



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105667965 A

(43) 申请公布日 2016. 06. 15

(21) 申请号 201610229868. 8

(22) 申请日 2016. 04. 14

(71) 申请人 胡盛昌

地址 510000 广东省佛山市禅城区福禄路建
红街 63 号 603 房

(72) 发明人 胡盛昌

(74) 专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限
公司 44102

代理人 林瑞云

(51) Int. Cl.

B65D 30/08(2006. 01)

B65D 30/10(2006. 01)

B65D 33/28(2006. 01)

B65D 65/46(2006. 01)

B65D 81/26(2006. 01)

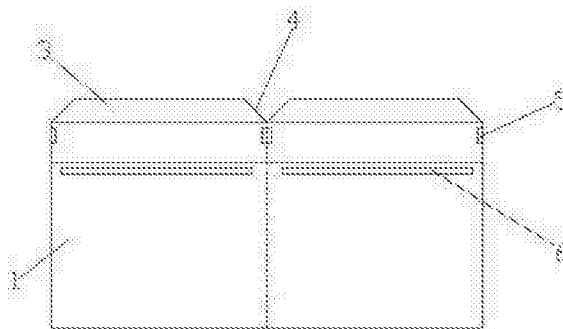
权利要求书1页 说明书4页 附图1页

(54) 发明名称

一种连续打印包装袋及其制作方法

(57) 摘要

本发明涉及包装袋领域,更具体地,涉及一种连续打印包装袋及其制作方法,该连续打印包装袋,包括两个或两个以上的包装袋体,所述包装袋体包括包装袋前片、与包装袋前片相连接的包装袋后片和固定在包装袋后片上的封舌,所述封舌上设有用于热敏打印机定位打印的热敏定位装置,本发明公开的连续打印包装袋及其制作方法,通过封舌上的热敏定位装置,热敏打印机通过该设置,即可快速的对是否进行打印作出判断,当热敏打印机感应到该热敏定位装置,即可进行打印,简单方便,且该连续打印包装袋的制作方法简单环保,不会对环境造成影响。



1. 一种连续打印包装袋,包括两个或两个以上的包装袋体,所述包装袋体包括包装袋前片、与包装袋前片相连接的包装袋后片和固定在包装袋后片上的封舌,其特征在于,所述封舌上设有用于热敏打印机定位打印的热敏定位装置。

2. 根据权利要求1所述的连续打印包装袋,其特征在于,所述热敏定位装置为相邻包装袋封舌之间形成的V型夹角。

3. 根据权利要求1所述的连续打印包装袋,其特征在于,所述包装袋前片或包装袋后片上设有用于针式打印机的针式定位装置。

4. 根据权利要求1所述的连续打印包装袋,其特征在于,所述包装袋前片或包装袋后片的顶端或底端设有跟踪孔或跟踪点。

5. 根据权利要求1所述的连续打印包装袋,其特征在于,所述包装袋前片与包装袋后片之间封口处设有密封条。

6. 根据权利要求1所述的连续打印包装袋,其特征在于,所述包装袋前片由PE材料和/或可降解材料制成。

7. 根据权利要求1至6任一项所述的连续打印包装袋,其特征在于,所述包装袋后片由多层压敏纸或复膜热敏纸或淋膜纸制成。

8. 一种连续打印包装袋的制作方法,其特征在于,包括以下步骤:

S1,在包装袋后片上喷上保护膜;

S2,混合PE材料和可降解材料后吹膜形成包装袋前片;

S3,把包装袋前片固定在包装袋后片上;

S4,把相邻的包装袋后片切出V型夹角。

9. 根据权利要求8所述的连续打印包装袋的制作方法,其特征在于,所述包装袋后片的重量为40g/平方米至120g/平方米,所述保护膜的重量为10g/平方米至30g/平方米。

10. 根据权利要求8或9所述的连续打印包装袋的制作方法,其特征在于,所述包装袋前片厚度为0.01-3mm,由PE材料混合1%至60%的可降解材料后吹膜形成。

一种连续打印包装袋及其制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及包装袋领域,更具体地,涉及一种连续打印包装袋及其制作方法。

背景技术

[0002] 目前,各大医院或药房均利用纸质的包装袋装一些零散的药物,当病人缴费后,系统自动通过打印机,在纸质的包装袋上进行打印病人的姓名地址,并同时打印医院的信息和医生所开的处方信息,医护人员即可根据医生所开的处方配备药物。

[0003] 但是,目前各大医院中,打印机定位打印主要利用针式打印机进行打印,而由于目前技术的发展,利用热敏打印机逐渐成为主流,且目前医院使用的纸质包装袋是不可降解的,而利用打印机对包装袋进行打印的时候,由于包装袋材质的缘故,医护人员需要经常更换打印机的打印色带,这个过程即不环保,也浪费时间,影响了医护人员的工作时间,造成极大的不便。

