

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
—
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
—
PARIS
—

①1 N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 599 295

②1 N° d'enregistrement national :

86 07908

⑤1 Int Cl⁴ : B 29 C 53/04; B 29 D 7/01; B 65 B 13/02;
B 65 H 45/22.

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 27 mai 1986.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 49 du 4 décembre 1987.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

⑦1 Demandeur(s) : *GENNESSON Patrick.* — FR.

⑦2 Inventeur(s) : Patrick Gennesson.

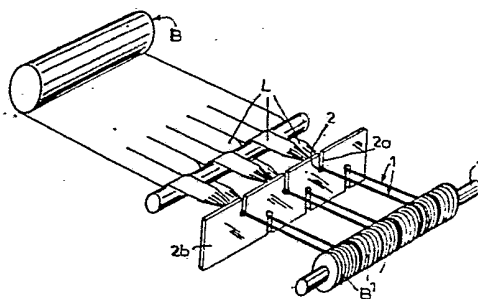
⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : Cabinet Charras.

⑤4 Procédé de fabrication d'un film plastique pour notamment la solidarisation temporaire de plusieurs produits et le film obtenu par le procédé.

⑤7 L'objet de l'invention se rattache au secteur technique
des matériaux d'emballage.

Le procédé de fabrication selon l'invention est remarquable
en ce que l'on soumet longitudinalement au moins une laize L
à une opération destinée à transformer la section méplate
d'origine pour la rendre plus étroite tout en augmentant pro-
portionnellement son épaisseur afin d'améliorer la rigidité no-
tamment sa résistance à la traction.



FR 2 599 295 - A1

D

- 1 -

L'invention concerne un procédé de fabrication d'un film plastique pour notamment la solidarisation temporaire de plusieurs produits et le film obtenu par le procédé.

L'objet de l'invention se rattache au secteur technique des matériaux d'emballage.

Actuellement pour attacher et maintenir en position des marchandises, objets et produits divers sur des palettes ou autres supports pour le magasinage et les manutentions, plusieurs moyens peuvent être employés.

Par exemple, on peut utiliser des filets en matière plastique qui sont tendus sur les objets à palettiser. Le coût de ces filets est relativement élevé, de plus, ils ne présentent aucune élasticité ce qui implique d'avoir des métrages devant correspondre au volume à emballer. De même, cette absence d'élasticité nuit à la bonne tenue des objets palettisés. Un autre problème apparaît également pour l'enlèvement de ces filets et pour leur stockage temporaire après enlèvement comptenu du volume qu'ils représentent.

On a proposé également des films en matière plastique ayant une capacité d'étirage élastique et d'auto-adhésivité, en étant conditionné essentiellement selon deux modes différents.

Selon un premier mode, le film est enroulé sur un mandrin en formant une bobine de l'ordre de 50 cm de large. Le film est ensuite enroulé manuellement ou automatiquement autour de la palette avec les produits. Un inconvénient apparaît pour les denrées alimentaires qui ne peuvent respirer. Il se produit un phénomène de condensation ce qui rend pratiquement inapplicable un tel film pour des denrées périssables.

Pour remédier à ces inconvénients, on a proposé d'enrouler le film sur une machine en constituant plusieurs bobines de faible largeur entre les deux lisières et régulièrement espacées pour constituer des intervalles entre chaque bobine. Lors de l'enroulement du film ainsi conditionné et établi autour des

objets, subsistent les intervalles qui permettent aux produits de respirer. Cependant, compte-tenu de la diminution importante de la largeur du film, il apparaît fréquemment des phénomènes de casse étant donné qu'au fur et à mesure de l'étirement par élasticité du film, il se produit un rétrécissement très important de la laize.

Pour remédier à ces inconvénients, l'invention s'est fixée pour but de transformer, d'une manière simple, efficace, économique et rationnelle, un film plastique du type de ceux ayant une capacité d'étirage élastique et d'auto-adhésivité pour lui conférer une très grande résistance et rigidité à l'arrachement au fur et à mesure de son allongement élastique.

A cet effet, le film est soumis longitudinalement à une opération destinée à transformer la section méplate d'origine pour la rendre plus étroite tout en augmentant proportionnellement son épaisseur afin d'améliorer la rigidité notamment sa résistance à la traction.

L'invention est exposée ci-après plus en détail à l'aide des dessins qui représentent seulement un mode d'exécution.

La figure 1 est une vue en perspective des marchandises palettisées et maintenues en position au moyen du film selon l'invention,

la figure 2 est une vue en perspective du film avant transformation,

la figure 3 est une vue en perspective du film après transformation,

la figure 4 est une vue à caractère purement schématique montrant un exemple de moyen de mise en oeuvre pour la transformation du film plastique,

la figure 5 montre un autre exemple pour la transformation du film.

