



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206969330 U

(45)授权公告日 2018.02.06

(21)申请号 201720497614.4

(22)申请日 2017.05.08

(73)专利权人 杭州巨杰包装科技有限公司

地址 311411 浙江省杭州市富阳区场口镇
创业路32号

(72)发明人 齐志平 易绍财 易田田

(51)Int.Cl.

B65D 81/03(2006.01)

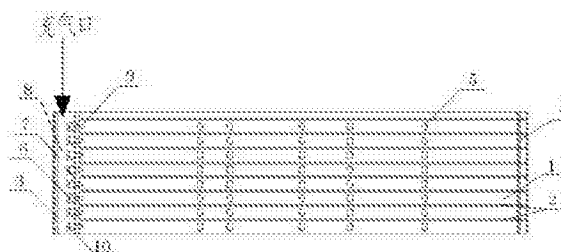
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种高强度红酒包装用气柱袋

(57)摘要

本实用新型提供一种高强度红酒包装用气柱袋,包括由若干气柱组成,每一条气柱之间由气柱热封线分隔;所述气柱由上、下两层薄膜通过气柱热封线粘合而成,并热封有上热封线 and 下热封线,气柱上设有便于折叠的多排热封点;上、下两层薄膜间设有气阀膜,气阀膜位于气柱袋的上端,并与上薄膜或下薄膜热封在一起;在上热封线下方设有进气道热封线,进气道热封线将上薄膜、下薄膜和气阀膜粘结在一起,从而在上热封线与进气道热封线之间形成主进气道;所述气阀膜与上薄膜或下薄膜形成气柱进气口,气柱进气口连通主进气道与每条气柱。本实用新型能够针对红酒瓶形状特征,完整地将其包裹,放入纸箱便可安全、简便、低成本地运输红酒。



1. 一种高强度红酒包装用气柱袋,包括由若干气柱(1)组成,每一条气柱(1)之间由气柱热封线(2)分隔;所述气柱(1)由上、下两层薄膜通过气柱热封线(2)粘合而成,薄膜的上、下两端通过热压模板压印成上热封线(3)和下热封线(4),气柱(1)上设有便于折叠的多排热封点(5);所述上、下两层薄膜之间设有气阀膜(6),气阀膜(6)位于气柱袋的上端,并与上薄膜或下薄膜热封在一起;在上热封线(3)下方设有进气道热封线(7),进气道热封线(7)将上薄膜、下薄膜和气阀膜(6)粘结在一起,从而在上热封线(3)与进气道热封线(7)之间形成主进气道(8);所述气阀膜(6)与上薄膜或下薄膜形成气柱入气口9,气柱入气口(9)连通主进气道(8)与每条气柱(1),从而完成气柱袋充气过程。

2. 根据权利要求1所述的高强度红酒包装用气柱袋,其特征在于,所述气柱袋的气柱(1)数量为5~10条。

3. 根据权利要求2所述的高强度红酒包装用气柱袋,其特征在于所述气柱袋的气柱(1)宽度为15~30mm。

4. 根据权利要求1所述的高强度红酒包装用气柱袋,其特征在于所述气柱袋共设有5排热封点(5),每排热封点(5)均匀位于每条气柱(1)上,并在同一直线。

5. 根据权利要求4所述的高强度红酒包装用气柱袋,其特征在于所述气柱袋的热封点(5)间距为50~350mm。

6. 根据权利要求1所述的高强度红酒包装用气柱袋,其特征在于所述气柱袋的气阀膜(6)带有箭头(10)指示标志。

7. 根据权利要求1所述的高强度红酒包装用气柱袋,其特征在于所述气柱袋的上、下薄膜均采用PE/EVOH/PA/EVOH/PE组成的五层共挤膜材质。

一种高强度红酒包装用气柱袋

技术领域

[0001] 本实用新型属于复合软包装技术领域,具体地说,是一种高强度红酒包装用气柱袋。

背景技术

[0002] 近年,随着电商的迅猛发展,网上购买红酒的人越来越多,而现有的红酒包装多为塑料模具包裹红酒,再加纸条或泡沫塞满包装箱。这样的包装既繁琐又占体积,且增加了重量,无形中提高了运输成本,并且防震效果差存在安全隐患。如何将红酒安全、简便、低成本地包装好并运输到客户手中,是众多红酒电商面临的一大问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术中的不足,提供一种高强度红酒包装用气柱袋,能够针对红酒瓶形状特征,完整地将其包裹,放入纸箱便可安全、简便、低成本地运输红酒。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采取以下的技术方案:一种高强度红酒包装用气柱袋,包括由若干气柱组成,每一条气柱之间由气柱热封线分隔;所述气柱由上、下两层薄膜通过气柱热封线粘合而成,薄膜的上、下两端通过热压模板压印成上热封线 and 下热封线,气柱上设有便于折叠的多排热封点;所述上、下两层薄膜之间设有气阀膜,气阀膜位于气柱袋的上端,并与上薄膜或下薄膜热封在一起;在上热封线下方设有进气道热封线,进气道热封线将上薄膜、下薄膜和气阀膜粘结在一起,从而在上热封线与进气道热封线之间形成主进气道;所述气阀膜与上薄膜或下薄膜形成气柱进气口,气柱进气口连通主进气道与每条气柱,从而完成气柱袋充气过程。

