



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105599973 A

(43) 申请公布日 2016. 05. 25

(21) 申请号 201610093908. 0

(22) 申请日 2016. 02. 19

(71) 申请人 林智勇

地址 529080 广东省江门市江海区滘北华茵
绿洲 7 幢之一 802

(72) 发明人 林智勇

(51) Int. Cl.

B65B 27/00(2006. 01)

B65B 13/16(2006. 01)

B65D 63/00(2006. 01)

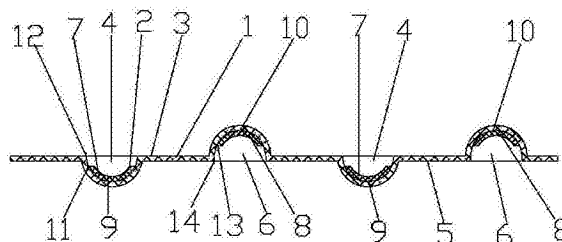
权利要求书1页 说明书5页 附图1页

(54) 发明名称

扎菜带的扎菜方法

(57) 摘要

扎菜带的扎菜方法, 扎菜带由基带与粘合剂构成, 基带的正面设有上凹槽, 基带的背面设有下凹槽, 粘合剂包括有上粘合剂以及下粘合剂, 上粘合剂位于上凹槽内, 下粘合剂设于下凹槽内; 基带包括有塑料带以及纸带, 纸带包括有过塑的纸带; 粘合剂为不干胶, 不干胶包括非水溶性不干胶以及水溶性不干胶; 为了方便使用, 生产制造环保扎菜带时, 将环保扎菜带卷在卷筒上; 使用时, 避免了粘合剂直接与菜接触, 解决了不干胶与菜接触的问题; 同时, 也能用手将基带上的上凹槽以及下凹槽捏平, 利用上凹槽的上不干胶以及下凹槽的下不干胶将基带的头端与尾端粘合在一起, 利用扎菜带实施菜的环保包扎。



1. 扎菜带的扎菜方法, 扎菜带由基带(1)与粘合剂(2)构成, 基带(1)的正面(3)设有上凹槽(4), 基带(1)的背面(5)设有下凹槽(6), 粘合剂(2)包括有上粘合剂(7)以及下粘合剂(8); 其特征在于: 所述的扎菜带是的使用方法是: 或者, 使用时, 将环保扎菜带扎在待包扎的菜上, 将菜包扎在基带(1)内, 使基带(1)的正面(3)向着菜, 并将基带(1)的头端与尾端折叠在一起, 使基带(1)的正面(3)压住基带(1)的背面(5); 用手捏基带(1)的头端以及尾端, 以及用手捏正面(3)的上凹槽(4), 克服该上凹槽(4)的材料弹力, 使该上凹槽(4)的上粘合剂(7)与基带(1)的背面(5)接触, 使基带(1)的头端与尾端粘合在一起; 同时, 用手捏背面(5)的下凹槽(6), 克服该下凹槽(6)的材料弹力, 使该下凹槽(6)的下粘合剂(8)与基带(1)的正面(3)接触, 使基带(1)的头端与尾端粘合在一起, 将菜包扎起来, 将菜包扎起来; 将上粘合剂(7)设于上凹槽(4)内, 以及将下粘合剂(8)设于下凹槽(6)内, 避免上粘合剂(7)以及下粘合剂(8)直接与菜接触, 减少上粘合剂(7)以及下粘合剂(8)对菜的污染。

2. 根据权利要求1所述的扎菜带的扎菜方法, 其特征在于: 所述的扎菜带使用时, 用手捏基带(1)的头端以及尾端, 以及用手捏正面(3)的多个上凹槽(4), 克服该多个上凹槽(4)的材料弹力, 使该多个上凹槽(4)的上粘合剂(7)与基带(1)的背面(5)接触, 使基带(1)的头端与尾端粘合在一起。

3. 根据权利要求1所述的扎菜带的扎菜方法, 其特征在于: 所述的扎菜带使用时, 用手捏背面(5)的多个下凹槽(6), 克服该多个下凹槽(6)的材料弹力, 使该多个下凹槽(6)的下粘合剂(8)与基带(1)的正面(3)接触, 使基带(1)的头端与尾端粘合在一起, 将菜包扎起来, 将菜包扎起来。