[0004] 因此,提出一种解决上述问题的连续打印包装袋实为必要。

发明内容

[0005] 本发明为克服上述现有技术所述的至少一种缺陷(不足),提供一种连续打印包装袋及其制作方法。

[0006] 为解决上述技术问题,本发明的技术方案如下:一种连续打印包装袋,包括两个或两个以上的包装袋体,所述包装袋体包括包装袋前片、与包装袋前片相连接的包装袋后片和固定在包装袋后片上的封舌,所述封舌上设有用于热敏打印机定位打印的热敏定位装置,通过封舌上的热敏定位装置,热敏打印机通过该设置即可快速的对是否进行打印作出判断,当热敏打印机感应到该热敏定位装置,即可进行打印,简单方便。

[0007] 进一步的,所述热敏定位装置为相邻包装袋封舌之间形成的V型夹角,当热敏打印机感应到相邻包装袋封舌之间的V型夹角形成的间隙时,就进行定位打印,且该V型夹角由包装袋封舌间隙形成,不会对包装袋的外观或用途造成影响。

[0008] 更进一步的,所述包装袋前片或包装袋后片上设有用于针式打印机的针式定位装置,通过在包装袋上同时设置用于针式打印机的针式定位装置,使得该包装袋可以用用于针式打印机进行打印,适合更加多的打印机需要。

[0009] 进一步的,所述包装袋前片或包装袋后片的顶端或底端设有跟踪孔或跟踪点,方便打印机的定位打印。

[0010] 更进一步的,所述包装袋前片与包装袋后片之间封口处设有密封条,通过密封条,包装袋内的物品可以密封的保存起来,不会变质或丢失。

[0011] 进一步的,所述包装袋前片由PE材料和/或可降解材料制成,在此可以理解为,包装袋前片可以单独由PE材料制成或单独由可降解材料制成,也可以由PE材料和可降解材料以一定的比例混合制成。

[0012] 更进一步的,所述包装袋后片由多层压敏纸或复膜热敏纸或淋膜纸制成,复膜热

敏纸、复膜压敏纸、淋膜纸制成的包装袋,可以有效的防水,避免包装袋内的药品或物件受潮,卡纸制成的包装袋,具有保护袋内物品的效果,可以适合各种打印机的使用,且显得美观与高档。

[0013] 除此之外,本发明还公开一种连续打印包装袋的制作方法,包括以下步骤:

S1,在包装袋后片上喷上保护膜;

S2,混合PE材料和可降解材料后吹膜形成包装袋前片;

S3,把包装袋前片固定在包装袋后片上;

S4,把相邻的包装袋后片切出V型夹角。

[0014] 进一步的,所述包装袋后片的重量为40g/平方米至120g/平方米,所述保护膜的重量为10g/平方米至30g/平方米,通过在包装袋后片喷涂上保护膜,可以增加包装袋后片的防潮作用,便于保护好包装袋中的药品,且能使得吹膜形成的包装袋前片更加容易的粘合在喷涂上保护膜的包装袋后片上。

[0015] 更进一步的,所述包装袋前片厚度为0.01-3mm,由PE材料混合1%至60%的可降解材料后吹膜形成,这样生产形成的包装袋,可以在热敏打印机不更换色带的情况下,在包装袋上打印上药物、医院和病人的信息,减轻医护人员的工作量,加快配药流程。

[0016] 与现有技术相比,本发明技术方案的有益效果是:

(1)本发明公开的连续打印包装袋,通过封舌上的热敏定位装置,热敏打印机通过该设置即可快速的对是否进行打印作出判断,当热敏打印机感应到该热敏定位装置,即可进行打印,简单方便。

[0017] (2)本发明公开的连续打印包装袋,通过相邻包装袋封舌之间的V型夹角形成的间隙,使得热敏打印机感应到,从而进行定位打印。

[0018] (3)本发明公开的连续打印包装袋,通过密封条,包装袋内的物品可以密封的保存起来,不会变质或丢失。

[0019] (4)本发明公开的连续打印包装袋,结构简单,使用方便,生产成本低廉。

[0020] (5)本发明公开的连续打印包装袋的制作方法,简单环保,不会对环境造成影响。

附图说明

[0021] 图1是本发明中连续打印包装袋的正面结构示意图;

图2是本发明中连续打印包装袋的反面结构示意图。

[0022] 图中,1为包装袋前片、2为包装袋后片、3为封舌、4为热敏定位装置、5为针式定位孔、6为密封条。

具体实施方式

[0023] 附图仅用于示例性说明,不能理解为对本专利的限制;为了更好说明本实施例,附图某些部件会有省略、放大或缩小,并不代表实际产品的尺寸;对于本领域技术人员来说,附图中某些公知结构及其说明可能省略是可以理解的。

