



Europäisches
Patentamt
European
Patent Office
Office européen
des brevets



(11)

EP 4 265 536 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
26.02.2025 Patentblatt 2025/09

(21) Anmeldenummer: **23195056.9**

(22) Anmeldetag: **03.06.2020**

(51) Internationale Patentklassifikation (IPC):
B65D 1/26 (2006.01) **B65D 25/36 (2006.01)**

(52) Gemeinsame Patentklassifikation (CPC):
B65D 1/26; B65D 25/36; B65D 2565/385

(54) **MANSCHETTENFÖRMIGES AUSSENTEIL SOWIE DAMIT AUSGESTATTETER
KOMBI-VERPACKUNGSBEHÄLTER UND VERFAHREN ZUM TRENNEN DES
KOMBI-VERPACKUNGSBEHÄLTERS**

SLEEVE-SHAPED OUTER PART, COMBINATION PACKAGING CONTAINER EQUIPPED
THEREWITH, AND METHOD FOR SEPARATING THE COMBINATION PACKAGING CONTAINER

PIÈCE EXTERNE EN FORME DE MANCHETTE AINSI QUE CONTENEUR D'EMBALLAGE
COMBINÉ MUNI DE CELLE-CI ET PROCÉDÉ DE SÉPARATION DU CONTENEUR D'EMBALLAGE
COMBINÉ

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB
GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO
PL PT RO RS SE SI SK SM TR**

(30) Priorität: **07.06.2019 AT 505202019**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
25.10.2023 Patentblatt 2023/43

(62) Dokumentnummer(n) der früheren Anmeldung(en)
nach Art. 76 EPÜ:
20731421.2 / 3 980 340

(73) Patentinhaber: **greiner packaging ag**
9444 Diepoldsau (CH)

(72) Erfinder: **RIETHMÜLLER, Steffen**
9443 Widnau (AT)

(74) Vertreter: **Burger, Hannes**
Anwälte Burger & Partner
Rechtsanwalt GmbH
Rosenauerweg 16
4580 Windischgarsten (AT)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-B1- 2 338 804 **WO-A1-2009/130043**
DE-A1- 102011 014 844 **JP-A- 2009 126 536**

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelebt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein aus einem Zuschnitt gebildetes manschettenförmiges Außenteil zum Ummanteln eines becherförmigen Innenbehälters sowie einen aus Innenbehälter und dem Außenteil gebildeten Kombi-Verpackungsbehälter. Die Erfindung betrifft aber auch weiters noch ein Verfahren zum Trennen des Kombi-Verpackungsbehälters in seinen Innenbehälter und das Außenteil durch Auftrennung des Solltrennbereichs.

[0002] Die WO 2009/130043 A1 beschreibt unter anderem ein manschettenförmig ausgebildetes Außenteil zur Bildung eines Kombi-Verpackungsbehälters. Das Außenteil ist aus einem Zuschnitt durch Aufrichten und gegenseitiges Verbinden von Enden in einem Überlappungsbereich gebildet. Weiters ist ein Betätigungsmitte zum Auftrennen eines Solltrennbereichs vorgesehen, welches zwischen den beiden in Axialrichtung voneinander beabstandeten Endbereichen angeordnet ist. Das Betätigungsmitte wird einmal von einem bis hin zum Überlappungsbereich erstreckenden Durchbruch gebildet, wobei die Längsseite des überlappenden Endes den Erfassungsabschnitt bildet. Bei einem weiteren Ausführungsbeispiel ist eine aus dem Mantel in einer U-förmigen Umfangsline herauslösbarer Betätigungsfläche vorgesehen, bei welcher die die Betätigungsfläche umgrenzende Schwächungslinie an der Längsseite des überlappenden Endes endet. Diese Ausbildung hat sich grundsätzlich bewährt, es konnte aber nicht in allen Anwendungsfällen eine einwandfreie Durchtrennung des an das Betätigungsmitte anschließenden Solltrennbereichs erzielt werden.

[0003] Aus der EP 2 338 804 B1 ist ein Verpackungsbehälter mit einem Behälterboden und eine sich ausgehend von dem Behälterboden in Richtung auf einen Behälterrand erstreckende Behälterwand aufweisenden ersten Behälterteil und einem die Behälterwand verstärkenden zweiten Behälterteil in Form einer lösbar mit dem ersten Behälterteil verbundenen, zumindest teilweise an der Außenfläche der Behälterwand anliegenden Manschette, bekannt geworden.

[0004] Der zweite Behälterteil weist eine von einem dem Behälterrand zugewandten oberen Rand des zweiten Behälterteils in Richtung auf einen dem Behälterboden zugewandten unteren Rand des zweiten Behälterteils verlaufende Schwächungslinie auf. Der zweite Behälterteil ist von dem ersten Behälterteil durch Durchtrennung des zweiten Behälterteils entlang der Schwächungslinie lösbar. Der zweite Behälterteil weist weiters einen zur Durchtrennung des zweiten Behälterteils manuell zu ergreifenden Anfassbereich auf, von dem ausgehend der zweite Behälterteil von dem ersten Behälterteil lösbar ist. Die Schwächungslinie weist einen den Anfassbereich begrenzenden Eingreifabschnitt mit einer verstärkten Schwächung und/oder einer Schnittlinie auf, der den Startabschnitt für die Durchtrennung des zweiten Behälterteils entlang der Schwächungslinie bildet. Weiters ist ein an den Anfassbereich angrenzender, auf der dem Anfassbereich gegenüberliegenden Seite der Schwächungslinie liegender Zugriffsbereich vorgesehen, der zwei quer zu der Schwächungslinie verlaufende Solltrennlinien aufweist, die einseitig in dem Eingreifabschnitt der Schwächungslinie enden. Damit wird erreicht, dass der Zugriffsbereich nach Trennung entlang der Solltrennlinien und des Eingreifabschnitts fest mit demjenigen Randbereich des zweiten Behälterteils verbunden bleibt, der den Anfassbereich nicht aufweist. Auch hier konnte nicht in allen Anwendungsfällen eine einwandfreie Durchtrennung des an den Anfassbereich anschließenden Solltrennbereichs erzielt werden.

[0005] Weitere Manschettenförmige Außenteile sind aus JP 2009 126536 A und DE 10 2011 014844 A1 bekannt.

[0006] Aufgabe der vorliegenden Erfindung war es, die Nachteile des Standes der Technik zu überwinden und ein manschettenförmiges Außenteil sowie einen Kombi-Verpackungsbehälter umfassend einen becherförmigen Innenbehälter mit einem diesen umgebenden manschettenförmigen Außenteil zur Verfügung zu stellen, mittels derer ein Benutzer in der Lage ist, eine sichere und vor allem durchgängige Auftrennung des Solltrennbereichs vornehmen zu können. Weiters soll aber auch ein Verfahren zur Auftrennung des Solltrennbereichs und der nachfolgenden Trennung von dessen Außenteil und Innenbehälter geschaffen werden. Diese Aufgabe wird durch ein manschettenförmiges Außenteil sowie einen Kombi-Verpackungsbehälter umfassend einen becherförmigen Innenbehälter und ein derartig ausgebildetes manschettenförmiges Außenteil gemäß den Ansprüchen gelöst.

[0007] Das erfindungsgemäße manschettenförmige Außenteil dient zum Ummanteln eines becherförmigen Innenbehälters zur Bildung eines Kombi-Verpackungsbehälters,

- wobei der Innenbehälter einen Behältermantel aufweist, der von einem offenen Ende hin zu einem mit einem Boden verschlossenen Ende insbesondere konisch verjüngend ausgebildet ist,
- wobei das Außenteil aus einem Zuschnitt gebildet ist, welcher Zuschnitt in seinem aufgerichteten Zustand zu einem Mantel gewickelt ist und dabei ein erster Endabschnitt und ein diesem zugewandter zweiter Endabschnitt des Mantels in einem Überlappungsbereich miteinander verbunden sind,
- wobei das Außenteil weiters eine erste Stirnseite und eine zweite Stirnseite aufweist und die beiden Stirnseiten voneinander beabstandet sind sowie im aufgerichteten Zustand eine Bauhöhe des Mantels definieren, und dabei die erste Stirnseite dem Boden und die zweite Stirnseite dem offenen Ende des Innenbehälters zuwendbar ist,
- wobei zumindest ein im Mantel des Außenteils ausgebildeter Solltrennbereich vorgesehen ist, welcher Solltrennbereich einen ersten Trennabschnitt und einen zweiten Trennabschnitt mit jeweils mehreren hintereinander angeordneten Solltrennstellen, insbesondere Perforationen oder Schnitte, sowie ein in Richtung der Bauhöhe zwischen den beiden Stirnseiten befindliches Betätigungsmitte zum Auftrennen des Solltrennbereichs entlang der beiden

beidseits des Betätigungs mittels befindlichen Trennabschnitte umfasst,

- wobei die beiden Trennabschnitte des Solltrennbereichs in Richtung der Bauhöhe des Mantels gesehen aufeinander zulaufend ausgerichtet sind,
- wobei das Betätigungs mittel einen Erfassungsabschnitt mit einem ersten Erfassungsabschnitt-Ende und einem zweiten Erfassungsabschnitt-Ende definiert,
- wobei die beiden Erfassungsabschnitt-Enden in Richtung der Bauhöhe des Mantels gesehenen in einem Abstand voneinander distanziert angeordnet sind, und
- wobei der Erfassungsabschnitt des Betätigungs mittels außerhalb des Überlappungsbereichs angeordnet oder ausgebildet ist, und wobei weiters vorgesehen ist
- 10 - dass der Erfassungsabschnitt des Betätigungs mittels in Umfangsrichtung gesehen bezüglich der aufeinander zulaufend ausgerichteten Trennabschnitte des Solltrennbereichs und einer zwischen diesen gedachten geradlinigen Verbindungs linie um einen Versatz seitlich davon distanziert angeordnet oder ausgebildet ist,
- dass das erste Erfassungsabschnitt-Ende des Erfassungsabschnitts ein benachbart befindliches erstes Ende des ersten Trennabschnitts auf die vom zweiten Trennabschnitt abgewendete Seite übergreift,
- 15 - dass ein erster Solltrennabschnitt im Mantel des Außenteils in Umfangsrichtung des Mantels gesehen zwischen dem ersten Erfassungsabschnitt-Ende und dem ersten Ende des ersten Trennabschnitts ausgebildet ist,
- dass das zweite Erfassungsabschnitt-Ende des Erfassungsabschnitts ein benachbart befindliches zweites Ende des zweiten Trennabschnitts auf die vom ersten Trennabschnitt abgewendete Seite übergreift,
- dass ein zweiter Solltrennabschnitt im Mantel des Außenteils in Umfangsrichtung des Mantels gesehen zwischen dem zweiten Erfassungsabschnitt-Ende und dem zweiten Ende des zweiten Trennabschnitts ausgebildet ist,
- 20 - dass die beiden Solltrennabschnitte jeweils einen Startabschnitt für die Auf trennung der beiden Trennabschnitte des Solltrennbereichs bei Betätig ung des Betätigungs mittels bilden, und
- dass der Solltrennbereich (22) außerhalb des Überlappungsbereichs (16) angeordnet oder ausgebildet ist..