4. 根据权利要求1所述的扎菜带的扎菜方法, 其特征在于: 所述的扎菜带使用时, 基带(1)头端的正面(3)压住基带(1)尾端的背面(5); 用手捏基带(1)头端正面(3)的上凹槽(4)以及尾端背面(5)的下凹槽(6), 使头端正面(3)的上凹槽(4)内的上粘合剂(7)向尾端的背面(5)移动, 使头端正面(3)的上凹槽(4)内的上粘合剂(7)与尾端的背面(5)接触; 同时, 使尾端的背面(5)的下凹槽(6)内的下粘合剂(8)向头端的正面(5)移动, 使尾端背面(5)的下凹槽(6)内的下粘合剂(8)与头端的正面(5)接触; 将基带(1)头端的正面(3)与尾端的背面(5)粘合在一起。

5. 根据权利要求1所述的扎菜带的扎菜方法, 其特征在于: 所述的扎菜带使用时, 基带(1)尾端的正面(3)压住基带(1)头端的背面(5); 用手捏基带(1)尾端正面(3)的上凹槽(4)以及头端背面(5)的下凹槽(6), 使尾端正面(3)的上凹槽(4)内的上粘合剂(7)向头端的背面(5)移动, 使尾端正面(3)上凹槽(4)内的上粘合剂(7)与头端的背面(5)接触; 同时, 使头端的背面(5)的下凹槽(6)内的下粘合剂(8)向尾端的正面(5)移动, 使头端背面(5)的下凹槽(6)内的下粘合剂(8)与尾端的正面(5)接触, 将基带(1)尾端的正面(3)与头端的背面(5)粘合在一起。

6. 根据权利要求1所述的扎菜带的扎菜方法, 其特征在于: 所述的相邻的上凹槽(4)之间的距离相等。

7. 根据权利要求1所述的扎菜带的扎菜方法, 其特征在于: 所述的相邻的下凹槽(6)之间的距离相等。

扎菜带的扎菜方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种扎带的使用方法,特别是一种扎菜带的扎菜方法。

背景技术

[0002] 目前,超市用于扎菜的带子,使用普通的不干胶封口带,使用时不干胶带的不干胶与菜直接接触,由于不干胶含有对人们身体健康不利的物质,粘附在菜上的不干胶,对人们的身体健康不利,一种防止或者减少不干胶粘附在菜上的扎菜带的扎菜方法,已成为初始包扎菜的需要。

发明内容

[0003] 本发明的目的是克服现有技术的不足,提供一种全新的扎菜带的扎菜方法,用于防止或者减少不干胶粘附在菜上,解决不干胶带粘附于菜上的问题。

[0004] 本发明所采用的技术方案是:扎菜带,扎菜带由基带与粘合剂构成,基带的正面设有上凹槽,基带的背面设有下凹槽,粘合剂包括有上粘合剂以及下粘合剂,上粘合剂位于上凹槽内,下粘合剂设于下凹槽内。

[0005] 扎菜带的扎菜方法是:使用时,将整卷的环保扎菜带放卷拉出,将环保扎菜带扎在待包扎的菜上,然后将环保扎菜带折断,将菜包扎在基带内,并将基带的头端与尾端折叠在一起,使基带的头端正面对着基带的尾端正面;用手捏基带的头端以及尾端,以及用手捏折叠位置基带头端的上凹槽,克服该上凹槽的材料弹力,使该上凹槽的上粘合剂与基带的尾端接触,使基带的头端与尾端粘合在一起;以及用手捏折叠位置基带尾端的上凹槽,克服该上凹槽的材料弹力,使该上凹槽的上粘合剂与基带的头端接触,使基带的头端与尾端粘合在一起,将菜包扎起来;将上粘合剂设于上凹槽内,以及将下粘合剂设于下凹槽内,避免上粘合剂以及下粘合剂直接与菜接触,减少上粘合剂以及下粘合剂对菜的污染。

[0006] 或者,使用时,利用放卷架将整卷的环保扎菜带放卷拉出,将环保扎菜带扎在待包扎的菜上,然后将环保扎菜带折断,将菜包扎在基带内,并将基带的头端与尾端折叠在一起,使基带的头端背面对着基带的尾端背面,以及头端背面的下凹槽对着尾端背面的下凹槽;用手捏基带的头端背面的下凹槽以及尾端背面的下凹槽,克服头端背面下凹槽的材料弹力,使头端背面下凹槽向尾端背面的下凹槽移动;同时,克服尾端背面下凹槽的材料弹力,使尾端背面下凹槽向头端背面的下凹槽移动;使头端下凹槽的下粘合剂与尾端下凹槽的下粘合剂接触,使基带头端的背面与尾端的背面粘合在一起。

