

(12) **PATENTANSØGNING**

Patent- og
Varemærkestyrelsen

(51) Int.Cl.[®]: **B 65 D 33/16 (2006.01)**
B 65 D 75/58 (2006.01)

B 65 B 9/06 (2006.01)

B 65 B 9/10 (2006.01)

(21) Patentansøgning nr: **PA 2006 01283**

(22) Indleveringsdag: **2006-10-04**

(24) Løbedag: **2006-10-04**

(41) Alm. tilgængelig: **2008-04-05**

(71) Ansøger: **DANAPAK FLEXIBLES A/S, Hestehaven 21, 5260 Odense S, Danmark**

(72) Opfinder: **Palle Schmidt, c/o Danapak Flexibles A/S, Hestehaven 21 L, 5260 Odense S, Danmark**
Peter Johansen, c/o Danapak Flexibles A/S, Hestehaven 21 L, 5260 Odense S, Danmark
Torben Vissing Rasmussen, c/o Danapak Flexibles A/S, Hestehaven 21 L, 5260 Odense S, Danmark

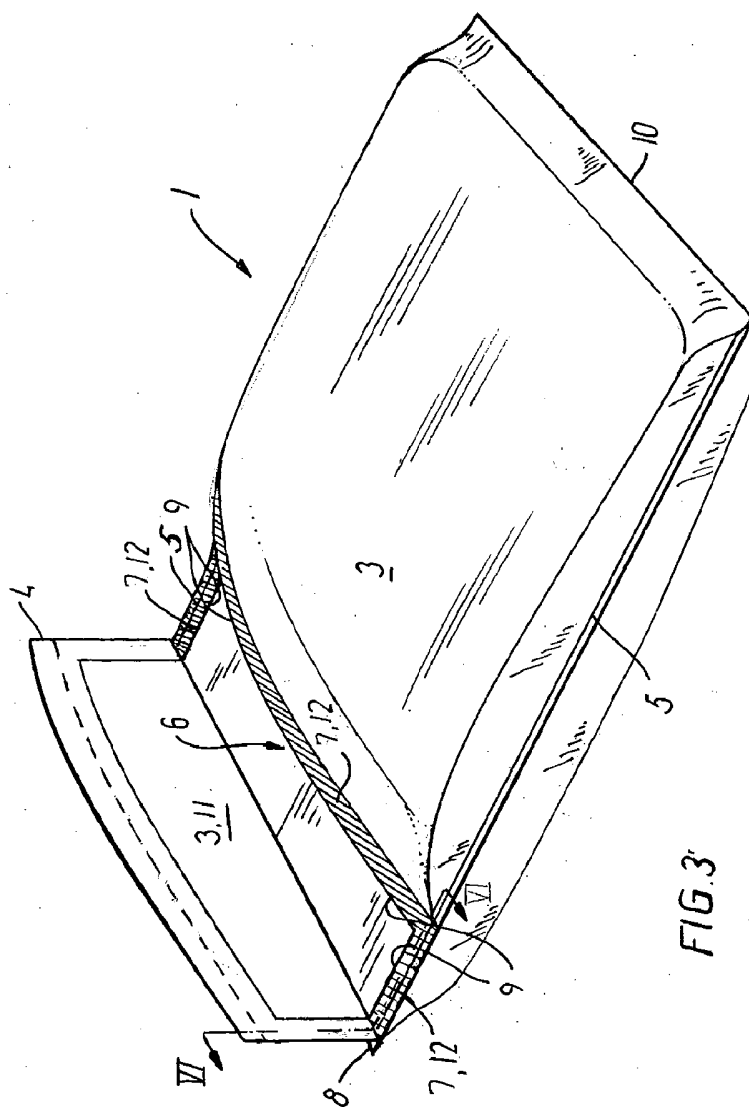
(74) Fuldmægtig: **Larsen & Birkeholm A/S Skandinavisk Patentbureau, Banegårdspladsen 1, 1570 København V, Danmark**

(54) Benævnelse: **Fremgangsmåde til fremstilling af en genlukkelig emballage**

(57) Sammendrag:

For at sikre klæbeevnen og dermed lukkefunktionen af en flap (4) på en emballage (1) er flappen fremstillet således, at når den trækkes fra emballagematerialet (3), flyttes klæberen (7) og svejselaget (12) til emballagematerialet (3), samtidig med at en udstanset perforering (9) på emballagen (11) hæfter til flappen (4) og dermed danner åbning (6) på emballagen.

Herved bliver flappen (4) ikke klæbende efter åbningen, hvorved klæbeevnen ved genlukning af emballagen bliver sikret, da klæberen (7) ikke bliver udsat for berøring af fingrene eller af det emballerede materiale, når dette udhældes fra emballagen.



P A T E N T K R A V

1. Fremgangsmåde til fremstilling af en genlukkelig emballage ud fra et fortrinsvis baneformet emballagemateriale i plast, såsom en Polyethylen-,
5 polystyren- eller polypropylenfilm, som er pålagt et barrierebelag af plast- eller papirfilm, og med en lukkeflap, som efter åbning af emballagen vil kunne genhæfte til emballagematerialet og dermed genlukke emballagen, **k e n d e t e g n e t v e d**, at der først udstanses et spor, perforering, (9) i emballagematerialet (3) svarende til åbningen (6), hvilket emballagemateriale
10 (3) er et laminat, som på indersiden består af en svejsbar film, et genlukningsklæbelag, eventuelt et lag forsynet med tryk, og med en barrierefilm med en primer/svejselak (13) på ydersiden, hvorefter der påsvejses et stykke film over sporet (9) på materialet (3) til dannelse af flappen (4), hvilken flap er et laminat, som på ydersiden består af en film, eventuelt med et
15 lag forsynet med tryk, et klæbelag og en film, som er påført Hotmelt/PSA-genlukningsklæbelag (7), og endelig med en primer/svejselak eller svejsbar film (12) på indersiden, hvorefter materialebanen (3,4) på almindelig kendt måde formes, påfyldes sit indhold og lukkes ved hjælp af svejsesømme (5,8) eller ved fin-/lapseal til dannelse af den færdige emballage.
- 20
2. Fremgangsmåde til betjening af den ifølge krav 1 fremstillede emballage, **k e n d e t e g n e t v e d**, at flappen (4) trækkes fri af emballagens materiale (3), hvorved genlukningsklæbelaget (7) og svejselaget (12) på flappen (4) overføres og hæftes til svejselaget (13) på emballagematerialet (3),
25 samtidig med at det udstansede (9) materiale (11) med laminatet hæfter til flappen (4) til dannelse af åbningen (6) i emballagen (fig. 3).
3. Fremgangsmåde ifølge krav 1, **k e n d e t e g n e t v e d**, at flappen (4) langs sin ene sidekant fastgøres (8) til emballagematerialet (3).