25 **[0008]** Der dadurch erzielte Vorteil liegt darin, dass durch den seitlichen, sich in Umfangsrichtung des Mantel erstreckenden Versatzes des Erfassungsabschnitts bezüglich der aufeinander zulaufend ausgerichteten und zum größten Anteil beidseits befindlichen Trennabschnitte und den zusätzlich in Axialrichtung jeweils einander übergreifenden Enden beidseits des Betätigungs mittels jeweils ein eigener Solltrennabschnitt im Mantel des Außenteils geschaffen wird. Damit wird im Mantel und somit im Werkstoff des Außenteils zwischen dem jeweiligen Erfassungsabschnitt-Ende und dem

30 jeweiligen Ende des Trennabschnitts der eigene Solltrennabschnitt ausgebildet, wobei bei Betätig ung und Erfassen des Erfassungsabschnitts eine in etwa in Tangentialrichtung bezüglich der Längsachse und/oder in Umfangsrichtung wirkende Aufrisskraft auf jeden der Solltrennabschnitte ausgeübt wird. Diese zumindest in Tangentialrichtung und gegebenenfalls zusätzlich in Radialrichtung aufgebrachte Betätig ungskraft bewirkt das Auf trennen der beiden Solltrennabschnitte, wobei ausgehend von diesen ein gerichtetes weiteres Auf trennen der jeweils beidseits des Erfassungsabschnitts befindlichen Trennabschnitte entlang von deren Solltrennstellen in Richtung auf die beiden Stirnseiten des Mantels erfolgt. Damit wird ein gerichtetes Umlenken des Aufrissvorgangs ausgehend vom jeweiligen Solltrennabschnitt hin zu den sich in Richtung der Bauhöhe erstreckenden beiden Trennabschnitten sichergestellt. Weiters wird damit aber auch das Unterfassen des Erfassungsabschnitts auf der dem Innenbehälter zugewendeten Seite des Außenteils erleichtert, da durch die sich im Wesentlichen in Umfangsrichtung erstreckende Einrissrichtung der beiden Solltrennabschnitte das Betätigungs mittel mit seinem Erfassungsabschnitt weiter in radialer Richtung vom Innenbehälter abgezogen werden kann.

35 Der weitere Aufrissvorgang und damit das Auf trennen der beiden Trennabschnitte erfolgt dann sukzessive ausgehend von den jeweils dem Erfassungsabschnitt zugewendeten Ende hin zu den beiden in Axialrichtung bzw. der Bauhöhe voneinander distanzierten Stirnseiten des Außenteils. Zusätzlich kann je nach Überlappungsanordnung der einander zugewendeten Endabschnitte stets ein sicherer Aufrissvorgang gewährleistet werden.

40 **[0009]** Weiters kann es vorteilhaft sein, wenn der Erfassungsabschnitt des Betätigungs mittels durch eine den Mantel vollständig durchsetzende Schnittlinie gebildet ist. Damit wird dem Benutzer ein zusätzlicher Trennvorgang im Bereich des Mantels erspart und er kann direkt im Bereich der Schnittlinie den Erfassungsabschnitt ergreifen und den Auf trennvorgang für die nachfolgend getrennte Entsorgung von Innenbehälter und Außenteil beginnen.

45 **[0010]** Eine andere Ausführungsform zeichnet sich dadurch aus, dass die Schnittlinie einen geradlinigen Längsverlauf aufweist. Damit wird für den Benutzer die Möglichkeit geschaffen, den Erfassungsabschnitt an jeder beliebigen Stelle erfassen zu können, um damit den Aufrissbeginn einleiten zu können.

50 **[0011]** Eine weitere mögliche Ausführungsform hat die Merkmale, dass die Schnittlinie einen gekrümmten Längsverlauf, insbesondere einen bogenförmig gekrümmten Längsverlauf, aufweist. Damit kann je nach Krümmungsverlauf, nämlich konvex oder konkav, das Ergreifen des Erfassungsabschnitts individuell gestaltet werden.

55 **[0012]** Eine weitere Ausbildung sieht vor, dass das Betätigungs mittel einen den Mantel vollständig durchsetzenden Durchbruch umfasst, welcher Durchbruch auf der vom Überlappungsbereich abgewendeten Seite des Erfassungsabschnitts sowie unmittelbar an den Erfassungsabschnitt anschließend angeordnet ist. Durch das Vorsehen eines zusätzlichen Durchbruchs im An schluss an den Erfassungsabschnitt kann so das Betätigungs mittel noch sichtbarer und optisch

leichter erkennbarer gestaltet werden.

[0013] Eine andere Ausführungsform zeichnet sich dadurch aus, dass das Betätigungsmitte in etwa mittig zwischen den beiden in Richtung der Bauhöhe voneinander beabstandeten Stirnseiten angeordnet ist. Durch die mittige Anordnung kann so ein zentraler Angriffspunkt in Richtung der gesamten Bauhöhe bzw. Längserstreckung gesehen, bereitgestellt werden. Damit kann eine noch gleichmäßige Auftrennung des Außenteils in beide Richtungen erzielt werden.

[0014] Eine weitere bevorzugte Ausführungsform ist dadurch gekennzeichnet, dass erste Solltrennstellen der beiden Trennabschnitte, welche jeweils unmittelbar benachbart zu den beiden Erfassungsabschnitt-Enden des Erfassungsabschnitts angeordnet sind, jeweils auf ihrer vom Erfassungsabschnitt abgewendeten Seite einen in paralleler Richtung bezüglich der gedachten Verbindungslinie zwischen den beiden Trennabschnitten verlaufenden ersten Längsverlauf aufweisen und jeweils an ihrer dem Erfassungsabschnitt zugewendeten Seite einen in Richtung auf den Erfassungsabschnitt hin ausgerichteten zweiten Längsverlauf aufweisen. Durch den speziell ausgebildeten Längsverlauf der ersten Solltrennstellen kann so eine noch gerichteter Auftrennung der Solltrennabschnitte zwischen dem Erfassungsabschnitt und den jeweiligen Enden der Trennabschnitte erzielt werden. Durch den jeweils in Richtung auf den Erfassungsabschnitt hin ausgerichteten zweiten Längsverlauf der ersten Solltrennstelle wird so eine noch gerichteter und noch besser definierte Aufrissrichtung geschaffen.

[0015] Weiters kann es vorteilhaft sein, wenn der zweite Längsverlauf bogenförmig gekrümmt ausgebildet ist und/oder winkelig bezüglich des ersten Längsverlaufs ausgerichtet verläuft. Damit wird eine noch besser gerichtete Umlenkung des Aufrissvorgangs von den jeweiligen Solltrennabschnitten hin zu den beiden Trennabschnitten erzielt.

[0016] Eine andere alternative Ausführungsform zeichnet sich dadurch aus, dass zweite Solltrennstellen und/oder dritte Solltrennstellen der beiden Trennabschnitte, welche jeweils anschließend an die ersten Solltrennstellen sowie auf der vom Betätigungsmitte abgewendeten Seite angeordnet sind, eine bezüglich der gedachten Verbindungslinie dazu winkelig verlaufende Ausrichtung aufweisen. Durch die winkelig ausgerichteten weiteren Solltrennstellen kann so der Auftrennvorgang zwischen unmittelbar benachbarten Solltrennstellen erleichtert und verbessert werden.

[0017] Eine weitere mögliche und gegebenenfalls alternative Ausführungsform hat die Merkmale, dass die winkelig verlaufende Ausrichtung der zweiten Solltrennstellen und/oder dritten Solltrennstellen des ersten Trennabschnitts und des zweiten Trennabschnitts derart gewählt ist, dass diese jeweils auf die vom Betätigungsmitte abgewendete Seite aufeinander zulaufend ausgerichtet sind. Durch die jeweils aufeinander zulaufende winkelige Ausrichtung der weiteren Solltrennstellen von jeweils korrespondierenden Solltrennstellen der beiden Trennabschnitte kann so das Auftrennverhalten im Bereich des Solltrennabschnitts noch sicherer gestaltet werden.

[0018] Eine weitere Ausbildung sieht vor, dass ein von den zweiten Solltrennstellen des ersten und des zweiten Trennabschnitts eingeschlossener Winkel oder ein von den dritten Solltrennstellen des ersten und des zweiten Trennabschnitts eingeschlossener Winkel ausgehend vom Betätigungsmitte hin zu den jeweiligen Stirnseiten zueinander unterschiedlich ausgebildet ist. Durch die zueinander unterschiedlich gewählten eingeschlossenen Winkel kann das Aufrissverhalten auch bei fortschreitendem Trennvorgang zwischen unmittelbar benachbarten Solltrennstellen erheblich verbessert werden.

