[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B65D 33/25 (2006.01)
B65D 33/36 (2006.01)
B65D 77/30 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720070718.3

[45] 授权公告日 2008 年 3 月 12 日

[11] 授权公告号 CN 201033658Y

[22] 申请日 2007.6.4

[21] 申请号 200720070718.3

[73] 专利权人 王道德

地址 325802 浙江省苍南县龙港镇河底高路 208 号温州市诚德包装有限公司

[72] 发明人 王道德

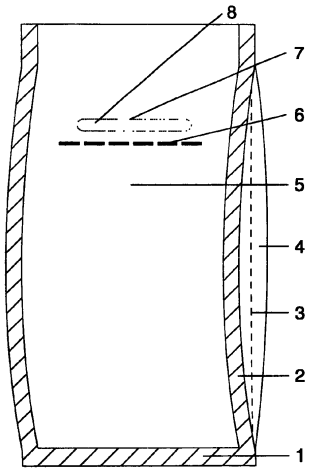
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

开窗式凹凸扣封口复合包装袋

[57] 摘要

一种开窗式凹凸扣封口复合包装袋，主要包括袋体(5)和袋的封口锁紧组件(6)，其特征在于在包装袋袋体(5)的前片或后片(9)的其中一片的中上部开设有一个撕条窗口(8)，在撕条窗口(8)所对应的相应位置上的背面处热封复合一个凹凸扣封口锁紧组件(6)，封口锁紧组件(6)由两片内面上分别设有相对应的凹槽(10)和凸棱(11)压痕结构片条组成。本实用新型具有如下优点：首先只需将袋体上的撕条窗口 8 撕掉，然后从撕口处将袋子上封口锁紧组件 6 扣合的凹槽 10 和凸棱 11 扣拉开，就能方便打开撕条窗口 8 上的封口；取出物品后，只需将封口锁紧组件 6 的凹槽 10 和凸棱 11 扣压紧，从而重新将撕条窗口 8 的袋口封密，达到重新密封包装袋的目的。 另外本实用新型包装袋的结构美观简单，制造方便。



1、一种开窗式凹凸扣封口复合包装袋，主要包括袋体（5）和袋的封口锁紧组件（6），其特征在于在包装袋袋体（5）的前片或后片（9）的其中一片的中上部开设有一个由细小冲孔（7）冲一周的撕条窗口（8），在撕条窗口（8）所对应的相应位置上的背面处热封复合一个凹凸扣封口锁紧组件（6），凹凸扣封口锁紧组件（6）由两片内面上分别设有相对应的凹槽（10）和凸棱（11）压痕结构凹凸扣片条组成。

2、根据权利要求1所述的一种开窗式凹凸扣封口复合包装袋，其特征在于所述袋体（5）可以由前片和后片两片四边热封粘合制成的；袋体（5）也可以由前片、后片以及两个侧片四片的四条侧边、袋底边和袋口都通过封粘合而制成立体形袋体。

开窗式凹凸扣封口复合包装袋

技术领域

本产品属于一种新型复合包装袋，特别是涉及一种具有能方便重复打开和密封封口功能的开窗式凹凸扣封口复合包装袋。

背景技术

现有工艺技术用于包装洗衣粉、糖果、奶粉等日常生活包装用的各种包装袋，通常要用撕开或用剪刀剪才能将其打开，不仅操作起来比较麻烦，而且一旦打开要再密封就比较困难，上述物品开袋后不是一次用完或吃完的，就要一次次地打开包装袋，取出物品后，再一次次地包装好包装袋，相当麻烦，甚至如果密封不好容易导致内装物品受潮霉烂。另外包装袋的密封口通常都设置在袋子的袋口两端，无法将包装袋的袋口密封装置设在袋体的中央。

