

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①1 N° de publication : **2 620 076**

(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

②1 N° d'enregistrement national : **87 04476**

⑤1 Int Cl⁴ : B 29 C 45/14; B 29 D 9/00; B 32 B 15/08,
15/20; B 65 D 1/28.

⑫ **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

A1

②2 Date de dépôt : 31 mars 1987.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 10 du 10 mars 1989.

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

⑦1 Demandeur(s) : Société dite : CELATOSE INDUSTRIES.
— FR.

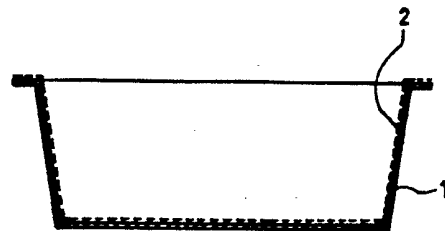
⑦2 Inventeur(s) : Michel Corbel.

⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : Cabinet Pierre Herrburger.

⑤4 Procédé pour la réalisation d'un emballage tel qu'une barquette de conditionnement pour produits alimentaires.

⑤7 Procédé pour la réalisation d'un emballage tel qu'une barquette de conditionnement pour produits alimentaires, caractérisé en ce qu'on met en œuvre une feuille de matériau souple 2 pourvue d'une décoration et/ou de références d'identification sur l'une de ses faces, on dispose cette feuille 2 dans un moule d'injection et on injecte dans ce moule une matière plastique transparente 1 afin de surmouler cette matière plastique sur la face de la feuille pourvue de la décoration, la matière plastique surmoulée étant de nature et/ou d'épaisseur telle qu'elle constitue la structure de rigidification de l'emballage.



FR 2 620 076 - A1

D

1

L'invention concerne un procédé pour la réalisation d'un emballage tel qu'une barquette de conditionnement pour produits alimentaires.

On connaît déjà les barquettes qui se composent de deux coques de matière plastique thermoformées, qui sont disposées l'une dans l'autre avec interposition d'une étiquette. Dans ce cas, au moins la matière plastique constituant la coque extérieure, est transparente, de façon à rendre visible l'inscription de l'étiquette disposée en sandwich entre les deux coques et qui se trouve ainsi convenablement maintenue et protégée.

Ce procédé de fabrication est cependant onéreux, dans la mesure où il nécessite la fabrication de deux coques, avec des machines spécifiques et coûteuses et, en outre, les emballages obtenus ne sont pas de bonne qualité dans la mesure où la matière plastique utilisée ne permet pas d'obtenir des emballages présentant une bonne tenue à la température et une bonne résistance à la déformation.

La présente invention a notamment pour but de remédier à ces inconvénients et concerne à cet effet un procédé pour la réalisation d'un emballage tel qu'une barquette de conditionnement pour produits alimentaires, caractérisé en ce qu'on met en oeuvre une feuille de matériau souple pourvue d'une décoration et/ou de références d'identification sur l'une de ses faces, on dispose cette feuille dans un moule d'injection et on

injecte dans ce moule une matière plastique transparente afin de surmouler cette matière plastique sur la face de la feuille pourvue de la décoration, la matière plastique surmoulée étant de nature et/ou d'épaisseur telle qu'elle
5 constitue la structure de rigidification de l'emballage.

Suivant une autre caractéristique de l'invention, on met en forme la feuille souple de façon qu'elle définisse tout ou partie de la paroi interne de l'emballage et on surmoule la matière plastique sur cette feuille mise
10 en forme.

L'invention est représentée à titre d'exemple non limitatif sur les dessins ci-joints dans lesquels :

- la figure 1 est une vue en coupe schématique d'un emballage conforme à l'invention,
- 15 - la figure 2 est une vue en perspective de cet emballage.

La présente invention a en conséquence pour but la réalisation d'un emballage simple et peu onéreux, dans la mesure où il permet la décoration ou l'étiquetage
20 de l'emballage, simultanément à sa fabrication, cette décoration et cet étiquetage étant par ailleurs convenablement fixés pour ne pas être déplacés par les produits que contient l'emballage et, également, sans pouvoir être arrachés ou détériorés de l'extérieur de cet emballage.