[0019] Eine andere Ausführungsform zeichnet sich dadurch aus, dass der eingeschlossene Winkel ausgehend vom Betätigungsmitte hin zu den jeweiligen Stirnseiten zunehmend und somit größer ausgebildet ist. Durch den sich ändernden und vergrößernden eingeschlossenen Winkel wird über den gesamten Öffnungsweg eine in etwa gleichbleibende Trennkraft definiert.

[0020] Eine weitere bevorzugte Ausführungsform ist dadurch gekennzeichnet, dass der Solltrennbereich im ersten Endabschnitt angeordnet oder ausgebildet ist und der erste Endabschnitt im Überlappungsbereich innenliegend und vom zweiten Endabschnitt außenliegend überlappt ist. Damit kann der Solltrennbereich unmittelbar benachbart zur überlappenden Längskante des zweiten, außen liegend befindlichen Endabschnitts verlaufend angeordnet werden. Durch das Abdecken des zweiten Endbereichs kann so aufgrund des stabileren Überlappungsbereichs eine noch sicherere Auftrennung des Solltrennbereichs erzielt werden.

[0021] Weiters kann es vorteilhaft sein, wenn der Solltrennbereich in paralleler Richtung bezüglich einer Längskante des überlappenden außenliegenden zweiten Endabschnitts verlaufend angeordnet ist. Damit kann der Solltrennbereich unmittelbar benachbart zur Längskante des überlappenden, außen liegenden zweiten Endabschnitts angeordnet werden. Damit kann weiters eine Schutzwirkung für den Solltrennbereich erzielt werden und darüber hinaus eine unbeabsichtigte Auftrennung weitgehend unterbunden werden.

[0022] Eine andere Ausführungsform zeichnet sich dadurch aus, dass der Solltrennbereich im ersten Endabschnitt angeordnet oder ausgebildet ist und der erste Endabschnitt im Überlappungsbereich außenliegend angeordnet ist und der zweite Endabschnitt innenliegend angeordnet und vom ersten Endabschnitt außenliegenden überlappt ist. Durch das außen liegenden Anordnen des Solltrennbereichs im Überlappungsbereich kann das Ergreifen und Erfassen des Erfassungsabschnitts des Betätigungsmitte durch die geringfügige Distanzierung von der Behälterwand erleichtert werden.

[0023] Eine weitere mögliche Ausführungsform hat die Merkmale, dass der Solltrennbereich in paralleler Richtung bezüglich einer Längskante des überlappten innenliegenden zweiten Endabschnitts verlaufend angeordnet ist. Damit

kann die abgedeckte, darunter befindliche Längskante als Unterstützung und Versteifung für den Auf trennvorgang des Solltrennbereichs dienen.

[0024] Eine andere Ausführungsform zeichnet sich dadurch aus, dass der Zuschnitt aus einem Zellulose-Werkstoff gebildet ist. Damit kann einerseits die Bedruckung und optische Gestaltung des mit dem manschettenförmigen Außenteil ummantelten Innenbehälters verbessert werden und darüber hinaus der Anfall von zu entsorgenden Kunststoffmaterial verringert werden.

[0025] Eine weitere bevorzugte Ausführungsform ist dadurch gekennzeichnet, dass der Zellulose-Werkstoff aus einem Recycling-Material gebildet ist. Damit können Rohstoffressourcen eingespart werden. Darüber hinaus kann so in Verbindung mit den an den Erfassungsabschnitt anschließenden Solltrennabschnitten und den beiden sich daran anschließenden Trennabschnitten auch bei der Verwendung von Zellulose-Recyclingwerkstoffen ein sicherer und durchgängiger Auf trennvorgang des Solltrennbereichs ermöglicht werden. Der durchgängige Auf trennvorgang ist ansonsten bei Einsatz von Recyclingmaterialien aufgrund der kürzeren Faserlängen nicht vollständig und durchgängig einwandfrei möglich.

[0026] Die Erfindung betrifft auch noch einen Kombi-Verpackungsbehälter umfassend einen becherförmigen Innenbehälter mit einem Behältermantel, einem Boden, einem Flansch sowie ein den Innenbehälter an seinem Behältermantel zumindest bereichsweise umgebendes erfindungsgemäß ausgebildetes manschettenförmiges Außenteil.

[0027] Damit wird eine Kombi-Verpackungsbehälter geschaffen, welcher nach dem Gebrauch noch einfacher und vor allem sicherer in den Innenbehälter und das Außenteil getrennt werden kann. Das Außenteil bildet auch nach dem Auf trennvorgang des Solltrennbereichs ein zusammengehöriges Stück, welches einfach und vor allem einstückig der ordnungsgemäßen Entsorgung und Wertstoffsammlung zugeführt werden kann.

[0028] Eine weitere mögliche Ausführungsform des Kombi-Verpackungsbehälter hat die Merkmale, dass das Außenteil weiters an seinem dem Flansch zugewendeten Endabschnitt einen nach innen in Richtung auf den Behältermantel umgeschlagenen Falzrand und der Innenbehälter einen nach innen versetzten Wandabschnitt aufweist, welcher Wandabschnitt unmittelbar benachbart zum Flansch im Behältermantel angeordnet oder ausgebildet ist und einen Aufnahmeraum definiert, in welchem Aufnahmeraum der Falzrand aufgenommen ist, und dass der Innenbehälter bodenseitig eine Schulter aufweist, an welcher Schulter das Außenteil abgestützt ist. Damit kann zusätzlich zu der bodenseitigen mechanischen Abstützwirkung auch noch eine formschlüssige Halterung zwischen dem Falzrand des Außenteils und dem in Richtung auf die Längsachse nach innen versetzten Aufnahmeraum geschaffen werden.

[0029] Die Aufgabe der Erfindung wird aber auch noch durch ein Verfahren zum Trennen eines mit dem erfindungsgemäß ausgebildeten Solltrennbereichs ausgestatteten Außenteils von einem Innenbehälter, welche gemeinsam den Kombi-Verpackungsbehälter bilden, dadurch gelöst, dass beim Trennvorgang des Solltrennbereichs derart vorgegangen wird, dass eine in Richtung auf den Kombi-Verpackungsbehälter gerichtete Druckkraft -F- aufgebracht und dabei zumindest der Behältermantel des Kombi-Verpackungsbehälters räumlich umgeformt wird und die aufgebrachte Druckkraft -F- durch die räumliche Umformung zumindest teilweise in eine den Solltrennbereich zumindest teilweise auftrennenden Auf trennkraft umgewandelt wird.

[0030] Die aufgebrachte Druckkraft -F- führt zumindest zu einer räumlichen Verformung des Behältermantels, wodurch die Druckkraft zumindest teilweise vom Innenbehälter auf das Außenteil übertragen und/oder auf dieses umgelenkt wird. Damit wird der Solltrennbereich je nach Ausrichtung der Druckkraft mit einer in radialer Richtung und/oder in Umfangsrichtung wirkenden Auf trennkraft beaufschlagt und von der Auf trennkraft der Trennvorgang des Solltrennbereichs zumindest teilweise, bevorzugt jedoch durchgängig über die gesamte Höhe bzw. Länge des Außenteils in Richtung des Solltrennbereichs durchgeführt. Für diejenige Person, welche den Trennvorgang durchführen soll kann das Suchen und Auffinden des Betätigungs mittels für den Solltrennbereich und der nachfolgende Aufrissvorgang entfallen.

[0031] Weiters ist ein Vorgehen vorteilhaft, bei dem der Kombi-Verpackungsbehälter entweder mit seinem verschlossenen Ende oder mit seinem offenen Ende des Innenbehälters auf eine Abstützfläche abgestellt und anschließend die Druckkraft -F- auf das von der Abstützfläche abgewendete Ende in Richtung auf die Abstützfläche ausgeübt wird. Je nach Anordnung und Aufstellung des Kombi-Verpackungsbehälters kann so einfach die Druckkraft z.B. mit menschlicher Kraft, auf den Kombi-Verpackungsbehälter aufgebracht und in diesen eingeleitet werden. Die Verletzungsgefahr kann bei jener Anordnung, bei welcher die Druckkraft auf den Boden eingebracht wird, minimiert werden.

[0032] Eine weitere vorteilhafte Vorgehensweise ist dadurch gekennzeichnet, dass die Druckkraft -F- in einer parallelen Ausrichtung bezüglich einer sich zwischen dem offenen Ende und dem verschlossenen Ende erstreckenden Längsachse oder in einer bezüglich der Längsachse dazu winkeligen Ausrichtung auf den Kombi-Verpackungsbehälter ausgeübt wird. Damit kann die Druckkraft bei einer parallelen Krafteinleitung einfach in eine in überwiegend radialer Richtung wirkende Aufrisskraft zumindest zum größten Anteil umgelenkt werden, was zu einem Aufplatzen des Außenteils entlang des Solltrennbereichs führt. Bei einer davon abweichenden Krafteinleitungsrichtung kann ebenfalls durch die räumliche Umformung das Auf trennen des Solltrennbereichs bewirkt werden.

[0033] Vorteilhaft ist auch eine Verfahrensvariante, bei welcher die Druckkraft -F- auf den Kombi-Verpackungsbehälter mittels einer Pressvorrichtung aufgebracht wird. Mit diesem Vorgehen kann der Auf trennvorgang und damit verbunden die Ablösung des Außenteils vom Innenbehälter dem Benutzer des Kombi-Verpackungsbehälters überhaupt erspart

werden.

[0034] Zum besseren Verständnis der Erfindung wird diese anhand der nachfolgenden Figuren näher erläutert.