[0005] 作为一种改进,所述高强度红酒包装用气柱袋的气柱数量为5~10条。

[0006] 作为一种改进,所述高强度红酒包装用气柱袋的气柱宽度为15~30mm。

[0007] 作为一种改进,所述高强度红酒包装用气柱袋共设有5排热封点,每排热封点均匀位于每条气柱上,并在同一直线。

[0008] 作为一种改进,所述高强度红酒包装用气柱袋的热封点间距为50~350mm。

[0009] 作为一种改进,所述高强度红酒包装用气柱袋的气阀膜带有箭头指示标志。

[0010] 作为一种改进,所述高强度红酒包装用气柱袋的上、下薄膜均采用PE/EVOH/PA/EVOH/PE组成的五层共挤膜材质。

[0011] 本实用新型实现了一种高强度红酒包装用气柱袋,包括由气柱进气口、气柱通道、气柱、热封线、热封点等结构组成,由于红酒瓶多为圆柱结构且横截面较小,故将气柱袋气柱数量控制在5~10条,气柱宽度控制在10~30mm;设置5排热封点可完成5次折叠,折叠出可以固定红酒瓶底部的底座结构,并将红酒瓶完整包裹起来,通过调整热封点间距可满足不同红酒瓶高度及底部直径的要求;上、下薄膜均采用聚乙烯(PE)、乙烯-乙烯醇(EVOH)、聚酰胺(PA)五层共挤膜材质,大大提高了气柱袋充气后的抗压强度,保证了红酒长距离运输

的安全性。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型一种高强度红酒包装用气柱袋的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图与实施方式对本实用新型作进一步详细描述:如图1所示,本实用新型的高强度红酒包装用气柱袋包括由5~10条气柱1组成,每条气柱之间由气柱热封线2分隔,气柱1宽度为15~30mm;所述气柱由上、下两层薄膜通过气柱热封线2粘合而成,薄膜的上、下两端通过热压模板压印成上热封线3和下热封线4,气柱上设有便于折叠的多排热封点5,热封点5共设有5排,每排热封点的间距为50~350mm;所述上、下两层薄膜之间设有气阀膜6,气阀膜6位于气柱袋上端,并与上薄膜或下薄膜热封在一起,气阀膜6带有箭头指示标志,生产时应控制箭头10在一条线上,从而提高气柱袋后期充气效率;在上热封线3下方设有进气道热封线7,进气道热封线7将上薄膜、下薄膜和气阀膜6粘结在一起,从而在上热封线3与进气道热封线7之间形成主进气道8;所述气阀膜与上薄膜或下薄膜形成气柱入气口9,气柱入气口9连通主进气道8与各个气柱1,外界气体从主进气道8充入,然后从气柱入气口9分别进入各个气柱1,最终完成整个气柱袋充气过程;上述上、下薄膜均采用PE/EVOH/PA/EVOH/PE组成的五层共挤膜材质,从而大大提高了充气后气柱抗压强度。

[0014] 最后,需要注意的是,以上列举的仅是本实用新型的具体实施例。显然,本实用新型不限于以上实施例,还可以有很多变形。本领域的普通技术人员能从本实用新型公开的内容中直接导出或联想到的所有变形,均应认为是本实用新型的保护范围。

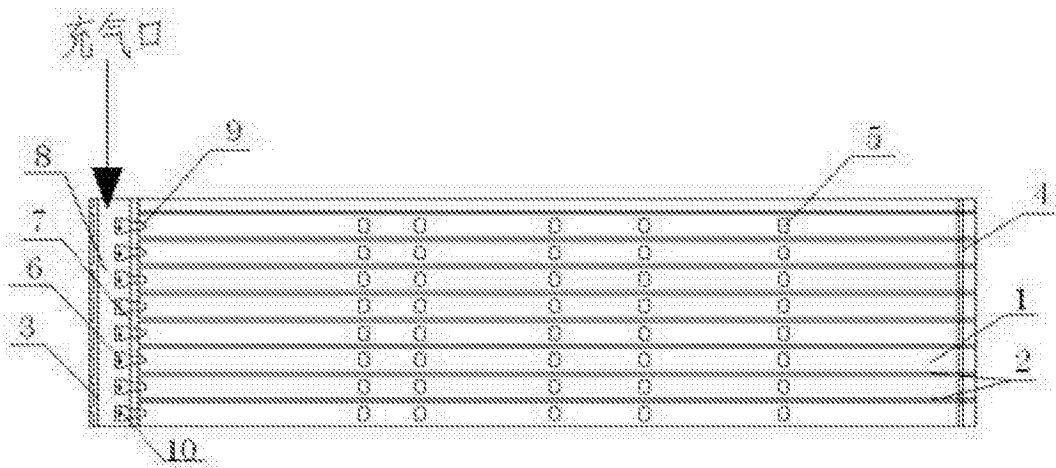


图1