

NORGE

[B] (11) **UTLEGNINGSSKRIFT** Nr. 128860



**STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN**

(51) Int. Cl. B 65 d 5/54

(52) Kl. 81c-13

(21) Patentsøknad nr. 1134/69

(22) Inngitt 19.3.1969

(23) Løpedag 19.3.1969

(41) Søknaden alment tilgjengelig fra 20.9.1969

(44) Søknaden utlagt og
utlegningsskrift utgitt 21.1.1974

(30) Prioritet begjært fra: 19.3.1968 Sverige,
nr. 3596/68

(71)(73) AB ÅKERLUND & RAUSING,
Fack, 221 01 Lund, Sverige og
ARENCO AKTIEBOLAG,
Fack, 162 10 Vällingby, Sverige.

(72) Boye Benzon-Peterson, Lars Christers väg 5,
Lund, Sverige.

(74) Siv.ing. Audun Kristensen.

(54) Emballasje.

Foreliggende oppfinnelse angår en emballasje fortrinnsvis bestemt for sigaretter og fremstilt av et laminat omfattende et ytre skikt av plast, f.eks. polyetylen, samt et basisskikt som fortrinnsvis også består av et laminat, idet basisskiktet er perforert for påføringen av det ytre skikt for å gi en åpningsanvisning i den ferdige emballasje, og idet emnet for emballasjen er således utstanset eller utskåret av laminatet at perforeringen gjennom basisskiktet i det minste på et punkt og fortrinnsvis på to punkter i det vesentlige når frem til emnets ytre begrensningsskant, samtidig som perforeringen løper rundt i det minste et hjørne av emballasjen på en slik måte at dens ender

128860

mötes, samt idet emnet er brettet til å danne fire parvis parallelle sidevegger, en bunnlukning og en topplukning, som er dannet ved at først to motstående toppfelter og deretter mellomliggende toppfelter er brettet inn i tur og orden.

Det særegne ved laminatet er at perforeringen omfatter to langstrakte snitt som løper tvers over nevnte mellomliggende toppfelt, et i langstrakte delsnitt oppdelt forbindelsessnitt som løper rundt emballasjens hjørne mellom de innerste punkter av de to langstrakte snitt samt eventuelt et fjerde langstrakt snitt som løper langs den ene begrensningsskant av et av de først innbrettede toppfelter.

Vanlige sigarettpakker består normalt av flere lag av forskjellige materialer.

Det laminat som anvendes for fremstilling av sigarettpakken bør fremvise en meget høy tetthet. Velges det for dette et kjent laminat med denne tetthet, møter man med en gang vanskeligheter med å fremstille en passende åpningsanordning som også må være tilstrekkelig tett.

En emballasje i overensstemmelse med foreliggende oppfinnelse er så vel tett som lett å åpne. Særlig lett å åpne blir emballasjen i henhold til oppfinnelsen ved at emnet for denne utstanses eller utskjæres av laminatet på en slik måte at gjennomstansingen i det minste på et punkt og fortrinnsvis på to punkter når frem til emnets ytre begrensningsskant.

Oppfinnelsen beskrives nærmere i det følgende under henvisning til vedføyde tegninger, som anskueliggjør et par eksemplene og foretrukne utførelsesformer for oppfinnelsens gjenstand.

Fig. 1 viser en første utførelsesform av pakningen i henhold til oppfinnelsen.

Fig. 2 viser samme pakning delvis åpnet.

128860

Fig. 3 viser emnet for samme pakning i plan tilstand.

Fig. 4 viser et modifisert emne.

Fig. 5 viser i sterkt forstørret målestokk et snitt gjennom laminatet i henhold til oppfinnelsen.

Fig. 6 viser et i laminatet i henhold til oppfinnelsen inngående underlagsskikt før dette er belagt med plast.

Fig. 7 viser samme underlagsskikt etter plastbeleggingen av dette, dvs. i det ferdige laminat i henhold til oppfinnelsen.

Fig. 8 viser til slutt ytterligere et modifisert emne.