[0024] 在本发明的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以是通过中间媒介间接连接,可以说两个

元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本发明的具体含义。下面结合附图和实施例对本发明的技术方案做进一步的说明。

[0025] 如图1-2所示,本实施例公开了一种连续打印包装袋,包括两个或两个以上的包装袋体,包装袋体包括包装袋前片1、与包装袋前片1相连接的包装袋后片2和固定在包装袋后片2上的封舌3,在封舌3上设有用于热敏打印机定位打印的热敏定位装置4,通过封舌3上的热敏定位装置4,热敏打印机通过该设置即可快速的对是否进行打印作出判断,当热敏打印机感应到该热敏定位装置4,即可进行打印,简单方便。

[0026] 在本发明中,热敏定位装置4为相邻包装袋封舌3之间形成的V型夹角,通过相邻包装袋封舌3之间的V型夹角形成的间隙,使得热敏打印机感应到,从而进行定位打印,且该V型夹角由包装袋封舌3间隙形成,不会对包装袋的外观或用途造成影响,其中,在包装袋前片1或包装袋后片2上也可以同时设有用于针式打印机的针式定位装置,通过在包装袋上同时设置用于针式打印机的针式定位装置,使得该包装袋可以用于针式打印机进行打印,适合更加多的打印机需要,其中,在本实施例中,针式定位装置为针式定位孔5,针式打印机通过感应针式定位孔5,可以对包装袋进行定位打印。

[0027] 另外,为方便打印机的定位打印包装袋前片或包装袋后片的顶端或底端设有跟踪孔或跟踪点。

[0028] 除此之外,在包装袋前片1与包装袋后片2之间封口处设有密封条6,通过密封条6,包装袋内的物品可以密封的保存起来,不会变质或丢失,在本实施例中,包装袋前片1由PE材料或可降解材料制成,在此可以理解为,包装袋前片1可以单独由PE材料制成或单独由可降解材料制成,也可以由PE材料和可降解材料以一定的比例混合制成,而包装袋后片2由多层压敏纸或复膜热敏纸或淋膜纸制成,复膜热敏纸、复膜压敏纸、淋膜纸制成的包装袋,可以有效的防水,避免沾湿包装袋内的药品或物件,卡纸制成的包装袋,具有保护袋内物品的效果,可以适合各种打印机的使用,且显得美观与高档。

[0029] 使用时,医护人员只需要把待打印的包装袋内置于打印机中,其中,打印机可以为热敏打印机或针式打印机,热敏打印机可以通过封舌上的热敏定位装置4进行定位,而针式打印机可以根据包装袋前片1或包装袋后片2上的针式定位装置进行定位,而密封条6,可以有效的隔绝药品与外部的接触,使得药品可以密封保存,包装袋前片1可以单独由PE材料制成或单独由可降解材料制成,也可以由PE材料和可降解材料以一定的比例混合制成,使得其容易降解,有利于保护环境,而包装袋后片2由多层压敏纸或复膜热敏纸或淋膜纸制成,复膜热敏纸、复膜压敏纸、淋膜纸制成的包装袋,可以有效的防湿防潮。

[0030] 在本发明中,还公开一种连续打印包装袋的制作方法,包括以下步骤:

- S1,在包装袋后片上喷上保护膜;
- S2,混合PE材料和可降解材料后吹膜形成包装袋前片;
- S3,把包装袋前片固定在包装袋后片上;
- S4,把相邻的包装袋后片切出V型夹角。

[0031] 其中,包装袋后片2的重量为40g/平方米至120g/平方米,保护膜的重量为10g/平方米至30g/平方米,通过在包装袋后片2喷涂上保护膜,可以增加包装袋后片2的防潮作用,便于保护好包装袋中的药品,且能使得吹膜形成的包装袋前片1更加容易的粘合在喷涂上保护膜的包装袋后片2上,而包装袋前片1的厚度为0.01-3mm,由PE材料混合1%至60%的可降

解材料后吹膜形成,这样生产形成的包装袋,可以在热敏打印机不更换色带的情况下,在包装袋上打印上药物、医院和病人的信息,减轻医护人员的工作量,加快配药流程。

[0032] 在本实施例中,利用热敏纸作为包装袋后片2的材料,其中,热敏纸的重量为60g/平方米,在生产时,利用喷涂技术,在热敏纸与药品接触的一面喷涂上20g/平方米的PE材料,待热敏纸上的PE材料凝固后使用。