[0035] Es zeigen jeweils in stark vereinfachter, schematischer Darstellung:

- 5 Fig. 1 einen Kombi-Verpackungsbehälter mit einem Innenbehälter und einem Außenteil, in Ansicht, teilweise geschnitten;
- 10 Fig. 2 den Kombi-Verpackungsbehälter im Bereich seines Betätigungs mittels geschnitten gemäß den Linien II-II in Fig. 1, in vergrößerter Darstellung;
- 15 Fig. 3 einen Zuschnitt zur Bildung des Außenteils, in unverformter, ebenflächiger Lage;
- 20 Fig. 4 eine weitere mögliche Ausbildung des Zuschnitts zur Bildung des Außenteils, in unverformter, ebenflächiger Lage, mit einer modifizierten Gestaltung des Solltrennbereichs;
- 25 Fig. 5 einen Kombi-Verpackungsbehälter mit einem Innenbehälter und einem Außenteil und einer weiteren, möglichen Ausgestaltung des Solltrennbereichs, in Ansicht;
- 30 Fig. 6 einen weiteren Kombi-Verpackungsbehälter mit einem Innenbehälter und einem Außenteil und einer modifizierten Anordnung der einander überlappenden Endabschnitte im Überlappungsbereich, in Ansicht;
- 35 Fig. 7 den Kombi-Verpackungsbehälter nach Fig. 6 im Bereich seines Betätigungs mittels geschnitten gemäß den Linien VII-VII in Fig. 6, sowie in vergrößerter Darstellung
- 40 Fig. 8 ein weiteres mögliches Ausführungsbeispiel des Kombi-Verpackungsbehälters mit dem Innenbehälter und dem Außenteil, in Ansicht, teilweise geschnitten;
- 45 Fig. 9 eine schematische Darstellung einer Möglichkeit zur Aufbringung der Druckkraft auf den Kombi-Verpackungsbehälter zur Auf trennung des Solltrennbereichs, in Ansicht.

30 [0036] Einführend sei festgehalten, dass in den unterschiedlich beschriebenen Ausführungsformen gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen versehen werden, wobei die in der gesamten Beschreibung enthaltenen Offenbarungen sinngemäß auf gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen übertragen werden können. Auch sind die in der Beschreibung gewählten Lageangaben, wie z.B. oben, unten, seitlich usw. auf die unmittelbar beschriebene sowie dargestellte Figur bezogen und sind diese Lageangaben bei einer Lageänderung sinngemäß auf die neue Lage zu übertragen.

35 [0037] Der Begriff "insbesondere" wird nachfolgend so verstanden, dass es sich dabei um eine mögliche speziellere Ausbildung oder nähere Spezifizierung eines Gegenstands oder eines Verfahrensschritts handeln kann, aber nicht unbedingt eine zwingende, bevorzugte Ausführungsform desselben oder eine zwingende Vorgehensweise darstellen muss.

40 [0038] In den Fig. 1 bis 3 ist ein Kombi-Verpackungsbehälter 1 beispielhaft für eine Vielzahl an möglichen unterschiedlichen Formgebungen gezeigt, wobei die Kombi-Verpackungsbehälter 1 becher- oder schalenförmig ausgebildet sind. Der Kombi-Verpackungsbehälter 1 umfasst einen becher- oder schalenförmig ausgebildeten Innenbehälter 2 mit einem Boden 3 sowie einem Behältermantel 4. Der Innenbehälter 2 weist weiters an seiner vom Boden 3 abgewendeten Seite ein offenes Ende 5 auf, wobei im Bereich seines offenen Endes 5 ein den Behältermantel 4 nach außen überragender Flansch 6 vorgesehen sein kann. Der Boden 3 bildet für den Behältermantel 4 ein verschlossenes Ende 7 aus.

45 [0039] Der Innenbehälter 2 wird bevorzugt durch einen in einem Tiefziehvorgang hergestellten Bauteil gebildet, welcher rasch und vor allem in kurzer Zykluszeit herstellbar ist. Der Vorgang des Tiefziehens ist hinlänglich bekannt und wird deshalb nicht näher darauf eingegangen. Der Tiefziehvorgang eignet sich besonders dazu, um aus einer umzuformenden Schicht aus einem umformbaren Werkstoff mittels eines Tiefziehwerkzeuges den Innenbehälter 2 mit einer doch ausreichenden Wandstärke herzustellen, welche die Dichtheit während der Lagerung, Benutzung bis hin zur Entsorgung gewährleistet. Durch diesen Herstellvorgang können relativ dünne Wandstärken des Innenbehälters 2 gefertigt werden.

50 [0040] Durch die becher- bzw. schalenförmige Ausbildung des Innenbehälters 2 erstreckt sich in Axialrichtung zwischen dem offenen Ende 5 und dem mit dem Boden 3 verschlossenen Ende 7 eine Längsachse 8, welche bei symmetrischer Ausbildung auch eine Mittelachse darstellen kann. Im Bereich des Flansches 6 ist es möglich, eine nicht näher dargestellte Siegelplatine anzuordnen bzw. damit zu verbinden. In diesem Fall bildet der Flansch 6 einen Siegelflansch aus.

55 [0041] In Axialrichtung und somit in Richtung der Längsachse 8 weist der Innenbehälter 2 zwischen seinem offenen Ende 5, insbesondere dem Flansch 6, und dem Boden 3 eine Behälterhöhe 9 auf, wodurch in Abhängigkeit von den

Querschnittsabmessungen das Aufnahmeverolumen des Innenbehälters 2 festgelegt wird. Durch die Behälterhöhe 9 in Verbindung mit den Querschnittsabmessungen wird somit ein Aufnahmerraum des Innenbehälters 2 definiert.

[0042] Als Behältermantel 4 wird jener Abschnitt des Innenbehälters 2 verstanden, welcher sich zwischen dem offenen Ende 5, insbesondere dem Flansch 6, und dem Boden 3 in überwiegend axialer Richtung erstreckt. Bevorzugt wird der Innenbehälter 2 mit seinem Behältermantel 4 derart ausgebildet, dass sich dieser ausgehend vom offenen Ende hin zum Boden bevorzugt konisch verjüngt.

[0043] Weiters kann der Behältermantel 4 des Innenbehälters 2 in seinem dem Boden 3 benachbarten Umfangsabschnitt einen Hinterzug 10 aufweisen. Der Hinterzug 10 ist ebenfalls Teil des Behältermantels 4, ist jedoch im Axialschnitt gesehen bezüglich einer gedachten, geradlinig verlaufenden Verbindungsleitung zwischen dem Flansch 6 und dem Boden 3 zu dieser nach innen versetzt angeordnet. Der Hinterzug 10 weist seinerseits zumindest zwei nicht näher bezeichnete Hinterzug-Wandabschnitte auf, wobei die beiden Hinterzug-Wandabschnitte im Axialschnitt gesehen bezüglich der Längsachse 8 eine andere Neigung bzw. Richtung aufweisen als der übrige Behältermantel 4. Dabei ist der Hinterzug 10, gegenüber der im Axialschnitt gesehen, geradlinig verlaufenden Anordnung des Behältermantels 4 zwischen dem Flansch 6 und dem Boden 3 nach innen und somit in Richtung des Aufnahmerraums versetzt angeordnet.

[0044] Im Axialschnitt gesehen ist der unmittelbar an den Boden 3 anschließende, erste Hinterzug-Wandabschnitt überwiegend in Richtung der Behälterhöhe 9 hin auf das offene Ende 5 erstreckend angeordnet bzw. ausgebildet. Der weitere Hinterzug-Wandabschnitt erstreckt sich in überwiegend senkrechter Richtung bezüglich der Behälterhöhe 9, ausgehend von dem dem Boden 3 abgewendeten Ende des ersten Hinterzug-Wandabschnittes hin zum Behältermantel 4. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel bildet der weitere Hinterzug-Wandabschnitt eine Staps Schulter aus. Diese Staps Schulter dient dazu, dass ein gleichartiger Kombi-Verpackungsbehälter 1 mit seinem Boden 3, insbesondere dem randseitigen Übergangsabschnitt zwischen dem Boden 3 und dem Behältermantel 4, sich darauf abstützen kann.

[0045] Weiters kann der Innenbehälter 2 im unmittelbaren Übergangsbereich zwischen dem Boden 3 und dem Behältermantel 4, insbesondere zwischen dem Boden 3 und dem Hinterzug, eine auf die von der Längsachse 8 abgewendete Seite vorragende Schulter 11 bzw. einen Wulst aufweisen.

[0046] Der Kombi-Verpackungsbehälter 1 umfasst weiters ein Außenteil 12, welches manschettenförmig oder mantelförmig ausgebildet ist und den Innenbehälter 2 im Bereich seines Behältermantels 4 zumindest abschnittsweise oder bereichsweise umgibt.

[0047] Die zuvor beschriebene Schulter 11 kann beispielsweise dazu dienen, das manschettenförmige Außenteil 12 verrastet am Innenbehälter 2 zu halten. In diesem Fall stützt sich das manschettenförmige Außenteil 12 mit seiner dem Boden 3 des Innenbehälters 2 zugewendeten ersten Stirnseite 19 an dieser im Übergangsbereich ausgebildeten Schulter 11 ab. Die Schulter 11 kann damit auch als Rastmittel für die Halterung des Außenteils 12 am Innenbehälter 2 bezeichnet werden. Ein weiteres Rastmittel im Bereich des offenen Endes 5 kann beispielsweise der Flansch 6 darstellen. Weiters umfasst das manschettenförmige Außenteil 12 eine zweite Stirnseite 20, welche ihrerseits dem offenen Ende 5 oder dem Flansch 6 zugewendet ist.

[0048] Das manschettenförmige Außenteil 12 wird bevorzugt aus einem Zellulose-Werkstoff, wie einem Kartonmaterial, mit einer ausreichenden Festigkeit in Bezug auf die Aufnahme und Übertragung von insbesondere axial wirkenden Druckkräften gebildet und aus einem ebenflächigen Zuschnitt 13 zu einem Mantel gewickelt, wie dies bereits hinlänglich bekannt ist. Der Zuschnitt 13 wird zumeist in seiner unverformten ebenen Lage bedruckt sowie gegebenenfalls noch mit einer zusätzlichen Beschichtung versehen. Als Werkstoff wird zumeist ein Zellulosematerial verwendet, wobei dies auch ein im Recyclingverfahren hergestellter Karton oder Starkpapier sein kann. Wird eine Schicht bzw. Lage des Außenteils 12 aus einem Recycling-material gebildet, kann auf zumindest einer der Oberflächen eine zusätzliche Schicht aus einem hochwertigeren Papier angeordnet bzw. damit verbunden sein. Diese zusätzliche Schicht dient einer einwandfreien Bedruckung zur Herstellung von Verzierungen, Beschriftungen sowie Produktinformationen.