25 Suivant l'invention, il est ainsi prévu de réaliser l'emballage tel que la barquette 1, par injection d'une matière plastique transparente, le moule d'injection recevant, préalablement à l'injection de la matière plastique, une feuille de matériau souple pourvue d'une décoration ou des références d'identification du produit
30 emballé, de façon que la matière plastique pâteuse recouvre la face décorée de la feuille en assurant donc, après solidification, son positionnement.

Suivant cette réalisation, la feuille de
35 matériau souple forme donc tout ou partie de la face interne

de l'emballage, dont la face extérieure est constituée par la matière plastique transparente, de façon à rendre visible la décoration ou les références d'étiquetage du produit emballé.

Afin de favoriser la jonction mécanique de la face externe décorée de la feuille souple et de la matière plastique à l'état pâteux, on prévoira, de préférence, un laquage sur cette face décorée de la feuille souple, de façon que cette laque se ramollisse au contact de la matière plastique chaude et assure une bonne jonction mécanique de la feuille souple et de la matière plastique après solidification de cette dernière.

Dans l'exemple représenté, la feuille de matériau souple 2 est une feuille qui recouvre la totalité de la face interne de l'emballage. Cette feuille, constituée par exemple par une feuille d'aluminium, est mise en forme par plissage à hauteur de ses angles 3, les plis couchés de la feuille d'aluminium étant convenablement maintenus par la liaison mécanique de la feuille et de la matière plastique transparente.

Cette feuille d'aluminium pourra comporter une décoration sur la totalité de sa face externe, dans la mesure où la nature de cette décoration est telle qu'elle n'est pas détruite par les plissages de la feuille à hauteur des angles de l'emballage. Dans ce cas cependant, les références d'identification seront prévues sur les faces planes latérales et/ou de fond, afin de ne pas être déformées par le plissage de la feuille.

On notera donc que, suivant l'invention, la feuille de matériau souple est conçue pour servir de support à la décoration et pour pouvoir venir en contact avec le produit emballé et, notamment, un produit alimentaire, alors que la structure de l'emballage lui-même est obtenue par une matière plastique transparente injectée qui ne comporte pas en elle-même la décoration et qui ne vient en contact

avec le produit emballé que dans les zones laissées éventuellement libres par la feuille de matériau souple.

Dans le cas de la mise en oeuvre d'une feuille d'aluminium, celle-ci recouvrira préférablement la totalité de la face interne de l'emballage, comme cela est représenté sur les dessins ci-joints, afin d'obtenir un emballage de bonne tenue mécanique, pourvu d'une décoration convenablement protégée de l'extérieur et qui offre de bonnes qualités barrières aux gaz et aux rayonne-
5
10
ments ultra-violet et cela même à hauteur des angles de l'emballage dans lesquels se situent les plis 3 de la feuille d'aluminium.

REVENDEICATIONS

1) Procédé pour la réalisation d'un emballage tel qu'une barquette de conditionnement pour produits alimentaires, caractérisé en ce qu'on met en oeuvre une feuille de matériau souple (2) pourvue d'une décoration et/ou de références d'identification sur l'une de ses faces, on dispose cette feuille (2) dans un moule d'injection et on injecte dans ce moule une matière plastique transparente (1) afin de surmouler cette matière plastique sur la face de la feuille pourvue de la décoration, la matière plastique surmoulée étant de nature et/ou d'épaisseur telle qu'elle constitue la structure de rigidification de l'emballage.

2) Procédé conforme à la revendication 1, caractérisé en ce qu'on met en forme la feuille souple (2) de façon qu'elle définisse tout ou partie de la paroi interne de l'emballage et on surmoule la matière plastique (1) sur cette feuille mise en forme.

3) Procédé conforme à l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la feuille souple (2) est mise en forme par plissage, les références d'identification étant prévues dans les zones planes de la feuille.

FIG. 1

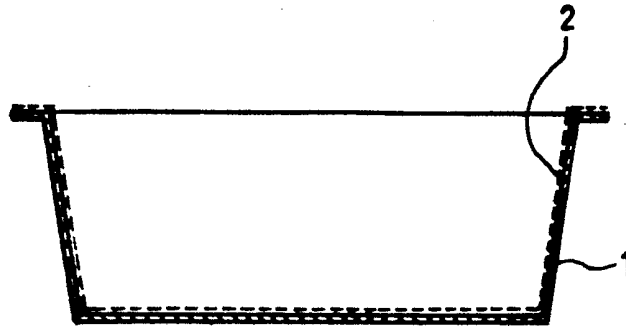


FIG. 2