Afin de rendre plus concret l'objet de l'invention, on le décrit maintenant d'une manière non limitative en se référant aux exemples de réalisation des figures des dessins.

5 Le film plastique utilisé est du type de ceux ayant une capacité d'étirage élastique d'une part, et d'auto adhésivité, d'autre part. Le film est par exemple en polyéthylène. Selon l'invention, après avoir obtenu au moins une laize de largeur réduite (L) de l'ordre de 5 cm (figure 2), on soumet longitudinalement cette laize (L) à une opération manuelle ou automatique destinée à transformer la section méplate d'origine pour la rendre plus étroite tout en augmentant proportionnellement son épaisseur (figure 3). Le film obtenu (1) a très sensiblement l'aspect d'une corde ou cordon avec capacité d'étirage élastique. Il en résulte une très grande résistance à l'arrachement, 10 le film (1) demeurant quasiment incassable même sous l'effet d'allongement élastique important.

Ce changement de section est réalisé par le passage de la laize (L) dans un trou (2) de diamètre déterminé. Par exemple, ce trou (2) peut être pratiqué coaxialement à une fente (2a) établie dans un support (2b), la fente (2a) facilitant l'engagement initial de la laize. 20

Pour une application industrielle, il est avantageux d'avoir plusieurs fils (1) disposés en parallèle avec un espace de séparation. 25

Différents modes d'exécution peuvent être prévus comme montré figures 4 et 5.

Au départ, le film plastique est conditionné sous forme d'une bobine (B) de grande largeur pour être ensuite découpé longitudinalement au fur et à mesure de son avance, par tout moyen connu et approprié, afin d'obtenir une série de laizes (L) de largeur réduite. 30

A la figure 4, chacune des laizes obtenues (L) est engagée dans les trous correspondants (2) formés sur le support pour obtenir à la sortie un faisceau de cordons (1). Ces cordons 35 (1) peuvent ensuite être conditionnés sous forme de bobines in-

dépendantes (B1) sur un même mandrin support (3). D'une manière
avantageuse, les bobines (B1) peuvent être jointives, les cor-
dons étant enroulés en spires jointives, ils sont automatique-
ment espacés au fur et à mesure du déroulement de chaque bobine
(B1).

5 A la figure 5, les laizes obtenues (L), sont préala-
blement conditionnées sous forme de bobines indépendantes sur un
même mandrin puis déroulées et engagées ultérieurement, chacune
dans le trou correspondant (2) du support (2b) pour obtenir com-
me précédemment, un faisceau de cordons (1) prêts à être utili-
sés directement.

10 Le faisceau de cordons ainsi obtenu est ensuite en-
roulé manuellement ou automatiquement en tension autour des ob-
jets palettisés (figure 1). Les différents cordons peuvent être
réunis pour assurer le liage final.

15 On prévoit dans une réalisation en variante, d'entre-
lacer les cordons obtenus afin de réaliser un filet avec capaci-
té d'étirage élastique aussi bien dans le sens longitudinal que
transversal.

20 Les avantages ressortent bien de la description, en
particulier, on souligne :

- 25 - la facilité de mise en oeuvre,
- la résistance à la traction du cordon obtenu sans
porter atteinte à son étirage élastique pour ne pas nuire à la
bonne tenue des objets palettiser,
- la possibilité, à partir d'une laize de grande lar-
geur, de conditionner le film après transformation en cordon
30 sous forme de bobines jointives,
- la facilité d'utilisation.

REVENDEICATIONS

- 5 - 1 - Procédé de fabrication d'un film plastique pour notamment la solidarisation temporaire de plusieurs produits, ledit film ayant une capacité d'étirage élastique et d'auto-adhésivité en formant une laize de largeur réduite, caractérisé en ce que l'on soumet longitudinalement au moins une laize (L) à une opération destinée à transformer la section méplate d'origine pour la rendre plus étroite tout en augmentant proportionnellement son épaisseur afin d'améliorer la rigidité notamment sa résistance à la traction.
- 10 - 2 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on engage la laize dans un trou (2) de diamètre déterminé pour obtenir un film qui a l'aspect d'un cordon (1).
- 15 - 3 - Procédé selon la revendication 2, selon lequel le film est conditionné sous forme d'une bobine (B) de grande largeur pour être ensuite découpé longitudinalement afin d'obtenir une série de laizes (1) de largeur réduite, caractérisé en ce que l'on engage chacune des laizes (L) dans un trou correspondant (2) pour obtenir à la sortie un faisceau de cordons (1) susceptibles d'être conditionnés sous forme de bobines indépendantes montées sur un mandrin support.
- 20 - 4 - Procédé selon la revendication 2, selon lequel le film est conditionné sous forme d'une bobine (B) de grande largeur pour être ensuite découpé longitudinalement afin d'obtenir une série de laizes (1) de largeur réduite, caractérisé en ce que l'on conditionne les laizes sous forme de bobines indépendantes montées sur un mandrin support, on engage ultérieurement, au moment de l'utilisation, chacune desdites laizes dans un trou correspondant pour obtenir un faisceau de cordons.
- 25
- 30

5 - 5 - Film plastique obtenu directement par la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce qu'il a l'aspect d'un cordon avec capacité d'étirage élastique en ayant une bonne résistance mécanique à la traction.