Den i fig. 1 viste ferdige pakke består av fire parvis parallelle sidevegger 1, en topplukning 2 samt en bunnlukning 3. Topplukningen er fremkommet på den måte at først to motstående toppfelter 4 og 5 er brettet inn over pakkens overside. Herved skjer også en viss innbretting av deler av de to mellomliggende toppfelt 6 og 7. De gjenstående deler av disse toppfelt 6 og 7 er deretter innbrettet i tur og orden. Før toppfeltet 6 er innbrettet er det på dets innside festet en ekstra trekkflik 8, som kan ha form av en omtrent rektangulær kartongskive. Ytterst fremviser pakken et plastskikt, slik at de forskjellige toppfelt er egnet til å forsegles mot hverandre ved hjelp av varme- forsegling. Til slutt er det over pakken festet en avgiftskvittering 9 eller lignende. Den viste pakken er videre forsynt med en åpningsanordning, som foruten kartongskiven 8 innbefatter en rundt pakkens øvre hjørne løpende gjennomstansing 10. Denne gjennomstansing 10 omfatter to snitt 11 og 12, som løper tvers over de to sist innbrettede toppfelter, et bøyesnitt 13 som løper rundt pakkens hjørne mellom de innerste punkter av disse snitt, samt et fjerde skikt 14 som løper langs den ene begrensningsskant av toppfeltet 4 og derfor er skjult i fig. 1 (se fig. 3).

128860

Konstruksjonen i henhold til fig. 4 stemmer helt med konstruksjonen i henhold til fig. 1 - 3, bortsett fra at den savner slissen 14 samt er forsynt med en trekkremse 8a av plast istedet for den i figurene 1 og 2 viste kartongskive 8. Noen nærmere beskrivelse av denne figur skulle derfor ikke behöves.

Fig. 5 viser det for emballasjen i henhold til oppfinnelsen anvendte material. Dette består sett utenfra og innover av et ved hjelp av en blank valse påført polyetylenskikt 15, et papirskikt 16, et polyetylenskikt 17, en aluminiumfolie 18 samt et ved hjelp av en matt valse påført indre polyetylenskikt 19. Dette laminat fremstilles passende på den måte at man først ved hjelp av polyetylen laminerer papirskiktet 16 til aluminiumfolien 18. Deretter lamineres dette med et polyetylenskikt 19. Når dette er foretatt fremstilles gjennomstansingene 10, som vist i fig. 6. Til slutt pålegges ved hjelp av ekstrudering plastskiktet 15, hvorefter laminatet er ferdig. Av dette laminat utstanses eller utskjæres de i fig. 3 og 4 viste emner. Dette kan enten skje för den egentlige innpakkingsoperasjon eller i forbindelse med denne.

Fig. 8 viser til slutt ytterligere et modifisert emne. Da dette i prinsippet stemmer overens med emnene i henhold til fig. 3 og 4 er de samme henvisningsbetegnelser anvendt som i disse figurer, med tillegg av et "b". Sideveggene betegnet altså med 1b og bunnlukkingen med 3b. På samme måte er åpningsanordningens snitt betegnet med henholdsvis 11b, 12b, 13b og 14b. Her tilkommer imidlertid et femte snitt som er betegnet med 20b. Toppfeltene er betegnet 4b, 5b, 6b og 7b. Også her tilkommer to snitt, nemlig snittene 21b og 22b. Sammen med snittene 14b og 20b adskiller disse snitt de forskjellige toppfelter 4b til 7b fra hverandre. Med 23b betegnes en trekantet hjørneflik hos det sist nedbrettede toppfelt 6b. Denne hjørneflik 23b festes ikke til underliggende material og kan derfor tjene som trekkflik på samme måte som f.eks. trekkfliken 8a ved konstruksjonen i henhold til fig. 4. Med 24b betegnes til slutt en inntegnet sigarett og med 25b et antall brodeler som holder fast den ellers utstansede åpningsdelen av emnet.

128860

Oppfinnelsen kan varieres og f.eks. er anvendelsesområdet naturligvis ikke begrenset til bare sigarettpakker. Et annet tenkt anvendelsesområde er f.eks. knekkebrödspakninger. Videre kan naturligvis gjennomstansingens 10 form og stille varieres innen vide grenser. I enkelte tilfelle ønsker man kanskje åpne bare oversiden av pakken. For dette utføres snittet 13 som en rett linje langsmed den övre begrensningsskant av sideveggfeltet 1. Dessuten kan materialsammensetningen innen vide grenser avpasses etter de krav som kan komme til å stilles til pakningens kjemiske og mekaniske egenskaper, f.eks. aromatetthet, stivhet og spenstighet eller på åpningsanordningens "rivbarhet". Videre kan tilsetninger i overflateskiktets polyetylenbelegning motvirke klebing i tobakksautomater og gi bedre friksjonsforhold i pakkemaskinene.

