(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107531387 A
(43)申请公布日 2018.01.02

(21)申请号 201680021386.1

(22)申请日 2016.07.01

(30)优先权数据
15175357.1 2015.07.03 EP

(85)PCT国际申请进入国家阶段日
2017.10.12

(86)PCT国际申请的申请数据
PCT/EP2016/065585 2016.07.01

(87)PCT国际申请的公布数据
WO2017/005655 EN 2017.01.12

(71)申请人 菲利普莫里斯生产公司
地址 瑞士纳沙泰尔

(72)发明人 P·Y·特里茨 S·克拉西夫 P·布古安

(74)专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所 11038
代理人 秦振

(51)Int.Cl.
B65D 75/58(2006.01)
B65D 85/10(2006.01)

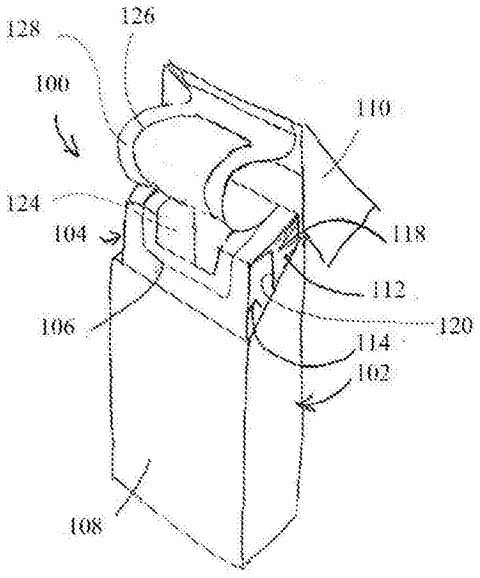
权利要求书2页 说明书6页 附图3页

(54)发明名称

平坦密封容器

(57)摘要

一种吸烟制品铰接盖包裹(100),其包括以软质薄片材料的包装纸(106)包装的具有多个面的吸烟制品捆束(104),以及包括包裹主体(108)和铰接到所述包裹主体的包裹盖(110)的壳体(102)。通常所述包装纸的内表面的自由切口边一起粘附在所述捆束的第一面(114)上以形成背封(112),所述背封在所述捆束的第二面上粘附到所述包装纸。



CN 107531387 A

1.一种吸烟制品容器,其包括:

以软质薄片材料的包装纸包装的具有多个面的吸烟制品捆束,通常所述包装纸的内表面的自由切口边一起粘附在所述捆束的第一面上以形成背封,所述背封沿着折叠线接合到所述包装纸的其余部分;以及

围绕所述包装的捆束的外壳体,

其中所述背封围绕平行于所述折叠线的所述捆束的边缘折叠,并且所述背封在所述捆束的第二面上粘附到所述包装纸。

2.根据权利要求1所述的容器,其中在所述包装的捆束的与所述第一面相对的面上提供第二背封,并且所述第二背封粘附到所述包装的捆束的另一面。

3.根据权利要求1或2所述的容器,其中所述第二背封粘附到所述包装的捆束的所述第二面。

4.根据权利要求1、2或3所述的容器,其进一步包括背封固位面板,所述背封固位面板粘附到所述包装的捆束的一面,并且在所述包装纸的至少在所述捆束的所述第一和第二面中的至少一个面上的部分上延伸并粘附到所述部分以使所述背封固定到其上。

5.根据权利要求4所述的容器,其中所述包装的捆束是立方体的,所述背封固位面板通常是十字形并且粘附到所述第二面和邻接所述第二面的四个面。

6.根据权利要求4、5或6所述的容器,其中在所述包装的捆束的与所述第一面相对的第三面上提供第二背封,其中所述背封固位面板粘附到所述第三面以使所述第二背封固定到其上。

7.根据前述权利要求中任一权利要求所述的容器,其中所述第一面邻接所述第二面。

8.根据前述权利要求中任一权利要求所述的铰接盖包裹,其中跨越所述包裹的后壁进行铰接,并且在所述包裹的侧壁上形成背封。

9.根据权利要求8所述的铰接盖包裹,其包括两个背封,在所述包裹的每一侧壁上一个背封。

10.根据权利要求1以及根据权利要求8或9所述的铰接盖包裹,其中所述捆束的第二面是后表面。

11.一种制作根据权利要求1所述的吸烟制品容器的方法,其包括提供吸烟制品捆束;

以软质薄片材料的包装纸包装所述捆束以形成具有多个面的包装的吸烟制品捆束;

将通常所述包装纸的内表面的自由切口边一起拼在所述捆束的第一面上;