10 - 6 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'en variante, on entrelace les cordons afin d'obtenir un filet avec capacité d'étirage élastique dans le sens longitudinal et transversal.

FIG.1

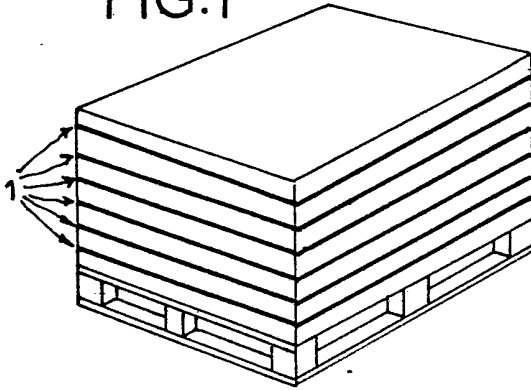


FIG.2

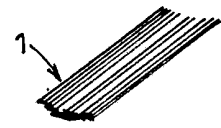
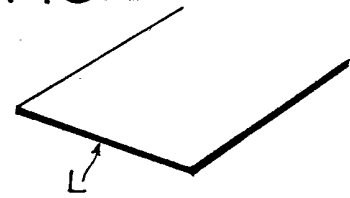


FIG.3

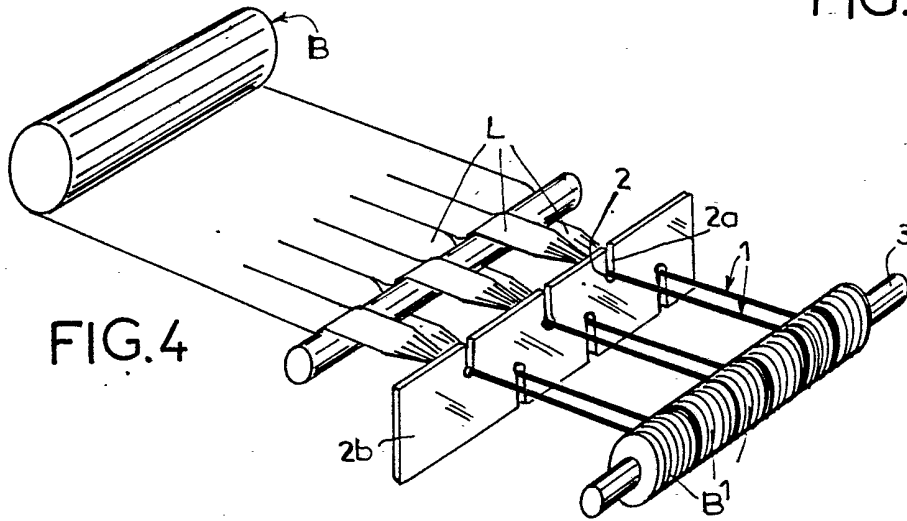


FIG.4

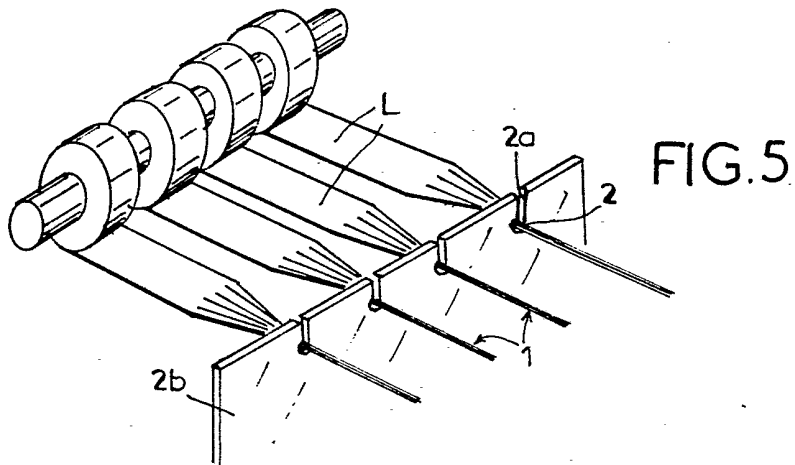


FIG.5