[0007] 或者,使用时,将整卷的环保扎菜带放卷拉出,将环保扎菜带扎在待包扎的菜上,然后将环保扎菜带折断,将菜包扎在基带内,使基带的正面向着菜,并将基带的头端与尾端折叠在一起,使基带的正面压住基带的背面;用手捏基带的头端以及尾端,以及用手捏正面的上凹槽,克服该上凹槽的材料弹力,使该上凹槽的上粘合剂与基带的背面接触,使基带的头端与尾端粘合在一起;同时,用手捏背面的下凹槽,克服该下凹槽的材料弹力,使该下凹槽的下粘合剂与基带的正面接触,使基带的头端与尾端粘合在一起,将菜包扎起来,将菜包

扎起来。

[0008] 或者,使用时,将整卷的环保扎菜带放卷拉出,将环保扎菜带扎在待包扎的菜上,然后将环保扎菜带折断,将菜包扎在基带内,使基带的背面向着菜,并将基带的头端与尾端折叠在一起,使基带的背面压住基带的正面,以及使基带上凹槽对着基带背面的下凹槽;用手捏基带上凹槽以及基带背面的下凹槽,克服该上凹槽的材料弹力,使该上凹槽的上粘合剂向基带背面的下凹槽移动;同时,克服该下凹槽的材料弹力,使该下凹槽的下粘合剂向基带正面的上凹槽移动,使上凹槽的上粘合剂与下凹槽的下粘合剂接触,将基带的头端与尾端粘合在一起,将菜包扎起来。

[0009] 本发明的有益效果是:基带正面上粘合剂位于上凹槽内,基带背面的下粘合剂设于下凹槽内,使用时,避免了粘合剂直接与菜接触,解决了不干胶与菜接触的问题;同时,也能用手将基带上的上凹槽以及下凹槽捏平,利用上凹槽的上不干胶以及下凹槽的下不干胶将基带的头端与尾端粘合在一起,利用扎菜带实施菜的环保包扎。

附图说明

[0010] 图1是环保扎菜带的结构示意图;

图2是图1的俯视图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本发明进行进一步的说明:

图1所示的环保扎菜带的结构示意图以及图2所示图1的俯视图,扎菜带,扎菜带由基带1与粘合剂2构成,基带1的正面3设有上凹槽4,基带1的背面5设有下凹槽6,粘合剂2包括有上粘合剂7以及下粘合剂8,上粘合剂7位于上凹槽4内,下粘合剂8设于下凹槽6内。

[0012] 扎菜带的扎菜方法是:使用时,将整卷的环保扎菜带放卷拉出,将环保扎菜带扎在待包扎的菜上,然后将环保扎菜带折断,将菜包扎在基带1内,并将基带1的头端与尾端折叠在一起,使基带1的头端正面对基带1的尾端正面3;用手捏基带1的头端以及尾端,以及用手捏折叠位置基带1头端的上凹槽4,克服该上凹槽4的材料弹力,使该上凹槽4的上粘合剂7与基带1的尾端接触,使基带1的头端与尾端粘合在一起;以及用手捏折叠位置基带1尾端的上凹槽4,克服该上凹槽4的材料弹力,使该上凹槽4的上粘合剂7与基带1的头端接触,使基带1的头端与尾端粘合在一起,将菜包扎起来;将上粘合剂7设于上凹槽4内,以及将下粘合剂8设于下凹槽6内,避免上粘合剂7以及下粘合剂8直接与菜接触,减少上粘合剂7以及下粘合剂8对菜的污染。

[0013] 扎菜带使用时,用手捏折叠位置基带1头端的多个上凹槽4,克服该多个上凹槽4的材料弹力,使多个上凹槽4的上粘合剂7与基带1的尾端的正面3接触,使基带1的头端的正面3与尾端的正面3粘合在一起。

[0014] 扎菜带使用时,用手捏折叠位置基带1尾端的多个上凹槽4,克服该多个上凹槽4的材料弹力,使该多个上凹槽4的上粘合剂7与基带1头端的正面3接触,使基带1的头端的正面3与尾端的正面3粘合在一起。

[0015] 扎菜带使用时,用手捏折叠位置基带1头端的多个上凹槽4,克服该多个上凹槽4的材料弹力,使多个上凹槽4的上粘合剂7与基带1的尾端的正面3接触;同时,用手捏折叠位置