将所述自由切口边粘附在一起以形成背封;

将所述背封折叠到所述包装的捆束的第二面上;

将所述背封粘附到所述第二面;以及

提供围绕所述包装的捆束的外壳体。

12.根据权利要求11所述的方法,其中所述提供围绕所述包装的捆束的外壳体的步骤包括提供用于铰接盖包裹的坯料。

13.根据权利要求11或12所述的方法,其中所述提供围绕所述包装的捆束的外壳体的步骤包括使用于所述壳体的坯料围绕所述包装的捆束包装,并且其中当使所述壳体坯料围绕所述包装的捆束包装时将所述背封折叠到所述第二面上。

14.根据权利要求11、12或13所述的制作根据权利要求4所述的吸烟制品容器的方法,

其进一步包括：

提供背封固位面板；

将所述背封固位面板粘附到所述包装纸的一面并且粘附到所述包装纸的所述第一面或所述第二面的至少部分以使所述背封固定到其上；以及

提供围绕所述包装的捆束的外壳体。

15.根据权利要求11到14中任一权利要求所述的方法，其中在所述捆束的与所述第一面相对的一面上提供另外的背封。

平坦密封容器

技术领域

[0001] 本发明涉及吸烟制品容器，例如香烟或其它吸烟制品的铰接盖包裹。

背景技术

[0002] 香烟和其它吸烟制品通常以卡纸包裹的方式销售，其中香烟或其它吸烟制品固持在以金属箔或聚丙烯等软质薄片材料包装的捆束中。薄片材料可以围绕捆束包装而非进行密封，或其可以围绕捆束密封以更有效地存放香烟或其它吸烟制品。薄片材料可以通过贴封密封，其中薄片的一个切口边的下表面位于另一切口边的上表面之上并粘附到所述上表面，或薄片材料可以通过背封密封，其中薄片的两个切口边的下表面粘附在一起，并且抵靠紧邻背封的薄片材料平坦折叠。

[0003] 认为贴封作为密封不及背封那么有效；贴封更有可能相较于背封具有一定缺陷。然而，相对厚的背封可能对包裹的高速制造不利，因为捆束的有效大小会大于使用贴封时的大小，并且背封可能干扰包裹的功能性，例如铰接盖的打开。相较于背封情况下的三重厚度，贴封仅产生薄片材料的双重厚度，其中背封位于紧邻密封的薄片材料之上。

发明内容

[0004] 在本发明的第一方面，提供一种吸烟制品容器，其包括：以软质薄片材料的包装纸包装的具有多个面的吸烟制品捆束，通常包装纸的内表面的自由切口边一起粘附在捆束的第一面上以形成背封；以及围绕包装的捆束的外壳体，其中背封在捆束的第二面上粘附到包装纸。

[0005] 本发明的一些实施例进一步包括背封固位面板，所述背封固位面板粘附到包装的捆束的一面，并且在包装纸的至少在捆束的第一和第二面中的至少一个面上的部分上延伸并粘附到所述部分以使背封固定到其上。

[0006] 在本发明的第一方面的一些实施例中，在包装的捆束的与所述第一面相对的面上提供第二背封，并且所述第二背封粘附到包装的捆束的另一面。在一些此类实施例中，第二背封粘附到包装的捆束的所述第二面。

[0007] 在本发明的第二方面，提供一种吸烟制品容器，其包括：以软质薄片材料的包装纸包装的具有多个面的吸烟制品捆束，通常包装纸的内表面的自由切口边一起粘附在捆束的第一面上以形成背封；围绕包装的捆束的外壳体；以及背封固位面板，所述背封固位面板粘附到包装的捆束的第二面，并且在包装纸的至少在捆束的第一面上的部分上延伸并粘附到所述部分以使背封固定到其上。

[0008] 在本发明的第二方面的一些实施例中，包装的捆束是立方体的，背封固位面板通常是十字形并且粘附到第二面和邻接第二面的四个面。在此上下文中通过‘邻接’表示具有共同边缘的面。

[0009] 在本发明的第二方面的一些实施例中，在包装的捆束的与所述第一面相对的第三面上提供第二背封，其中背封固位面板粘附到所述第三面以使第二背封固定到其上。

[0010] 在本发明的第二方面的一些实施例中，第一面邻接第二面。

[0011] 通过将薄片材料包装纸的自由切口边的内表面围绕捆束拼在一起而制成背封。例如通过加热或胶粘剂将切口边密封在一起，并且沿着折叠线将密封处抵靠包装纸的其余部分折叠，所述折叠线跨越在其上形成密封的包装的捆束的面。背封包括密封部分，所述密封部分通常从密封的自由边缘或接近所述自由边缘朝向包裹延伸。虽然此密封部分可以延伸到密封处接合包装纸的其余部分的折叠处，但是通常在密封部分与折叠处之间存在非密封部分，其中切口边位于彼此之上但是不粘附在一起。