[0049] Das manschettenartige bzw. mantelartige Außenteil 12 führt zu einem zusätzlichen Verstärkungs- bzw. Versteifungseffekt des Innenbehälters 2 und somit des gesamten Kombi-Verpackungsbehälters 1.

[0050] Damit ist zum einen eine hohe Festigkeit und gute Wärmedämmung und zum anderen ein optimaler Lichtschutz für den Inhalt des Verpackungsbehältnisses gegeben.

[0051] Dabei kann insbesondere auch vorgesehen sein, dass der Karton im Bereich der Schnittkanten zusätzlich mit einem wasserabweisenden Material beschichtet oder versiegelt wird. Dies ist besonders dann von Vorteil, wenn die Kombi-Verpackungsbehälter 1 einem erhöhten Feuchtigkeitszutritt ausgesetzt sind. Durch die Beschichtung des für das Außenteil 12 verwendeten Kartons mit einer wasserabweisenden Schicht wird nämlich verhindert, dass es in einer feuchten Umgebung zu einem Aufquellen des Kartons und schließlich zu einem Ablösen vom Behältermantel 4 des Kombi-Verpackungsbehälters 1 kommt.

[0052] Das manschettenförmige Außenteil 12 ist aus dem zumeist ebenflächigen Zuschnitt 13 zu einem Mantel gewickelten ist. Durch das Wickeln des Zuschnitts werden dann einander zugewendete Endabschnitte 14, 15 in einem vereinfacht dargestellten Überlappungsbereich 16 miteinander verbunden. Dies erfolgt durch eine sogenannte Überlappungsnaht, mittels welcher der erste Endabschnitt 14 und der zweite Endabschnitt 15 z.B. mittels eines Klebstoffs, aneinander haften. Das Wickeln und das anschließende Verbinden der beiden Endabschnitte 14, 15 kann dabei, wie dies

bereits aus dem Stand der Technik hinlänglich bekannt ist, zum Beispiel durch Verkleben erfolgen. Als Beispiel wird hier auf die EP 0 408 515 B1 hingewiesen bzw. Bezug genommen. Der erste Endabschnitt 14 des Zuschnitts 13 endet mit einer ersten Längskante 17 und der zweite Endabschnitt 15 endet seinerseits mit einer zweiten Längskante 18. Im Überlappungsbereich 16 verlaufen die beiden Längskanten 17, 18 in etwa parallel zueinander, wobei in Umfangsrichtung gesehen dazwischen der Überlappungsbereich 16 mit einer Überlappungsbreite ausgebildet ist.

[0053] Das Außenteil 12 weist weiters die erste Stirnseite 19 und die zweite Stirnseite 20 auf, wobei die beiden Stirnseiten 19, 20 voneinander beabstandet sind sowie im aufgerichteten Zustand eine Bauhöhe 21 des Mantels definieren. Die bereits zuvor beschriebene Längsachse 8 kann auch die gemeinsame Längsachse für das Außenteil 12 definieren, insbesondere dann, wenn sich das Außenteil 12 in seiner montierten Lage am Innenbehälter 2 befindet.

Zumeist ist die Bauhöhe 21 des Mantels geringfügig geringer als die Behälterhöhe 9 des Innenbehälters 2 in der gleichen Raumrichtung - nämlich in Richtung der Längsachse 8.

[0054] Um eine definierte Durchtrennung und damit verbunden eine nachfolgend getrennte Entsorgung von Innenbehälter 2 und Außenteil 12 für einen Verbraucher zu ermöglichen, ist zumindest ein im Mantel des Außenteils 12 ausgebildeter Solltrennbereich 22 vorgesehen. Der Solltrennbereich 22 umfasst hier einen ersten Trennabschnitt 23, einen zweiten Trennabschnitt 24 sowie ein Betätigungsmitte 25 zum Start und dem Beginn des Durchtrennvorganges des Solltrennbereichs 22 entlang der beiden Trennabschnitte 23, 24. Das Betätigungsmitte 25 ist in Richtung der Bauhöhe 21 des Mantels gesehen zwischen den beiden Stirnseiten 19, 20 angeordnet. Dabei ist es vorteilhaft, wenn das Betätigungsmitte 25 in etwa mittig zwischen den beiden in Richtung der Bauhöhe 21 voneinander beabstandeten Stirnseiten 19, 20 angeordnet ist, wobei dies im Wesentlichen der halben Bauhöhe 21 entspricht. Die Angabe "mittig" bezieht sich beim Betätigungsmitte 25 auf dessen halbe Abmessung in Richtung der Bauhöhe 21 oder der Längsachse 8. Die beiden Trennabschnitte 23, 24 sind beidseits des Betätigungsmitte 25 vorgesehen und erstrecken sich jeweils in Richtung auf die jeweilige Stirnseite 19, 20.

[0055] In Richtung der Bauhöhe 21 des Mantels gesehen sind die beiden Trennabschnitte 23, 24 des Solltrennbereichs 22 jeweils von den beiden Stirnseiten 19, 20 aufeinander zulaufend ausgerichtet und definieren damit zwischen sich eine gedachte, geradlinig verlaufende Verbindungsline 26, wobei diese in strichlierten Linien dargestellt ist. Die aufeinander zulaufende Ausrichtung der beiden Trennabschnitte 23, 24 ist jeweils in Richtung auf das Betätigungsmitte 25 bezogen. Die beiden Trennabschnitte 23, 24 können dabei entweder in Richtung der Bauhöhe 21 des Mantels gesehen zueinander fluchtend ausgerichtet sein oder aber auch geringfügig geneigt bezüglich der ersten Längskante 17 hin in Richtung auf das zwischen diesen befindliche Betätigungsmitte 25 verlaufen. Durch diese geringfügige Neigung kann der Auf trennvorgang nach dem Auf trennen der beiden Trennabschnitte 23, 24 hin zu den beiden Stirnseiten 19, 20 noch zusätzlich verbessert werden.

[0056] Je nach Ausbildung der später noch näher beschriebenen Solltrennstellen wird die gedachte Verbindungsline 26 in einem Mittel der Solltrennstellen verlaufend angenommen. Das Betätigungsmitte 25 definiert seinerseits einen Erfassungsabschnitt 27 mit einem in Richtung der Bauhöhe 21 voneinander beabstandet befindlichen ersten Erfassungsabschnitt-Ende 28 und einem zweiten Erfassungsabschnitt-Ende 29. Damit sind die beiden Erfassungsabschnitt-Enden 28, 29 in Richtung der Bauhöhe 21 des Mantels gesehenen in einem Abstand 30 voneinander distanziert angeordnet bzw. enden dort. Weiters ist noch zu erkennen, dass der Erfassungsabschnitt 27 des Betätigungsmitte 25 außerhalb des Überlappungsbereichs 16 angeordnet oder ausgebildet ist.

[0057] Es ist hier eine Anordnung des Betätigungsmitte 25 vorgesehen, bei welcher der Erfassungsabschnitt 27 in Umfangsrichtung gesehen bezüglich der aufeinander zulaufend ausgerichteten Trennabschnitte 23, 24 des Solltrennbereichs 22 und der zwischen diesen gedachten geradlinigen Verbindungsline 26 um einen Versatz 31 seitlich davon distanziert angeordnet oder ausgebildet ist. Der Versatz 31 kann einen Wert aufweisen, welcher ausgewählt ist aus einem Wertebereich mit einer unteren Grenze von 1,0mm und einer oberen Grenze von 10,0mm. Bevorzugt kann der Wertebereich eine untere Grenze von 2,0mm und eine obere Grenze von 6,0mm aufweisen.

[0058] Der erste Trennabschnitt 23 weist seinerseits ein dem Betätigungsmitte 25 zugewendete erstes Ende 32 auf, wobei der zweite Trennabschnitt 24 ein dem Betätigungsmitte 25 zugewendete zweites Ende 33 aufweist. Im Bereich der gedachten Verbindungsline 26 zwischen den beiden Enden 32, 33 ist aufgrund des vorgesehenen seitlichen Versatzes 31 des Betätigungsmitte 25 der Mantel unterbrechungslos ausgebildet. Die Anordnung der beiden in Richtung der Bauhöhe 21 voneinander beabstandeten Enden 32, 33 der Trennabschnitte 23, 24 bezüglich des das Betätigungsmitte 25 bildenden Erfassungsabschnitts 27 ist derart gewählt, dass das erste Erfassungsabschnitt-Ende 28 des Erfassungsabschnitts 27 das benachbart befindliche erste Ende 32 des ersten Trennabschnitts 23 auf die vom zweiten Trennabschnitt 24 abgewendete Seite übergreift. Durch den seitlichen Versatz 31 des Erfassungsabschnitts 27 auf die vom Überlappungsbereich 16 abgewendete Seite bildet sich ein erster Solltrennabschnitt 34 in Umfangsrichtung gesehen im Mantel des Außenteils 12 zwischen dem ersten Erfassungsabschnitt-Ende 28 und dem ersten Ende 32 des ersten Trennabschnitts 23 aus.

[0059] Es ist auch noch vorgesehen, dass das zweite Erfassungsabschnitt-Ende 29 des Erfassungsabschnitts 27 das benachbart befindliche zweite Ende 33 des zweiten Trennabschnitts 24 auf die vom ersten Trennabschnitt 23 abgewendete Seite übergreift. Damit wird analog zum ersten Solltrennabschnitt 34 auch zwischen dem zweiten Erfassungs-

abschnitt-Ende 29 und dem zweiten Ende 33 des zweiten Trennabschnitts 24 in Umfangsrichtung gesehen ein zweiter Solltrennabschnitt 35 im Mantel des Außenteils 12 ausgebildet. Die beiden Solltrennabschnitte 34, 35 sind durch die reduzierte Abmessung des Mantelmaterials zwischen dem jeweiligen Erfassungsabschnitt-Ende 28 oder 29 und dem jeweiligen Ende 32 oder 33 gebildet. Die beiden Enden 32 und 33 der Trennabschnitte 23, 24 sind näher zueinander angeordnet als die beiden durch den Abstand 30 voneinander beabstandeten Erfassungsabschnitt-Enden 28 und 29.