基带1尾端的多个上凹槽4,克服该多个上凹槽4的材料弹力,使该多个上凹槽4的上粘合剂7与基带1头端的正面3接触,使基带1的头端的正面3与尾端的正面3粘合在一起。

[0016] 或者,扎菜带的使用方法是:使用时,利用放卷架将整卷的环保扎菜带放卷拉出,将环保扎菜带扎在待包扎的菜上,然后将环保扎菜带折断,将菜包扎在基带1内,并将基带1的头端与尾端折叠在一起,使基带1的头端背面5对着基带1的尾端背面5,以及头端背面5的下凹槽6对着尾端背面5的下凹槽6;用手捏基带1的头端背面5的下凹槽6以及尾端背面5的下凹槽6,克服头端背面5下凹槽6的材料弹力,使头端背面5下凹槽6向尾端背面5的下凹槽6移动;同时,克服尾端背面5下凹槽6的材料弹力,使尾端背面5下凹槽6向头端背面5的下凹槽6移动;使头端下凹槽6的下粘合剂8与尾端下凹槽6的下粘合剂8接触,使基带1头端的背面5与尾端的背面5粘合在一起。

[0017] 扎菜带使用时,将基带1的头端背面的多个下凹槽6对着基带1尾端的多个下凹槽6,用手捏基带1的头端背面5的多个下凹槽6以及尾端背面5的多个下凹槽6,克服头端的多个下凹槽6以及尾端的多个下凹槽6的材料弹力,使基带1头端多个下凹槽6的下粘合剂8与基带1尾端多个下凹槽6的下粘合剂8相向移动,使基带1头端背面5的多个下凹槽6的下粘合剂8与基带1尾端背面5的多个下凹槽6的下粘合剂8接触,将基带1头端的背面5与尾端的背面5粘合在一起,将菜包扎起来。

[0018] 扎菜带使用时,基带1头端的下凹槽6与基带1尾端的下凹槽6相对着的数量相同,基带1头端的下凹槽4内下粘合剂8对着基带1尾端的下凹槽6内下粘合剂8。

[0019] 或者,扎菜带的扎菜方法是:使用时,将整卷的环保扎菜带放卷拉出,将环保扎菜带扎在待包扎的菜上,然后将环保扎菜带折断,将菜包扎在基带1内,使基带1的正面3向着菜,并将基带1的头端与尾端折叠在一起,使基带1的正面3压住基带1的背面5;用手捏基带1的头端以及尾端,以及用手捏正面3的上凹槽4,克服该上凹槽4的材料弹力,使该上凹槽4的上粘合剂7与基带1的背面5接触,使基带1的头端与尾端粘合在一起;同时,用手捏背面5的下凹槽6,克服该下凹槽6的材料弹力,使该下凹槽6的下粘合剂8与基带1的正面3接触,使基带1的头端与尾端粘合在一起,将菜包扎起来,将菜包扎起来。

[0020] 扎菜带使用时,用手捏基带1的头端以及尾端,以及用手捏正面3的多个上凹槽4,克服该多个上凹槽4的材料弹力,使该多个上凹槽4的上粘合剂7与基带1的背面5接触,使基带1的头端与尾端粘合在一起。

[0021] 扎菜带使用时,用手捏背面5的多个下凹槽6,克服该多个下凹槽6的材料弹力,使该多个下凹槽6的下粘合剂8与基带1的正面3接触,使基带1的头端与尾端粘合在一起,将菜包扎起来,将菜包扎起来。

[0022] 扎菜带使用时,基带1头端的正面3压住基带1尾端的背面5;用手捏基带1头端正面3的上凹槽4以及尾端背面5的下凹槽6,使头端正面3的上凹槽4内的上粘合剂7向尾端的背面5移动,使头端正面3的上凹槽4内的上粘合剂7与尾端的背面5接触;同时,使尾端的背面5的下凹槽6内的下粘合剂8向头端的正面5移动,使尾端背面5的下凹槽6内的下粘合剂8与头端的正面5接触;将基带1头端的正面3与尾端的背面5粘合在一起。

[0023] 扎菜带使用时,基带1尾端的正面3压住基带1头端的背面5;用手捏基带1尾端正面3的上凹槽4以及头端背面5的下凹槽6,使尾端正面3的上凹槽4内的上粘合剂7向头端的背面5移动,使尾端正面3上凹槽4内的上粘合剂7与头端的背面5接触;同时,使头端的背面5的