[0012] 已发现在包裹的一个或两个侧壁上提供背封有助于保持吸烟制品捆束的形状。在本发明的一些实施例中，容器是铰接盖包裹，其中所述铰接跨越包裹的后壁，并且背封形成于包裹的侧壁上。在一些此类实施例中，捆束的第二面是后表面。在本发明的一些实施例中，存在两个背封，在包裹的每一侧壁上一个背封。

[0013] 在根据本发明的第一方面的容器中，通过使背封跨越捆束的第一面折叠并且粘附到第二面可以紧紧抵靠包装纸固持背封。这相较于仅具有贴封的捆束能将捆束的尺寸差异最小化，从而允许在常规包装机构上处理捆束。在根据本发明的第二方面的容器中，通过固位面板紧紧抵靠包装纸固持背封。根据本发明的容器上的背封在容器盖打开和关闭时不会干扰容器盖的适当操作。这在铰接盖包裹的情况下尤其重要。铰接盖包裹常用用于包装香烟和类似吸烟制品的其它条形物。铰接盖包裹是立方体的(也就是说，其是具有六个矩形面的规则包裹)，并且包括固持吸烟制品的主体部分和跨越壁铰接到包裹的盖，所述壁通常称为包裹的后壁。在铰接盖包裹上，除了包裹盖沿着其铰接到包裹主体的后壁以外，包裹盖还具有侧壁和前壁。通常，当包裹盖打开和关闭时，包裹盖的侧壁在包裹主体的侧壁上滑动；由背封引起的包裹主体的任何变形可能引起包裹主体侧壁干扰包裹盖侧壁，从而妨碍盖的平稳操作，具体来说，妨碍盖的关闭。本发明确保背封尽可能少地影响包装的捆束的宽度，从而最小化不能平稳地打开和关闭盖的风险。

[0014] 本发明还提供一种制作根据本发明的第一方面的吸烟制品容器的方法，包括：提供吸烟制品捆束；以软质薄片材料的包装纸包装所述捆束以形成具有多个面的包装的吸烟制品捆束；将通常包装纸的内表面的自由切口边一起拼在捆束的第一面上；将所述自由切口边粘附在一起以形成背封；将所述背封折叠到包装的捆束的第二面上；将所述背封粘附到所述第二面；以及提供围绕包装的捆束的外壳体。

[0015] 在一些实施例中，所述方法进一步包括：提供背封固位面板；将所述背封固位面板粘附到包装纸的一面并且粘附到包装纸的第一面或第二面的至少部分以使背封固定到其上；以及提供围绕包装的捆束的外壳体。

[0016] 本发明还提供一种制作根据本发明的第二方面的吸烟制品容器的方法，包括：提供吸烟制品捆束；以软质薄片材料的包装纸包装所述捆束以形成具有多个面的包装的吸烟制品捆束；将通常包装纸的内表面的自由切口边一起拼在捆束的第一面上；将所述自由切口边粘附在一起以形成背封；提供背封固位面板；将所述背封固位面板粘附到包装纸的第二面并且粘附到包装纸的第一面的至少部分以使背封固定到其上；以及提供围绕包装的捆束的外壳体。

[0017] 在根据本发明的一些方法中，在捆束的与所述第一面相对的一面上提供另外的背封。

[0018] 在根据本发明的一些方法中，提供围绕包装的捆束的外壳体的步骤包括使用于壳体的坯料围绕包装的捆束包装。在制作根据本发明的第一方面的容器的此类方法中，当使壳体坯料围绕包装的捆束包装时将背封折叠到第二面上。

[0019] 在根据本发明的一些方法中，提供围绕包装的捆束的外壳体的步骤包括使用于铰接盖包裹的坯料围绕包装的捆束包装。

[0020] 根据本发明的容器可以包括容器内部的内框架，以提高容器的结构弹性。优选地，内框架是具有前壁和一对相对侧壁的U形内框架。术语“U形”用于指包括三个部分的形状，其中第一部分与第三部分平行于彼此且在垂直于第二部分的相同方向上延伸。优选地，内框架的前壁设置为邻接容器的前壁。有利的是，提供邻接包裹前壁的具有较大表面积的内框架能增强容器的结构强度。由内框架提供的增强的结构强度允许更牢固地关闭所述关闭面板。当容器不再装满时，这特别有利于后续的关闭操作。优选地，内框架在前壁的顶部处具有切口，使得更容易从容器取出制品。