[0060] Damit wird es für einen Benutzer des Kombi-Verpackungsbehälters 1 möglich, das Betätigungsmitte 25 mit seinem Erfassungsabschnitt 27 zu erfassen, anschließend die beiden Solltrennabschnitte 34, 35 ausgehend vom Erfassungsabschnitt 27 bis hin zu den jeweiligen Enden 32, 33 der beiden Trennabschnitte 23, 24 aufzutrennen und nachfolgend die beiden Trennabschnitte 23, 24 bis zum vollständigen Durchtrennen des Mantels aufzutrennen. Damit kann das Außenteil 12 einfach vom Innenbehälter 2 abgetrennt werden und eine sortenreine Entsorgung erfolgen. Die beiden Solltrennabschnitte 34, 35 bilden jeweils Startabschnitte für die Auftrennung der beiden Trennabschnitte 23, 24 aus.

[0061] Jeder der beiden Trennabschnitte 23, 24 umfasst mehrere in einer Reihe hintereinander angeordnete Solltrennstellen, welche zumeist als Perforationen, insbesondere auch als kurze Schnitte, im Werkstoff des Außenteils 12 ausgebildet sind.

[0062] Bei diesem Ausführungsbeispiel ist gezeigt, dass die Form und Lage der Solltrennstellen zueinander unterschiedlich gewählt sein kann. Deshalb werden jene Solltrennstellen, welche unmittelbar benachbart zu den jeweiligen Erfassungsabschnitt-Enden 28, 29 angeordnet sind, als erste Solltrennstellen 36 bezeichnet. Die jeweils nachfolgend hin Richtung auf eine der beiden Stirnseiten 19, 20 vorgesehenen weiteren Solltrennstellen werden als zweite Solltrennstellen 37 und dritte Solltrennstellen 38 bezeichnet.

[0063] Die Solltrennstellen 36, 37, 38 sind bezüglich einer mittig und in normaler Ausrichtung zu der Längsachse 8 ausgerichteten Ebene 39 - siehe Fig. 1 - spiegelbildlich zueinander ausgebildet und angeordnet. Es werden deshalb nur jene im Bereich des ersten Trennabschnitts 23 befindlichen Solltrennstellen 36, 37, 38 näher beschrieben und sind in analoger Weise auf den zweiten Trennabschnitt 24 zu übertragen.

[0064] Die erste Solltrennstelle 36 weist auf ihrer vom Erfassungsabschnitt 27 abgewendeten Seite einen im Wesentlichen in paralleler Richtung bezüglich der gedachten Verbindungsline 26 zwischen den beiden Trennabschnitten 23, 24 oder in paralleler Richtung bezüglich einer der Längskanten 17, 18 verlaufenden ersten Längsverlauf 40 auf. Es wäre aber auch möglich, den ersten Längsverlauf leicht schräg in Richtung auf das Betätigungsmitte 25 auszurichten.

[0065] Anschließend an den ersten Längsverlauf 40 ist ein zweiter Längsverlauf 41 vorgesehen, welcher sich an der dem Erfassungsabschnitt 27 zugewendeten Seite befindet und in Richtung auf den Erfassungsabschnitt 27 hin ragend ausgerichtet ist. Durch die in etwa parallele Ausrichtung des ersten Längsverlaufs 40 ist dieser geradlinig verlaufend ausgebildet. Der erste Längsverlauf 40 und der zweite Längsverlauf 41 bilden gemeinsam die erste Solltrennstelle 36 und sind z.B. durch einen Stanzvorgang ausgebildet und durchsetzen die Dicke des Zuschnitts 13 bevorzugt vollständig zur Bildung des Außenteils 12. Der zweite Längsverlauf 41 der ersten Solltrennstelle 36 kann bogenförmig gekrümmmt ausgebildet sein. Es wäre aber auch eine winkelige und geradlinige Ausbildung des zweiten Längsverlaufs 41 der ersten Solltrennstelle 36 hin in Richtung auf das Betätigungsmitte 25 möglich. Auf alle Fälle endet der zweite Längsverlauf 41 der ersten Solltrennstelle 36 vor Erreichen des Erfassungsabschnitts 27.

[0066] Die nachfolgend an die ersten Solltrennstellen 36 befindlichen zweiten und/oder dritten Solltrennstellen 37, 38 der beiden Trennabschnitte 23, 24 können eine bezüglich der gedachten Verbindungsline 26 dazu winkelig verlaufende Ausrichtung aufweisen. Die winkelig verlaufende Ausrichtung der zweiten Solltrennstellen 37 und/oder der dritten Solltrennstellen 38 des ersten Trennabschnitts 23 und des zweiten Trennabschnitts 24 können derart gewählt sein, dass diese jeweils auf die vom Betätigungsmitte 25 abgewendete Seite aufeinander zulaufend ausgerichtet sind. Dabei sind die jeweils bezüglich der Normalebene - Ebene 39 - dazu symmetrisch befindlichen Solltrennstellen 37, 38 zu betrachten. Bevorzugt können die zweiten Solltrennstellen 37 länger ausgebildet sein als die nachfolgenden dritten Solltrennstellen 38.

[0067] Weiters ist es möglich, dass ein von den zweiten und/oder dritten Solltrennstellen 37, 38 des ersten Trennabschnitts 23 und von den zweiten und/oder dritten Solltrennstellen 37, 38 des zweiten Trennabschnitts 24 eingeschlossener Winkel 42-1, 42-2 ausgehend vom Betätigungsmitte 25 hin zu den jeweiligen Stirnseiten 19, 20 zueinander unterschiedlich ausgebildet ist. Wie zuvor erwähnt, ist stets der Winkel 42-1 zwischen den zweiten Solltrennstellen 37 oder der Winkel 42-2 zwischen den zueinander korrespondierenden dritten Solltrennstellen 38 zu betrachten. Der eingeschlossene Winkel 42-1, 42-2 kann ausgehend vom Betätigungsmitte 25 hin zu den jeweiligen Stirnseiten 19, 20 zunehmend und somit größer ausgebildet sein. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel ist der eingeschlossene Winkel 42-2 zwischen den jeweiligen dritten Solltrennstellen 38 stets gleich gewählt, jedoch größer als der von den zweiten Solltrennstellen 37 eingeschlossene Winkel 42-1.

[0068] Die Ausbildung des Betätigungsmitte 25 sowie dessen Erfassungsabschnitt 27 kann unterschiedlich gewählt werden. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel ist der Erfassungsabschnitt 27 von einer den Mantel vollständig durchsetzenden Schnittlinie gebildet. Die Schnittlinie weist hier einen geradlinigen Längsverlauf auf. Weitere Ausbildungsmöglichkeiten des Solltrennbereichs 22, insbesondere von dessen Betätigungsmitte 25, werden in den nachfolgenden

Figuren näher erläutert.

[0069] Der Überlappungsbereich 16 zwischen den beiden Endabschnitten 14, 15 kann so gewählt sein, dass der Solltrennbereich 22 im ersten Endabschnitt 14 angeordnet oder ausgebildet ist und der erste Endabschnitt 14 im Überlappungsbereich 16 innenliegend und vom zweiten Endabschnitt 15 außenliegend überlappt ist. Der Solltrennbereich 22 ist bei diesem Ausführungsbeispiel in paralleler Richtung bezüglich der zweiten Längskante 18 des überlappenden außenliegenden zweiten Endabschnitts 15 verlaufend angeordnet. Weiters kann noch vorgesehen sein, dass der Solltrennbereich 22 außerhalb des Überlappungsbereichs 16 angeordnet oder ausgebildet ist.

[0070] In der Fig. 4 ist eine weitere und gegebenenfalls für sich eigenständige Ausführungsform des Zuschnitts 13 zur Bildung des Außenteils 12 gezeigt, wobei wiederum für gleiche Teile gleiche Bezugszeichen bzw. Bauteilbezeichnungen wie in den vorangegangenen Fig. 1 bis 3 verwendet werden. Um unnötige Wiederholungen zu vermeiden, wird auf die detaillierte Beschreibung in den vorangegangenen Fig. 1 bis 3 hingewiesen bzw. Bezug genommen.

[0071] Der grundsätzliche Aufbau und die Anordnung des Solltrennbereichs 22 ist analog gewählt, wie dies bereits zuvor detailliert beschrieben worden ist. Deshalb wird nur mehr auf die dazu bestehenden Unterschiede näher eingegangen.

[0072] Der Solltrennbereich 22 des Zuschnitts 13 umfasst die beiden Trennabschnitte 23 und 24 sowie den dazwischen befindlichen Erfassungsabschnitt 27. Das Betätigungsmitte 25 umfasst weiters noch zusätzlich zum Erfassungsabschnitt 27 einen den Mantel vollständig durchsetzenden Durchbruch 43. Der Durchbruch 43 ist auf der vom Überlappungsbereich 16 abgewendeten Seite des Erfassungsabschnitts 27 sowie unmittelbar an den Erfassungsabschnitt 27 anschließend daran angeordnet. Weiters endet der Durchbruch 43 an der Schnittlinie des Erfassungsabschnitts 27. Durch das Vorsehen des Durchbruchs kann das Erfassen des Erfassungsabschnitts 27 für einen Benutzer erleichtert werden.