发明内容

本实用新型的目的是针对现有技术中的包装袋存在的缺陷，而提供一种能方便重复打开和密封封口的开窗式凹凸扣封口复合包装袋。

本实用新型的一种开窗式凹凸扣封口复合包装袋：主要包括袋体 5 和袋的封口锁紧组件 6，其特征在于在包装袋袋体 5 的前片或后片 9 的其中一片的中上部开设有一个由细小冲孔 7 冲一周的撕条窗口 8，在撕条窗口 8 所对应的相应位置上的背面处热封复合一个凹凸扣封口锁紧组件 6，凹凸扣封口锁紧组件 6 由两片对面上分别设有相对应的凹槽 10 和凸棱 11

压痕结构凹凸扣片条组成。

本实用新型复合包装袋与现有技术相比具有如下优点：首先只需将袋体开窗处上的撕条窗口 8 撕掉，然后从撕口处将袋子上的凹凸扣封口锁紧组件 6 扣合的凹槽 10 和凸棱 11 扣拉开，就能方便打开主设在包装袋撕条窗口 8 上的封口，从而从袋内取出或倒出物品；取出物品后，只需将开窗处 8 的凹凸扣封口锁紧组件 6 的凹槽 10 和凸棱 11 扣压紧，使得凹槽 10 和凸棱 11 紧密扣合，从而重新将包装袋开窗处 8 的袋口封密，达到密封包装袋的目的，使用非常方便。另外本实用新型包装袋的袋口封密装置的封口锁紧组件 6 粘合在袋体其中一面的背面，其袋体的正面中央只开设有一个由细小冲孔 7 冲一周的撕条窗口 8，袋体结构美观简单，制造方便。

附图说明

下面结合附图和实施例对本实用新型开窗式凹凸扣封口复合包装袋做进一步详细说明。

图 1 为本实用新型开窗式凹凸扣封口复合包装袋袋口密封时结构示意图；

图 2 为本实用新型开窗式凹凸扣封口复合包装袋的其中一片前片或后片的背面结构示意图；

图 3、图 4 为封口锁紧组件 6 的凹槽 10 和凸棱 11 压痕结构紧密扣合时热封粘合在袋体前片或后片 9 背面上的两种实施例截面示意图。

图中 1. 袋底边 2. 袋侧边 3. 折线 4. 侧片 5.袋体 6. 封口锁紧组件 7. 小冲孔 8.撕条窗口 9.前片或后片 10.凹槽 11 . 凸棱

具体实施方式

如图 1 所示：本实用新型开窗式凹凸扣封口复合包装。主要包括袋体 5 和袋的封口锁紧组件 6；由于封口锁紧组件 6 设在袋体内，所以图中用虚线 6 表示；袋体 5 可以由前片和后片两片四边热封粘合制成的；袋体也可以由前片、后片、两个侧片四片的四条侧边、袋底边和袋口都通过封粘合而制成立体形袋子。其特征在于包装袋袋体 5 的前片或后片 9 的其中一片的中上部开设有一个由细小冲孔 7 冲一周的撕条窗口 8，在撕条窗口 8 所对应的相应位置上的背面热封粘合有一个由凹凸扣封口的封口锁紧组件 6。

图 2 为本实用新型开窗式凹凸扣封口复合包装袋的前片或后片的其中一片的背面结构示意图。也就是在撕条窗口 8 所对应的相应位置上的背面处热封复合了一个凹凸扣封口锁紧组件 6。

图 3、图 4 为封口锁紧组件 6 的凹槽 10 和凸棱 11 压痕结构紧密扣合时热封粘合在袋体前片或后片 9 背面上的两种实施例截面示意图。封口锁紧组件 6 由两片对面上分别设有相对应的凹槽 10 和凸棱 11 压痕结构组成凹凸扣封口的聚合树脂片材组成。设有凹槽 10 和凸棱 11 压痕结构的片材采用聚合树脂材料用聚合挤出机挤出聚合形成的。