下凹槽6内的下粘合剂8向尾端的正面5移动,使头端背面5的下凹槽6内的下粘合剂8与尾端的正面5接触,将基带1尾端的正面3与头端的背面5粘合在一起。

[0024] 或者,扎菜带的扎菜方法是:使用时,将整卷的环保扎菜带放卷拉出,将环保扎菜带扎在待包扎的菜上,然后将环保扎菜带折断,将菜包扎在基带1内,使基带1的背面5向着菜,并将基带1的头端与尾端折叠在一起,使基带1的背面5压住基带1的正面3,以及使基带1正面3的上凹槽4对着基带1的背面5的下凹槽6;用手捏基带1正面3的上凹槽4以及基带1背面5的下凹槽6,克服该上凹槽4的材料弹力,使该上凹槽4的上粘合剂7向基带1背面5的下凹槽6移动;同时,克服该下凹槽6的材料弹力,使该下凹槽6的下粘合剂8向基带1正面3的上凹槽4移动,使上凹槽4的上粘合剂7与下凹槽6的下粘合剂8接触,将基带1的头端与尾端粘合在一起,将菜包扎起来。

[0025] 扎菜带使用时,使基带1头端背面5压住基带1尾端的正面3,基带1头端的背面5的多个下凹槽6对着基带1尾端正面的多个上凹槽4;用手捏基带1头端的多个下凹槽6以及基带1尾端的多个上凹槽4,使基带1头端多个下凹槽6的下粘合剂8与基带1尾端多个上凹槽4的上粘合剂7接触,将基带1的头端与尾端粘合在一起。

[0026] 扎菜带使用时,使基带1尾端的背面5压住基带1头端的正面3,基带1尾端的背面5的多个下凹槽6对着基带1头端正面的多个上凹槽4;用手捏基带1尾端的多个下凹槽6以及基带1头端的多个上凹槽4,使基带1尾端多个下凹槽6的下粘合剂8与基带1头端多个上凹槽4的上粘合剂7接触,将基带1的头端与尾端粘合在一起。

[0027] 为了实施菜的包扎,以及避免或者减少粘合剂2与菜直接接触,基带1由塑料带或者纸带构成;或者,基带1由除塑料带以及纸带以外的长带构成;粘合剂2为不干胶;不干胶包括非水溶性不干胶以及水溶性不干胶;为了使用方便,生产制造扎菜带时,将扎菜带卷在卷筒上。上粘合剂7位于上凹槽4的上凹面9上;下粘合剂8位于下凹槽6的下凹面10上;上凹槽4设有多个,每个上凹槽4都有上粘合剂7;下凹槽6设有多个,每个下凹槽6都有下粘合剂8。

[0028] 所述的上凹槽4以及下凹槽6的截面形状为圆形,或者上凹槽4以及下凹槽6的截面形状为椭圆形,或者上凹槽4以及下凹槽6的截面形状正方形与半圆形的组合,或者上凹槽4以及下凹槽6的截面形状为长方形与半圆形的组合,或者上凹槽4以及下凹槽6的截面形状为多边形;上凹槽4的上凹面9由弧面构成,或者上凹面9由弧面与平面构成,或者上凹面9由多个平面构成。下凹槽6的下凹面10由弧面构成,或者下凹面10由弧面与平面构成,或者下凹面10由多个平面构成。

[0029] 为了避免上粘合剂7凸出于基带1的正面3,以及避免下粘合剂8凸出于基带1的背面5,上凹槽4的上粘合剂7到基带1正面3的距离大于零;下凹槽6的下粘合剂8到基带1背面5的距离大于零;上粘合剂7的上外边沿11与上凹槽4的上孔边12留有间隙;下粘合剂8的下外边沿13与下凹槽6的下孔边14留有间隙;上粘合剂7的表面积比上凹槽4的表面积小;下粘合剂8的表面积比下凹槽6的表面积小。

[0030] 所述的基带1上的上凹槽4布置方式有:上凹槽4设有一排或者多排,每排的上凹槽4位于同一直线上;或者,基带1上的上凹槽4布置方式有:上凹槽4位于不同的直线上;所述的基带1上的下凹槽6布置方式有:下凹槽6设有一排或者多排,每排的下凹槽6位于同一直线上;或者,基带1上的下凹槽6布置方式有:下凹槽6位于不同的直线上。

[0031] 使用时为了实施使上凹槽4对着下凹槽6,上凹槽4位于下凹槽6之间,相邻的上凹槽4之间的距离相等;下凹槽6位于上凹槽4之间,相邻的下凹槽6之间的距离相等,相邻的下凹槽6之间的距离相等;所述的相邻的上凹槽4之间的距离与相邻的下凹槽6之间的距离相等。