[0073] In der Fig. 5 ist eine weitere und gegebenenfalls für sich eigenständige Ausführungsform des Zuschnitts 13 zur Bildung des Außenteils 12 gezeigt, wobei wiederum für gleiche Teile gleiche Bezugszeichen bzw. Bauteilbezeichnungen wie in den vorangegangenen Fig. 1 bis 4 verwendet werden. Um unnötige Wiederholungen zu vermeiden, wird auf die detaillierte Beschreibung in den vorangegangenen Fig. 1 bis 4 hingewiesen bzw. Bezug genommen.

[0074] Der Solltrennbereich 22 des Zuschnitts 13 umfasst die beiden Trennabschnitte 23 und 24 sowie den dazwischen befindlichen Erfassungsabschnitt 27. Im Gegensatz zu den in den Fig. 1 bis 4 gezeigten Ausführungsbeispielen weist hier die Schnittlinie zur Bildung des Erfassungsabschnitts 27 einen gekrümmten Längsverlauf auf. Bevorzugt verläuft der Längsverlauf bogenförmig gekrümmmt. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel weist der Erfassungsabschnitt 27 einen konvexen Längsverlauf mit einer vom Überlappungsbereich 16 abgewendeten Krümmung auf. Damit kann eine Art Betätigungslasche ausgebildet werden, welche das Anfassen und die Betätigung für den Auf trennvorgang noch erleichtern kann.

[0075] Unabhängig davon könnte aber auch ein konkaver Krümmungsverlauf für die Ausbildung der Schnittlinie vorgesehen werden.

[0076] Weiters kann auch noch der zuvor in der Fig. 4 beschriebene und an die Schnittlinie unmittelbar anschließende Durchbruch 43 im Mantel zur Bildung des Betätigungsmitte 25 vorgesehen werden. Die Ausbildung der Solltrennabschnitte 34, 35 sowie deren Solltrennstellen 36, 37 und 38 kann analog erfolgen, wie dies bereits zuvor beschrieben worden.

[0077] In den Fig. 6 und 7 ist eine weitere und gegebenenfalls für sich eigenständige Ausführungsform des Zuschnitts 13 zur Bildung des Außenteils 12 gezeigt, wobei wiederum für gleiche Teile gleiche Bezugszeichen bzw. Bauteilbezeichnungen wie in den vorangegangenen Fig. 1 bis 5 verwendet werden. Um unnötige Wiederholungen zu vermeiden, wird auf die detaillierte Beschreibung in den vorangegangenen Fig. 1 bis 5 hingewiesen bzw. Bezug genommen.

[0078] Die Ausbildung und Anordnung des Solltrennbereichs 22 im ersten Endabschnitt 14 des Zuschnitts 13 kann gemäß einem zuvor bereits beschriebenen Ausführungsbeispiel erfolgen. Der Solltrennbereich 22 umfasst wiederum die beiden beidseits des Betätigungsmitte 25 befindlichen Trennabschnitte 23 und 24.

[0079] Im Gegensatz zu den zuvor beschriebenen Ausführungsbeispielen, bei welchen der erste Endabschnitt 14 mit dem darin befindlichen Solltrennbereich 22 vom zweiten Endabschnitt 15 im Überlappungsbereich 16 überlappt ist, wird hier der erste Endabschnitt 14 im Überlappungsbereich 16 außenliegend und somit den zweiten Endabschnitt 15 überlappend angeordnet.

[0080] Der Solltrennbereich 22 ist somit ebenfalls wiederum im ersten Endabschnitt 14 angeordnet oder ausgebildet, wobei der zweite Endabschnitt 15 im Überlappungsbereich 16 innenliegend und damit überlappt angeordnet ist.

[0081] In der Fig. 8 ist der Kombi-Verpackungsbehälter 1 mit dem Innenbehälter 2 und dem Behältermantel 4 umgebenden Außenteil 12 teilweise geschnitten dargestellt. Der grundsätzliche Aufbau des Innenbehälters 2 und des Außenteils 12 entspricht jenem, wie dieser zuvor in den Fig. 1 bis 7 beschrieben worden ist. Deshalb werden auch wiederum für gleiche Teile gleiche Bezugszeichen bzw. Bauteilbezeichnungen wie in den vorangegangenen Fig. 1 bis 7 verwendet. Um unnötige Wiederholungen zu vermeiden, wird auf die detaillierte Beschreibung in den vorangegangenen Fig. 1 bis 7 hingewiesen bzw. Bezug genommen. Der zuvor detailliert beschriebene Solltrennbereich 22 mit seinem Betätigungsmitte 25 und den beidseitig befindlichen Trennabschnitten 23, 24 ist hier analog ausgebildet, wie in den vorangegangenen Fig. 1 bis 7. Der besseren Übersichtlichkeit halber sind viele der zuvor verwendeten zusätzlichen

Bezugszeichen nicht mehr eingetragen worden.

[0082] Im Bereich des verschlossenen Endes 7 des Innenbehälters 2 weist dieser die in radialer Richtung vorragende Schulter 11 auf, an der sich die erste Stirnseite 19 des Außenteils 12 in seiner mit dem Innenbehälter 2 gefügten Stellung auf die vom offenen Ende 5 abgewendete Seite oder Richtung abstützt. Im Bereich des offenen Endes 5 des Innenbehälters 2 ist unmittelbar benachbart zum Flansch 6 eine Halteanordnung 44 vorgesehen, um das Außenteil 12 zusätzlich am Innenbehälter 2 halten zu können, insbesondere formschlüssig fixiert daran halten zu können. Der Teilabschnitt der Halteanordnung 44 ist im Detail "X" links unterhalb des Kombi-Verpackungsbehälters 1 in einem vergrößerten Maßstab dargestellt.

[0083] Dazu weist das manschettenförmige Außenteil 12 einen eigenen Falzrand 45 auf. Der Falzrand 45 ist nach innen in Richtung auf die Längsachse 8 oder in Richtung auf den Behältermantel (4) hin umgeschlagen, wodurch an der dem Betrachter zugewendeten Außenseite des manschettenförmigen Außenteil 12 keine zusätzlichen störenden Kanten angeordnet oder ausgebildet sind. Der Falzrand 45 kann über den gesamten Umfang oder annähernd über den gesamten Umfang des Außenteils 12 vorgesehen oder ausgebildet sein. Bevorzugt ist es jedoch möglich, den Falzrand 45 nicht über den gesamten Umfang des Außenteils 12, sondern nur abschnittsweise auszubilden. Eine über den Umfang verteilte Mehrfachanordnung desselben ist dabei möglich. Zur Aufnahme und Abstützung des umgeschlagenen Falzrandes 45 weist der Behältermantel 4 einen nach innen versetzten Wandabschnitt 46 auf, der für den Falzrand 45 einen Aufnahmerraum 47 ausbildet. Der Aufnahmerraum 47 wird bevorzugt über den gesamten Umfang durchlaufend ausgebildet, kann aber auch nur segmentweise oder abschnittsweise ausgebildet sein. Als Übergang von dem nach innen versetzten Wandabschnitt 46 und dem restlichen Behältermantel 4 ist ausgehend vom nach innen versetzten Wandabschnitt 46 eine auf die von der Längsachse 8 abgewendete Seite ragende Stufenfläche 48 vorgesehen. An der Stufenfläche 48 ist der nach innen umgeschlagene Falzrand 45 mit seiner Stirnkante abgestützt.

[0084] Beim Zusammenfügen des manschettenförmigen Außenteil 12 mit dem Innenbehälter 2 wird der Falzrand 45 mitsamt dem Außenteil 12 soweit in Richtung des Flansches 6 geschoben, bis dass der Falzrand 45 vollständig in den dafür vorgesehenen Aufnahmerraum 47 im Bereich des offenen Endes 5 des Innenbehälters 2 einschnappt. Dadurch kann eine zusätzliche mechanische Arretierung des manschettenförmigen Außenteils 12 am Innenbehälter 2 erzielt werden. Der Falzrand 45 wird bevorzugt beim Umbördeln umfänglich durchgehend anliegend an den Mantel bzw. die Wand des manschettenförmigen Außenteils 12 angelegt.

[0085] Die Halteanordnung 44 zwischen dem Außenteil 12 und dem Innenbehälter 2 könnte aber auch durch zumindest eine vom Behältermantel 4 auf die von der Längsachse 8 abgewendete Seite vorragende Haltenase und einer im Außenteil 12 angeordneten oder ausgebildeten Vertiefung oder Halteöffnung gebildet sein. Die Haltenase ragt in die Vertiefung oder in die Halteöffnung hinein und hält damit das Außenteil 12 am Innenbehälter 2.

[0086] Zumeist wird bislang das Außenteil 12 zusätzlich mit einem Klebemittel an zumindest einer Kleberstelle oder einem Kleberpunkt am Behältermantel 4 des Innenbehälters 2 vor einer unbeabsichtigten Trennung gesichert, wenn die Abstützung des Außenteils 12 an der bodenseitigen Schulter 11 durch zu große Maßdifferenzen nicht mehr ausreichen sollte. So ist bei der Abfalltrennung das Außenteil 12 zuerst in dem in diesem ausgebildeten Solltrennbereich 22 aufzutrennen, dann die Klebestelle zu lösen und erst nachfolgen kann die sortenreine, getrennte Entsorgung durchgeführt werden.

[0087] Das zusätzliche Klebemittel kann vorgesehen sein, ist aber bei dem in der Fig. 9 beschriebenen Ausführungsbeispiel nicht zwingend erforderlich und es kann auch gänzlich darauf verzichtet werden.

[0088] In der Fig. 9 ist eine Möglichkeit zur Durchführung der Auftrennung des Solltrennbereichs 22 vereinfacht gemäß den zuvor beschriebenen unterschiedlichen Ausführungsbeispielen dargestellt. Der Kombi-Verpackungsbehälter 1 ist in seiner unverformten Originalform dargestellt.

[0089] Nach der Entnahme des im Kombi-Verpackungsbehälter 1 aufgenommenen Gutes, zumeist ein Lebensmittel oder ein Verbrauchsmittel, ist für die ordnungsgemäße und sortenrein getrennte Entsorgung das Außenteil 12 vom Innenbehälter 2 abzulösen. Der Werkstoff des Außenteils 12 ist durch Zellulose (Karton, Starkpapier oder dergleichen) und jener des Innenbehälters 2 ist durch ein Kunststoffmaterial gebildet.