[0021] 如本文中所使用，术语“前”、“后”、“上”、“下”、“顶”、“底”和“侧”是指当容器处于直立位置，外壳体的盖处于关闭位置且铰接线在容器的后部时，根据本发明的容器的部分和其组件的相对位置。当描述根据本发明的容器时，不论所述容器的方位如何，都使用这些术语。容器的后壁是具有铰接线的壁。

[0022] 术语“纵向”是指从底到顶的方向，或反之亦然。术语“横向”是指垂直于纵向方向、横穿容器的前(或后)壁的方向。

[0023] 如本文中所使用，术语“高度”是指容器在纵向方向上的尺寸。术语“宽度”是指当胶粘标签粘附到内包装时在横向方向上的尺寸。

[0024] 术语“铰接线”是指盖可围绕其枢转以便打开容器的线。铰接线可以是例如形成容器的后壁的面板中的折叠线、折线或划线。

[0025] 根据本发明的容器的壳体可由任何合适的材料形成，包括但不限于卡纸板、纸板、塑料、金属，或其组合。优选地，壳体是由一种或多种折叠板状卡纸板坯料形成，且优选地，所述卡纸板具有约100克/平方米至约350克/平方米之间的重量。

[0026] 捆束包装纸可以是软质薄片材料。优选地，其是金属化聚合物膜，并且可以是能可加热密封的。捆束包装纸材料可形成为金属化聚乙烯膜的层压体，以及内衬材料。内衬材料可以是超级压光的玻璃纸。此外，内包装材料可以具有可接纳印刷的顶涂层。

[0027] 优选地，容器是长方体，其包括通过两个较窄壁间隔开的两个较宽壁，具有直角的纵向边缘和直角的横向边缘。替代地，容器可具有一个或多个倒圆纵向边缘、倒圆横向边缘、斜角纵向边缘或斜角横向边缘，或其组合。例如，根据本发明的容器可具有但不限于：

[0028] -在前壁上的一个或两个纵向倒圆或斜角边缘，和/或在后壁上的一个或两个纵向倒圆或斜角边缘；

[0029] -在前壁上的一个或两个横向倒圆或斜角边缘，和/或在后壁上的一个或两个横向倒圆或斜角边缘；

[0030] -在前壁上的一个纵向倒圆边缘和一个纵向斜角边缘，和/或在后壁上的一个横向倒圆边缘和一个横向斜角边缘；

[0031] -在前壁上的一个或两个横向倒圆或斜角边缘，以及在前壁上的一个或两个纵向倒圆或斜角边缘；

[0032] -第一侧壁上的两个纵向倒圆或斜角边缘，或第二侧壁上的两个横向倒圆或斜角边缘。

[0033] 在容器具有斜角边缘的情况下，斜角边缘优选地具有约1mm至约10mm之间的宽度，优选地约2mm至约6mm之间的宽度。替代地，容器可包括由三条平行折线或划线形成的双斜面，它们是分开的，使得在容器的边缘上形成两个不同的斜面。替代地，容器可具有非矩形横向横截面，例如多边形，如三角形或六边形、半椭圆形或半圆形横向横截面。

[0034] 根据本发明的容器尤其可用作用于香烟、雪茄或小雪茄等伸长的吸烟制品的包装。应了解，通过适当选择容器的尺寸，根据本发明的容器可以被设计用于不同数目的标准号、特大号、超大号、细长或超细长香烟。替代地，在容器内部可以容纳其它消费品。

[0035] 通过适当选择容器的尺寸，根据本发明的容器可以设计成容纳不同总数量的吸烟制品，或不同布置的吸烟制品。例如，根据本发明的容器可以设计成容纳总共十个到三十个之间的吸烟制品。

附图说明

[0036] 现在将参考附图通过实例进一步描述本发明，其中：

[0037] 图1示出根据本发明的第二方面的容器从前面和一侧看的等距视图；以及

[0038] 图2示出从后面和一侧(参考图1中的捆束的定向)看图1的包裹的捆束的等距视图，未示出图1的壳体；以及

[0039] 图3示出根据本发明的第一方面的容器从前面和一侧看的等距视图。

具体实施方式

[0040] 图1和3的容器是铰接盖包裹，其外壳体具有类似设计和构造，并且这两个图中的相似元件以相同参考标号示出。包裹100、300各自包括卡纸外壳体102以及由金属化聚合物膜的包装纸106、306围绕的包装的香烟(图中未显示)捆束104、304。外壳体102包括包裹主体108以及沿着跨越壳体后壁的铰接线(图中未显示)铰接到主体的包裹盖110，所述包裹主体108和包裹盖110各自具有相对的前壁和后壁以及相对的侧壁；包裹主体108具有底壁(图中未显示)，并且包裹盖110具有顶壁(图中未显示)。

