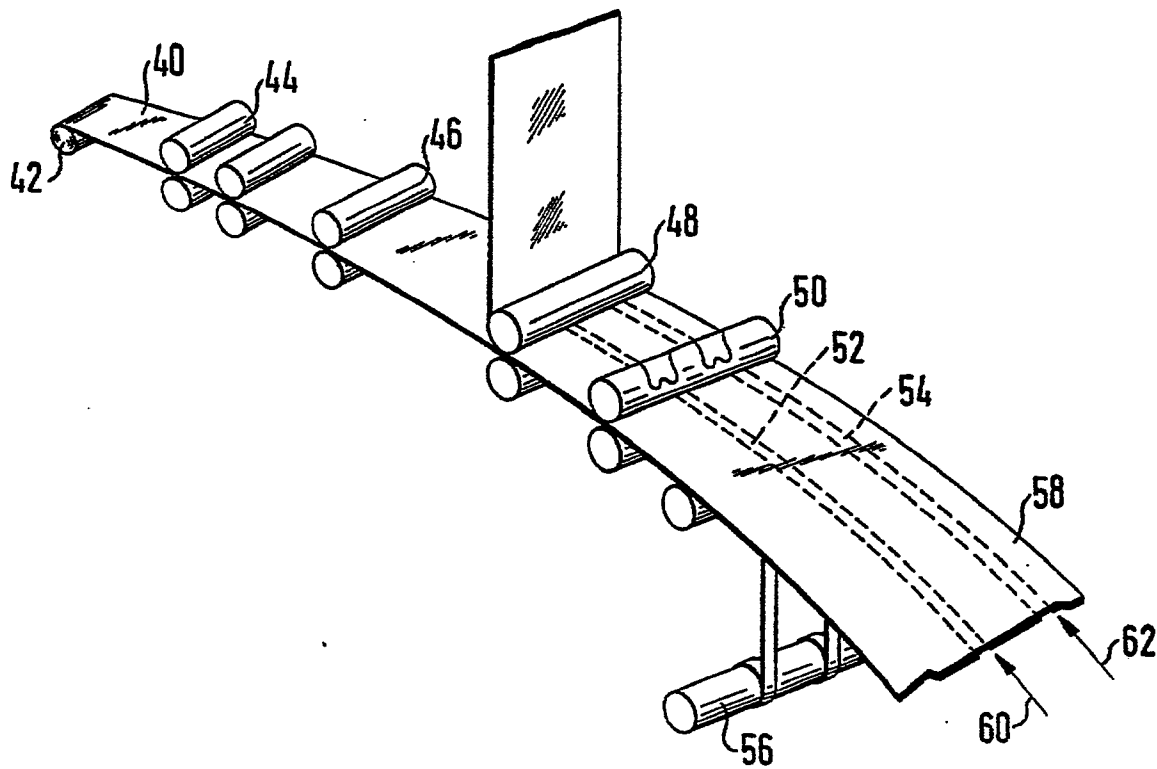


FIG. 3A

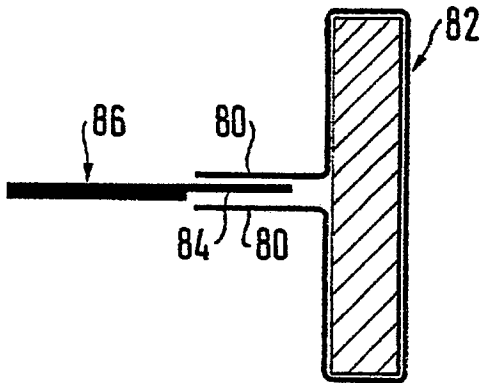


FIG. 3B

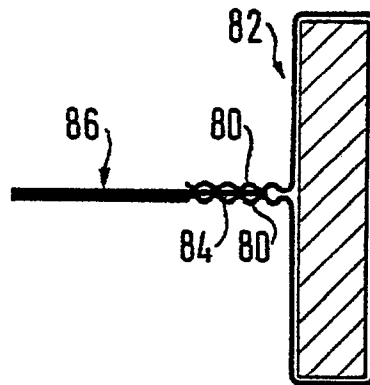


FIG. 3C

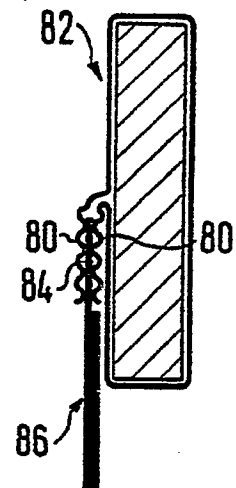


FIG. 4