PATENTKRAV

1. Emballasje fortrinnsvis bestemt for sigaretter og fremstilt av et laminat omfattende et ytre skikt (15) av plast, f.eks. polyetylen, samt et basisskikt (16-19) som fortrinnsvis også det består av et laminat, idet basisskiktet (16-19) er perforert för påføringen av det ytre skikt (15) för å gi en åpningsanvisning i den ferdige emballasje, og idet emnet för emballasjen er således utstanset eller utskåret av laminatet at perforeringen (10) gjennom basisskiktet (16-19) i det minste på et punkt og fortrinnsvis på to punkter i det vesentlige når frem til emnets ytre begrensningsskant, samtidig som perforeringen löper rundt i det minste et hjörne av emballasjen på en slik måte at dens ender mötes, samt idet emnet er brettet til å danne fire parvis parallelle sidevegger (1), en bunnlukning (3) og en topplukning (2), som er dannet ved at först to motstående toppfelter (4, 5) og deretter mellomliggende toppfelter (6, 7) er brettet inn i tur og orden, k a r a k t e r i s e r t v e d at perforeringen (10) omfatter to langstrakte snitt (11, 12) som löper tvers over nevnte mellomliggende toppfelt (6, 7), et i langstrakte delsnitt oppdelt forbindelsessnitt (13) som löper rundt emballasjens hjörne mellom de innerste punkter av de to langstrakte snitt (11, 12) samt eventuelt et fjerde

128860

langstrakt snitt (14) som löper langs den ene begrensningskant av et av de först innbrettede toppfelter (4).

2. Emballasje som angitt i krav 1, k a r a k t e r i s e r t v e d at basisskiktet (16-19) består av papir (16), som ved hjelp av plast, f.eks. polyetylen er laminert med en aluminiumfolie (18), idet dette basisskikt er perforert etter at dets ene side er laminert med plast (19), men för dets annen side er laminert med plast (15).

3. Emballasje som angitt i krav 1, hvor et forsterkningsstykke (8, 8a) er innföyet mellom et av de först innbrettede toppfelter (4) og et deretter innbrettet toppfelt (6), i form av en kartongskive (8), en plastremse (8a), e.l., k a r a k t e r i s e r t v e d at det nevnte forsterkningsstykke er festet på laminatet allerede för bretteingen av emnet til emballasje.

4. Emballasje som angitt i krav 1, k a r a k t e r i s e r t v e d at den er lukket ved varmemeforsegling av platen (15) på laminatets utside.

(56) Anførte publikasjoner: Ingen.