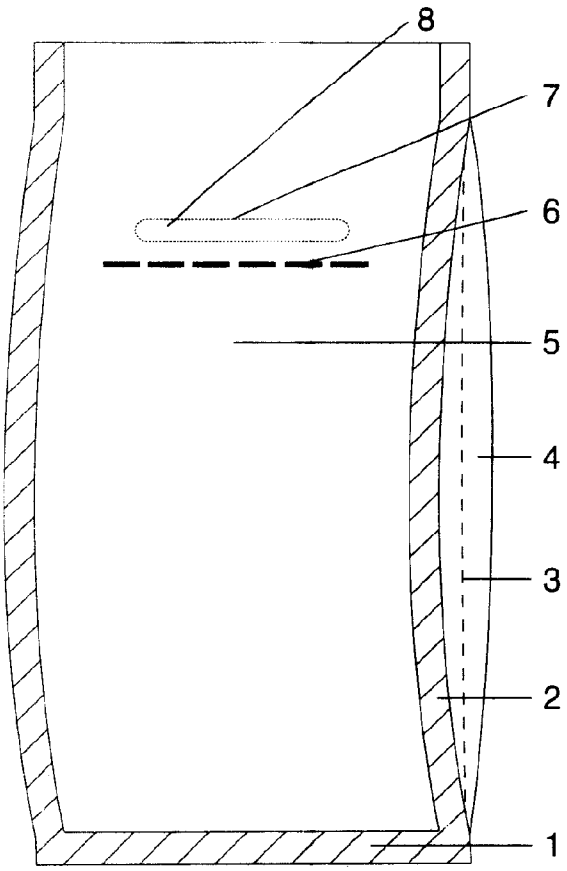


图1

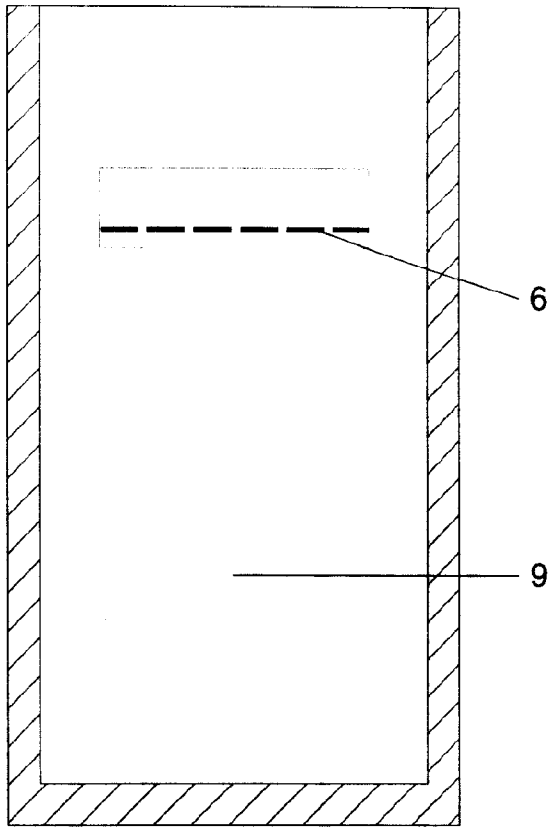


图2

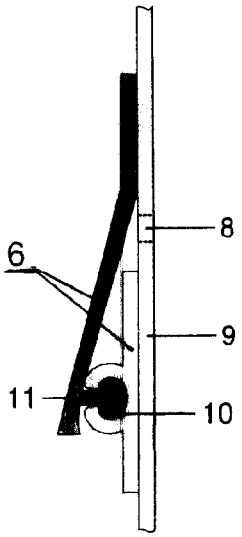


图3

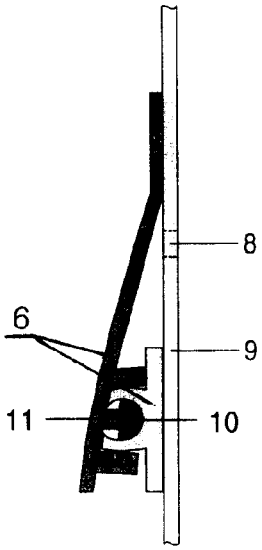


图4