[0033] 而包装袋前片1,在本实施例中,由80%的PE材料和20%的可降解材料混合后吹膜形成透明膜面,形成包装袋前片的厚度为0.01-3mm,由于使用了可降解材料,使得包装袋前片1易于降解,有利于保护环境,不会造成污染,而把吹膜形成的包装袋前片1固定在包装袋后片2上,由于包装袋前片1和包装袋后片2均有PE材料制成的,使用两者之间更易于粘合,且在生产过程中,把相邻的包装袋后片切出V型夹角,用于热敏打印机打印的定位作用,且由该比例材料制成的包装袋,可以在热敏打印机不更换色带的情况下,在包装袋上打印上药物、医院和病人的信息,减轻医护人员的工作量,加快配药流程。

[0034] 热敏纸是一种特殊的涂布加工纸,其外观与普通白纸相似.热敏纸表层光滑,是由普通纸张作为纸基,上面涂布一层热敏发色层,都涂在普通纸张表面的一面,发色层是由胶粘剂、显色剂、无色染料(或称隐色染料)组成,没有通过微胶囊予以隔开,化学反应处于“潜伏”状态.当热敏纸遇到发热的打印头时,打印头所打印之处的显色剂与无色染料即发生化学反应而变色,形成图文。

[0035] 图中,描述位置关系仅用于示例性说明,不能理解为对本专利的限制;显然,本发明的上述实施例仅仅是为清楚地说明本发明所作的举例,而并非是对本发明的实施方式的限定.对于所属领域的普通技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动.这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举.凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明权利要求的保护范围之内。

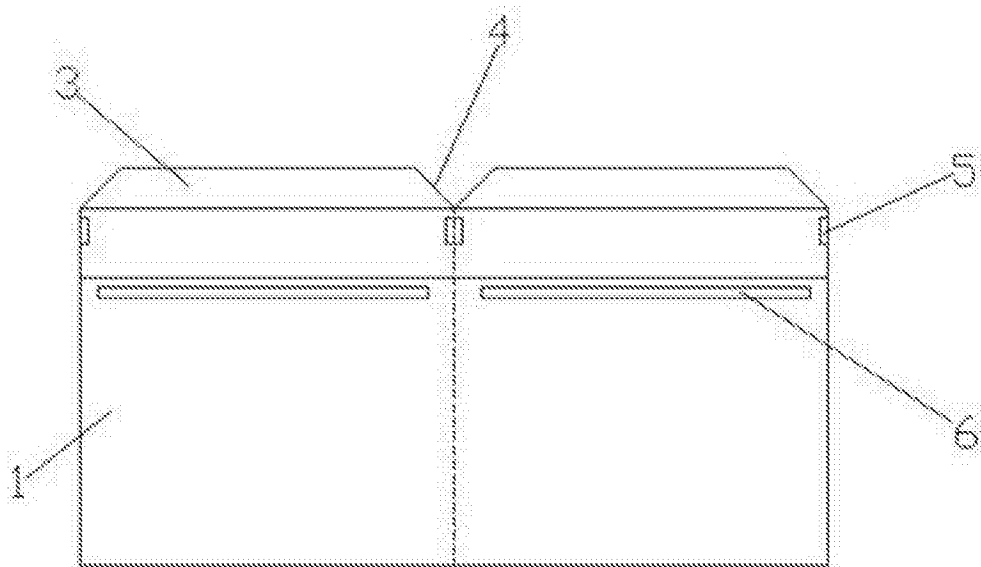


图1

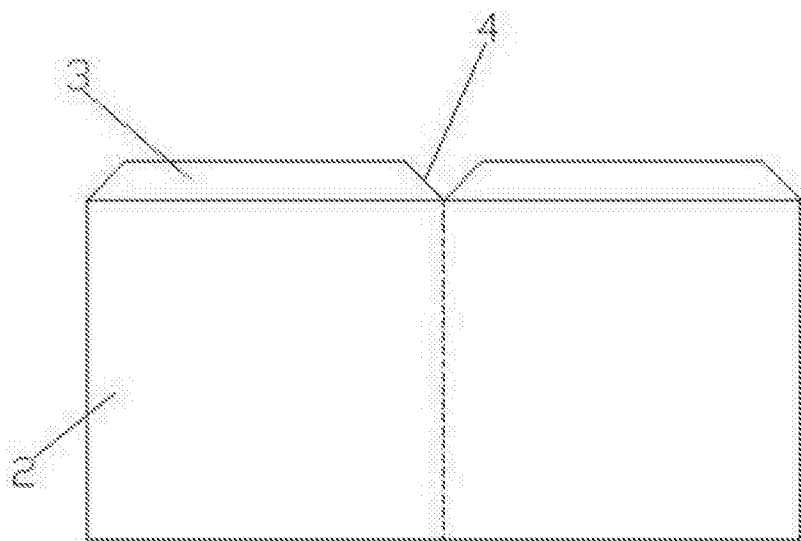


图2