Fig.1

128860

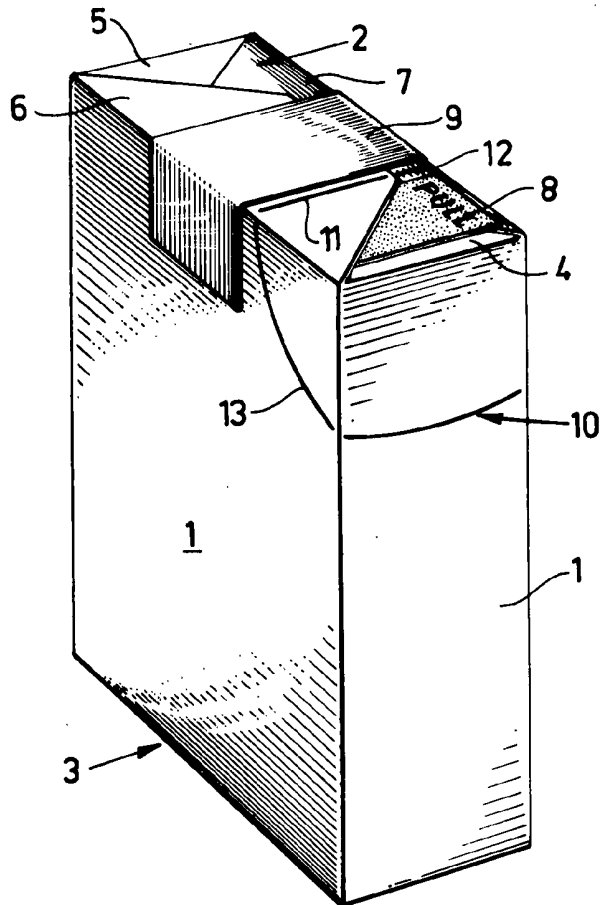


Fig. 2

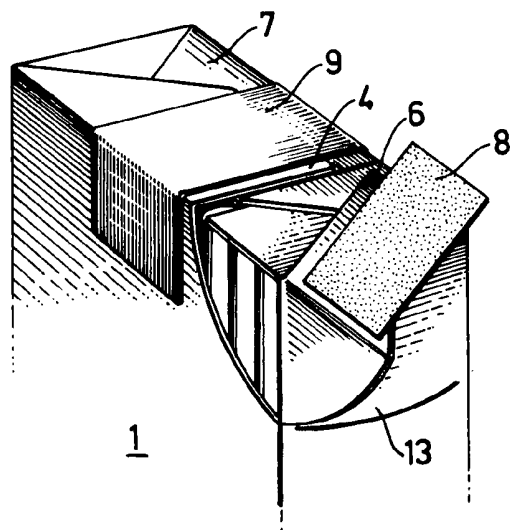


Fig.3

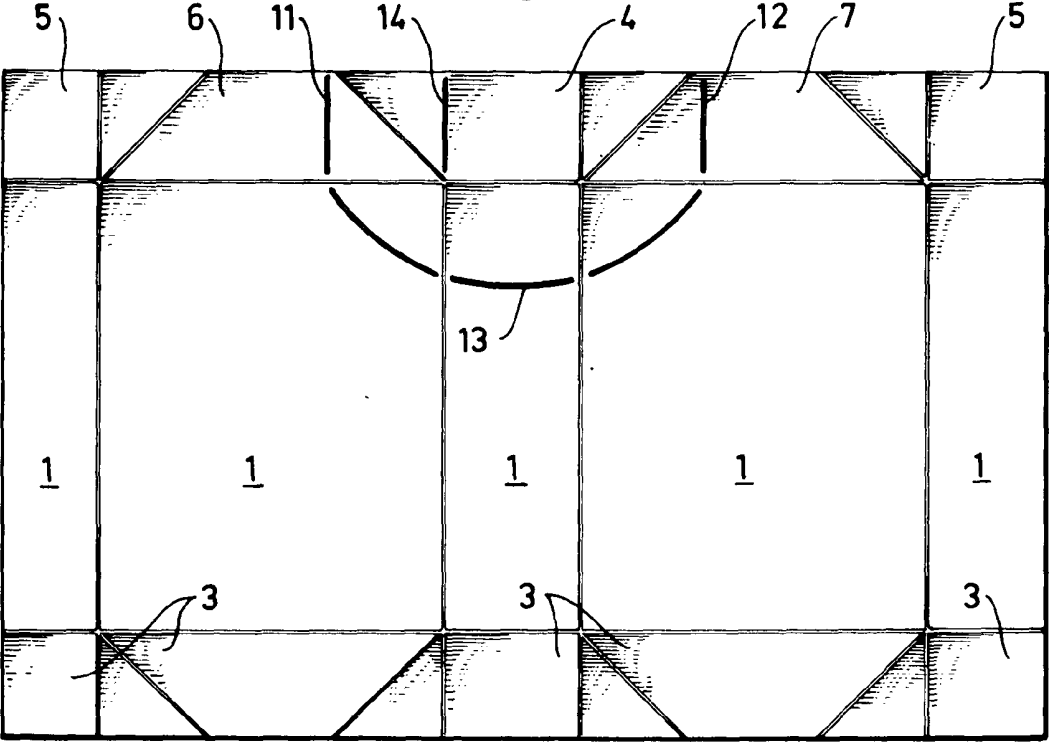
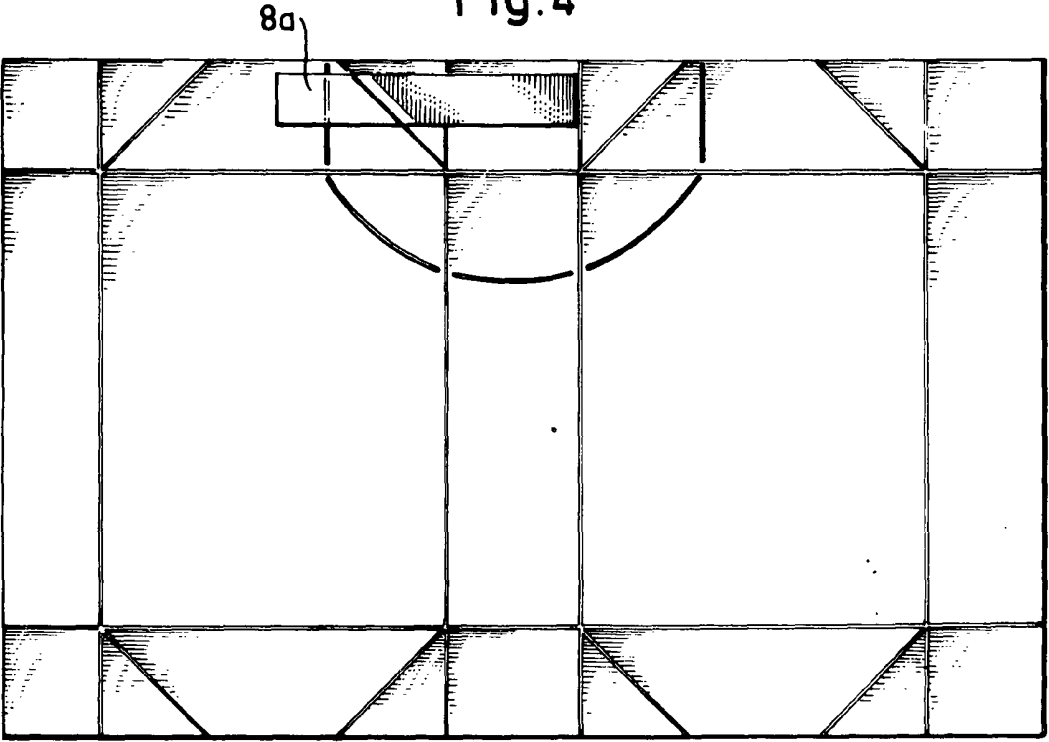