[0041] 图1的包裹100的捆束104的包装纸106围绕香烟包装，并且在捆束的侧面114上形成竖直背封112。背封112从包装纸106的其余部分延伸。背封112沿着折叠线116从包装纸106的其余部分延伸。背封沿着竖直折叠线116接合到包装纸106的其余部分，所述竖直折叠线116沿捆束的侧面114向下。图2中可见，在另一侧壁上形成类似背封112'。每个背封112、112'由包装纸106的内表面的自由切口边形成。将这些切口边拼在一起并一起热密封以形成背封。在其它实施例中，切口边可以使用胶粘剂密封在一起。每个背封包括从密封的自由边缘朝向捆束延伸的密封部分116、116'，以及从密封部分延伸到包装纸106中的折叠线120的非密封部分118，所述折叠线120在进行密封的侧面114上沿所述侧面114向下竖直延伸。优选地，密封部分从包装纸的自由边缘延伸约0.6cm至约2cm之间，并且密封的总长度为约2cm至4cm之间。

[0042] 图1的包裹100的每个背封112、112'在包装的捆束104的相应侧面114和后壁120之间围绕相应边缘紧紧折叠，并且粘附到捆束的包装纸106。这保持背封紧紧抵靠捆束的包装

纸，从而有助于保持捆束104的形状并且确保密封不会妨碍盖110的操作。

[0043] 在图1的实施例中，捆束的包装纸106是自密封的。捆束的包装纸在其顶端和正面中具有开口124，所述开口124有利于取出捆束104中的香烟，所述开口124通过略微大于开口124且围绕其边际128具有可重复密封的胶粘剂的关闭面板126关闭，当包裹关闭时所述边际128位于捆束的包装纸106之上。关闭面板126的下部(当包裹关闭时)边缘牢固地固定到包裹盖110的下部前边缘的内部。当包裹打开时，盖的移动引起关闭面板从包装纸106剥离，以露出包装纸中的开口124并因此有利于取出包裹中的香烟。当关闭盖时，关闭面板被拼到包装纸的开口上并通过可重复密封胶粘剂密封所述开口。

[0044] 在制造图1的铰接盖包裹100时，从香烟料斗提供一捆香烟。通常，这是一捆呈7-6-7构造的二十支香烟，但是也可以提供其它数量的香烟以及其它构造。在捆束的顶部上包装一张金属化聚合物膜或其它包装纸材料；在如图1所示的自密封捆束的情况下，包装纸将在其中具有开口124，并且关闭面板126将适当地在所述开口上。通过将薄片的自由切口边在捆束的两个侧壁和底壁中的每个壁上拼在一起并且热封或以其它方式将它们粘附在一起以形成如上文所描述的背封，能在这些壁上形成背封。接着用铰接盖包裹坯料包装所述包装的捆束106。当坯料围绕捆束106包装时，将背封112、112'向后摆，围绕捆束的侧壁114与后壁122之间的边缘沿着折叠线120抵靠捆束的侧壁114折叠，并且粘附到所述后壁。完成用铰接盖包裹坯料来包装捆束，并且关闭面板的下边缘固定到盖的下边缘以形成成品包裹，所述成品包裹可以常规方式进行外包装。

[0045] 在图3的包裹中，包裹100的捆束104的包装纸106围绕香烟包装，并且在捆束的侧面314中的每个面上形成竖直背封312(图3中可见其中的一个)。背封312具有与图1和2的实施例的背封相同的构造。每个背封312可以足够长以折叠到包装的捆束304的后壁或前壁上，或足够短以仅折叠到在其上形成所述背封的侧面314上。捆束的背封312通过十字形密封固位面板316抵靠包装的捆束314紧密固持。固位面板是以下材料的软质薄片材料：例如，高密度聚乙烯(HDPE)、低密度聚乙烯(LDPE)、双轴向聚丙烯(BOPP)、耐纶、聚苯乙烯、cellophane™和醋酸纤维素等纤维素膜、聚氯乙烯(PVC)、纸(例如，由大麻纤维制成的纸)、聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)、金属化塑料薄膜和前述的混合物。有利的是，固位面板厚约40μm至约120μm之间。固位面板是呈十字形式的薄片；十字的臂相交之处的十字的中心部分从一侧到另一侧的宽度以及从前到后的深度相比包装的捆束304的顶面略微更小，并且十字的臂沿捆束的前面、后面和侧面向下延伸较短路径。固位面板316粘附到捆束的顶面以及前面、后面和侧面，并且使背封紧靠捆束的侧面，从而将背封所提供的附加侧到侧宽度最小化。在其中背封312足够长以折叠到包装的捆束的前表面或后表面的实施例中，固位面板也使背封紧靠所述壁。在其它实施例中，固位面板不是十字形的，而是仅在背封折叠到其上的捆束的面以及邻接面上延伸。