Fig.4



128860

Fig. 5

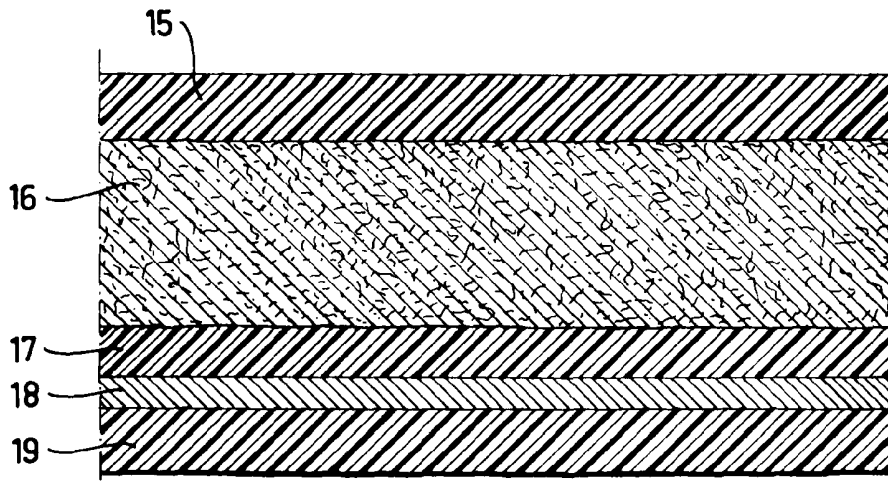


Fig. 6

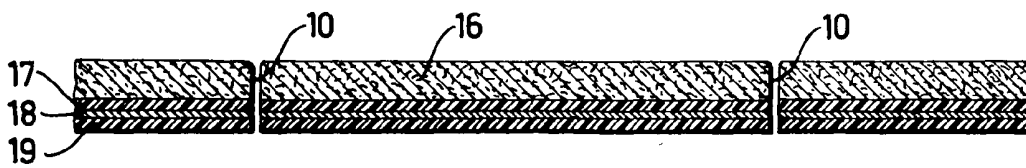


Fig. 7

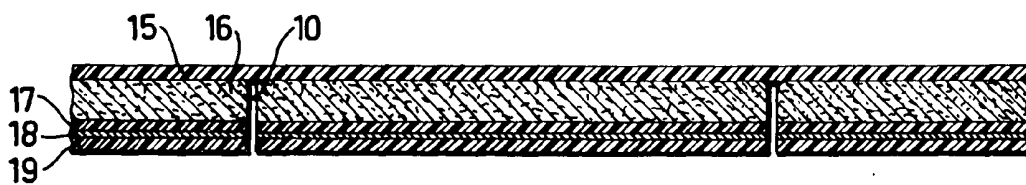


Fig.8