[0046] 在如图3示出的实施例中，弱线318，例如刻痕线，延伸跨越包装的捆束304的顶面和正面，以辅助打开捆束从而能取出香烟。

[0047] 图3的实施例的包裹的制造过程类似于图1的包裹的制造过程当以铰接盖坯料对包装的捆束进行包装时，将背封312向后摆以折叠到包装的捆束306的侧面314上。将密封固位面板316应用至包装的捆束的顶壁、前壁、后壁和侧壁，从而抵靠捆束在适当位置保持密封312，并且完成用铰接盖坯料来包装捆束。包裹可以常规方式进行外包装。

[0048] 应了解，在根据本发明的容器中，根据本发明的第一或第二方面或这两个方面，背封可以在捆束的任何面上，并且捆束可具有一个、两个、三个或更多个背封，所述背封中的任一个或全部抵靠捆束固持。

[0049] 确保背封紧紧抵靠捆束固持能在常规包装机构上以普通包装速度使捆束包装在外壳体中。这还确保铰接盖包裹的盖可以打开和关闭而不会弄脏背封，并且有助于开口容器的适宜外观。

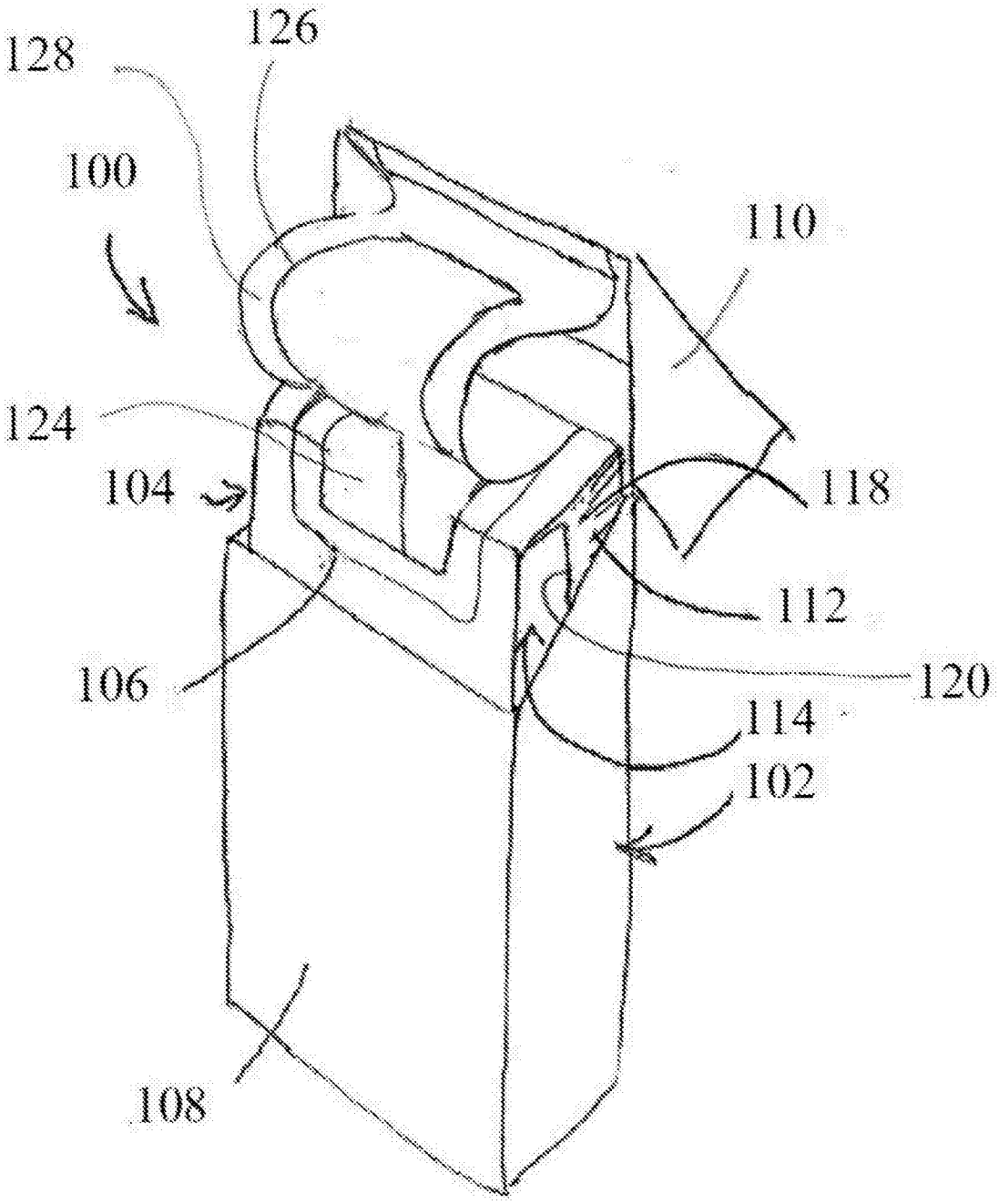


图1

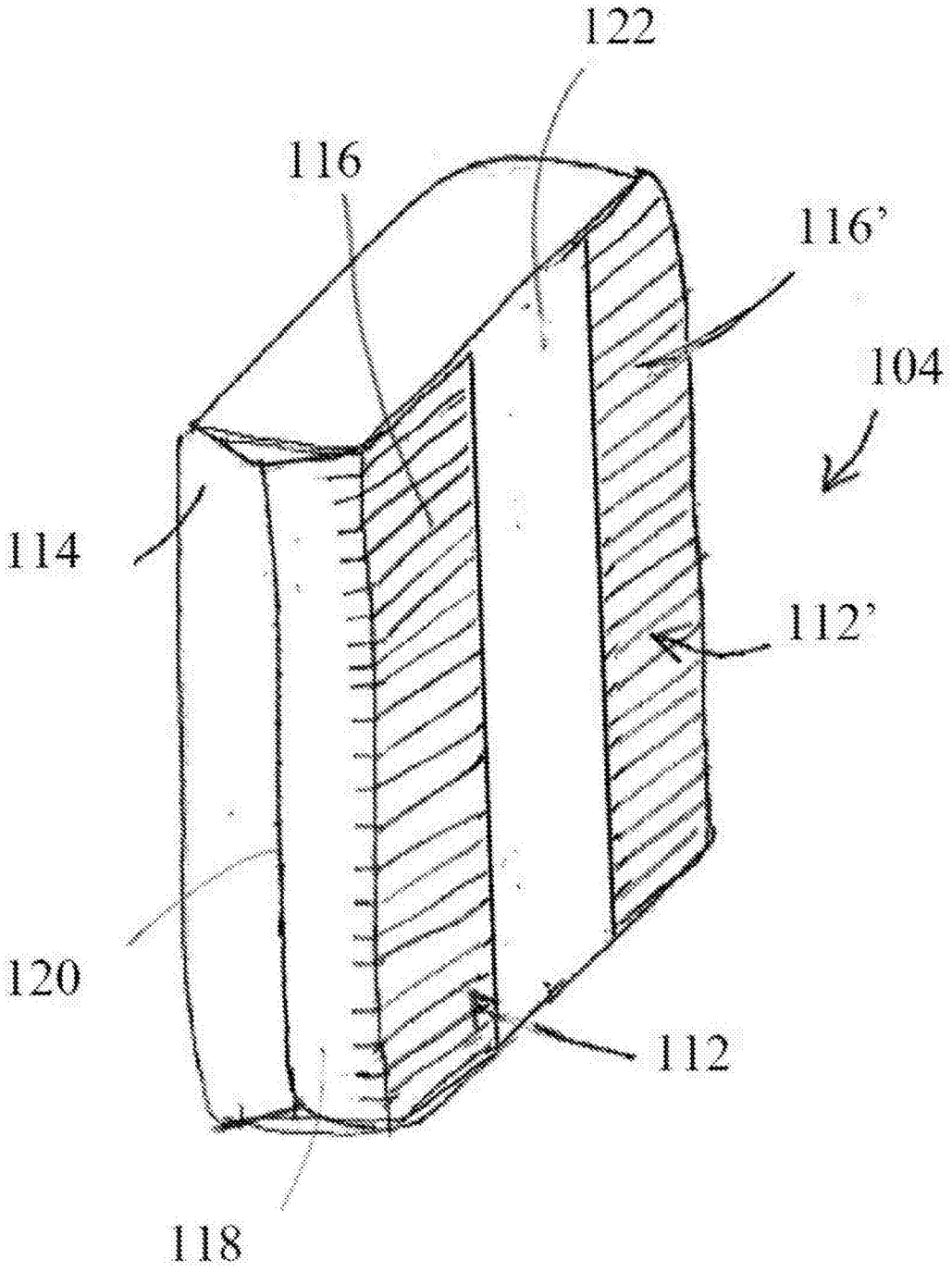


图2

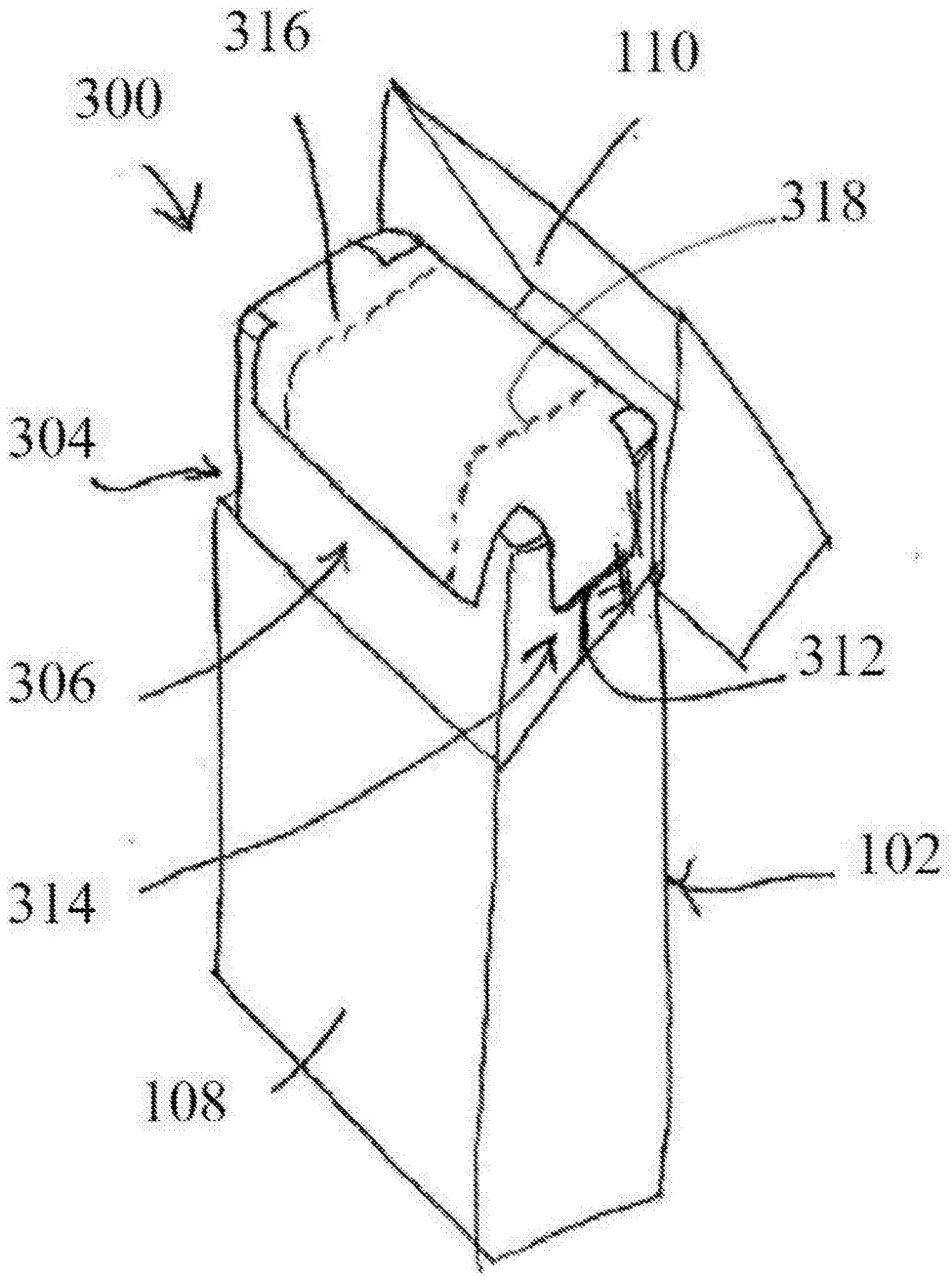


图3