[0090] Bislang ist vom Benutzer für die ordnungsgemäße und sortenrein getrennte Entsorgung das Außenteil 12 vom Innenbehälter 2 abzulösen. Dies erfolgt zumeist durch Erfassen des Betätigungsmittels 25 und dem nachfolgenden Auftrennvorgang durch radiales oder tangentiales Abheben eines der Endabschnitte 14 oder 15. Dabei erfolgt die Durchtrennung des Solltrennbereichs 22 und das Außenteil 12 kann vom Innenbehälter 2 abgenommen werden.

[0091] Zur Durchführung des Auftrennvorgangs des Solltrennbereichs 22 wird hier abweichend davon vorgeschlagen, eine Druckkraft -F- in Richtung auf den Kombi-Verpackungsbehälter 1 auszuüben und dabei eine gewollte räumliche Verformung zumindest des Behältermantels 4 durchzuführen. Bevorzugt wird die Druckkraft -F- in Richtung der Längsachse 8 oder in einer winkeligen Kraftausrichtung zu dieser ausgeübt. Dabei wird der gesamte Kombi-Verpackungsbehälter 1 räumlich verformt. Die aufgebrachte Druckkraft -F- wird durch die Umformung des Kombi-Verpackungsbehälters 1 zumindest teilweise in eine den Solltrennbereich 22 entlang der Solltrennstellen 36 und 37, den Solltrennabschnitten 34 und 35 und den Trennabschnitte 23 und 24 auftrennende Auftrennkraft umgewandelt.

[0092] Das Aufbringen der Druckkraft -F- erspart das Suchen des Solltrennbereichs 22, das Erfassen des Betätigungs-

mittels 25 und den nachfolgenden Auf trennvorgang.

[0093] Am Einfachsten wird gemäß dem hier vorgeschlagenen Vorgang der zur Trennung vorgesehene Kombi-Verpackungsbehälter 1 entweder mit seinem verschlossenen Ende 7 oder seinem offenen Ende 5 des Innenbehälters 2 auf eine z.B. von einer festen Unterlage gebildete Abstützfläche abgestellt und anschließend von der Person die

5 Druckkraft -F- auf das von der Abstützfläche abgewendete Ende in Richtung auf die Abstützfläche ausgeübt. Die Abstützfläche bzw. die feste Unterlage kann z.B. der Boden, der Tisch oder eine Arbeitsplatte sein. Die Druckkraft -F- kann direkt von der Person mit der oder den Händen oder aber auch mit dem Fuß aufgebracht werden. Um jener Person, welche die Druckkraft -F- zur Auf trennung des Solltrennbereichs 22 auf den Kombi-Verpackungsbehälter 1 aufbringen soll einen Hinweis zu geben, kann z.B. am Boden 3 des Innenbehälters 2 und/oder am Außenteil 12 eine Markierung oder ein
10 Hinweis auf die Durchführung des Trennvorgangs angebracht oder angeordnet sein. Die Markierung am Boden 3 kann z.B. im Bereich der Längsachse 8 und/oder am bodenseitigen Außen umfang angebracht oder angeordnet sein.

[0094] Es könnte aber auch eine eigene dazu ausgebildete Druckvorrichtung vorgesehen werden, in welche der zu trennende Kombi-Verpackungsbehälter 1 eingebracht und anschließend die Druckkraft -F- mechanisch aufgebracht wird. Es wäre aber auch möglich, dass die Auf trennung des Solltrennbereichs 22 im Zuge der Abfallentsorgung durch eine
15 Pressvorrichtung oder dergleichen erfolgt und von dieser die Druckkraft -F- aufgebracht wird. Dies erfolgt zumeist bei der Reduzierung des Transportvolumens.

[0095] Damit kann der Benutzer des Kombi-Verpackungsbehälters 1 auf die Durchführung des Auf trennvorgangs verzichten und kann den kompletten Kombi-Verpackungsbehälter 1 der Entsorgung zuführen. Der Auf trennvorgang des Solltrennbereichs 22 wird bei der Abholung und/oder bei der Abfallentsorgung maschinell durch eine Presse oder eine
20 Quetschvorrichtung durchgeführt.

[0096] Die Ausführungsbeispiele zeigen mögliche Ausführungsvarianten, wobei an dieser Stelle bemerkt sei, dass die Erfindung nicht auf die speziell dargestellten Ausführungsvarianten derselben eingeschränkt ist, sondern vielmehr auch diverse Kombinationen der einzelnen Ausführungsvarianten untereinander möglich sind und diese Variationsmöglichkeit aufgrund der Lehre zum technischen Handeln durch gegenständliche Erfindung im Können des auf diesem technischen
25 Gebiet tätigen Fachmannes liegt.

[0097] Der Schutzbereich ist durch die Ansprüche bestimmt. Die Beschreibung und die Zeichnungen sind jedoch zur Auslegung der Ansprüche heranzuziehen. Einzelmerkmale oder Merkmalskombinationen aus den gezeigten und be-
30 schriebenen unterschiedlichen Ausführungsbeispielen können für sich eigenständige erforderliche Lösungen darstellen. Die den eigenständigen erforderlichen Lösungen zugrundeliegende Aufgabe kann der Beschreibung entnommen werden.

[0098] Sämtliche Angaben zu Wertebereichen in gegenständlicher Beschreibung sind so zu verstehen, dass diese beliebige und alle Teilbereiche daraus mit umfassen, z.B. ist die Angabe 1 bis 10 so zu verstehen, dass sämtliche Teilbereiche, ausgehend von der unteren Grenze 1 und der oberen Grenze 10 mit umfasst sind, d.h. sämtliche Teilbereiche beginnen mit einer unteren Grenze von 1 oder größer und enden bei einer oberen Grenze von 10 oder
35 weniger, z.B. 1 bis 1,7, oder 3,2 bis 8,1, oder 5,5 bis 10.

[0099] Der Ordnung halber sei abschließend darauf hingewiesen, dass zum besseren Verständnis des Aufbaus Elemente teilweise unmaßstäblich und/oder vergrößert und/oder verkleinert dargestellt wurden.

Bezugszeichenaufstellung

40	[0100]			
45	1	Kombi-Verpackungsbehälter	31	Versatz
	2	Innenbehälter	32	erstes Ende
	3	Boden	33	zweites Ende
	4	Behältermantel	34	erster Solltrennabschnitt
	5	offenes Ende	35	zweiter Solltrennabschnitt
50	6	Flansch	36	erste Solltrennstelle
	7	verschlossenes Ende	37	zweite Solltrennstelle
	8	Längsachse	38	dritte Solltrennstelle
	9	Behälterhöhe	39	Ebene
	10	Hinterzug	40	erster Längsverlauf
55	11	Schulter	41	zweiter Längsverlauf
	12	Außenteil	42	Winkel
	13	Zuschnitt	43	Durchbruch
	14	erster Endabschnitt	44	Halteanordnung

(fortgesetzt)

15	zweiter Endabschnitt	45	Falzrand
16	Überlappungsbereich	46	Wandabschnitt
17	erste Längskante	47	Aufnahmeraum
18	zweite Längskante	48	Stufenfläche
19	erste Stirnseite		
20	zweite Stirnseite		
21	Bauhöhe		
10	Solltrennbereich		
22	erster Trennabschnitt		
23	zweiter Trennabschnitt		
24	Betätigungsmitte		
15	Verbindungsline		
26	Erfassungsabschnitt		
27	erstes Erfassungsabschnitt-Ende		
28	zweites Erfassungsabschnitt-Ende		
29	Abstand		
20			

Patentansprüche

1. Manschettenförmiges Außenteil (12) zum Ummanteln eines becherförmigen Innenbehälters (2) zur Bildung eines Kombi-Verpackungsbehälters (1),
- wobei der Innenbehälter (2) einen Behältermantel (4) aufweist, der von einem offenen Ende (5) hin zu einem mit einem Boden (3) verschlossenen Ende (7) insbesondere konisch verjüngend ausgebildet ist,
 - wobei das Außenteil (12) aus einem Zuschnitt (13) gebildet ist, welcher Zuschnitt (13) in seinem aufgerichteten Zustand zu einem Mantel gewickelt ist und dabei ein erster Endabschnitt (14) und ein diesem zugewendeter zweiter Endabschnitt (15) des Mantels in einem Überlappungsbereich (16) miteinander verbunden sind,
 - wobei das Außenteil (12) weiters eine erste Stirnseite (19) und eine zweite Stirnseite (20) aufweist und die beiden Stirnseiten (19, 20) voneinander beabstandet sind sowie im aufgerichteten Zustand eine Bauhöhe (21) des Mantels definieren, und dabei die erste Stirnseite (19) dem Boden (3) und die zweite Stirnseite (20) dem offenen Ende (5) des Innenbehälters (2) zuwendbar ist,
 - wobei zumindest ein im Mantel des Außenteils (12) ausgebildeter Solltrennbereich (22) vorgesehen ist, welcher Solltrennbereich (22) einen ersten Trennabschnitt (23) und einen zweiten Trennabschnitt (24) mit jeweils mehreren hintereinander angeordneten Solltrennstellen (36, 37, 38), insbesondere Perforationen oder Schnitte, sowie ein in Richtung der Bauhöhe (21) zwischen den beiden Stirnseiten (19, 20) befindliches Betätigungsmitte (25) zum Auf trennen des Solltrennbereichs (22) entlang der beiden beidseits des Betätigungsmitte (25) befindlichen Trennabschnitte (23, 24) umfasst,
 - wobei die beiden Trennabschnitte (23, 24) des Solltrennbereichs (22) in Richtung der Bauhöhe (21) des Mantels gesehen aufeinander zulaufend ausgerichtet sind,
 - wobei das Betätigungsmitte (25) einen Erfassungsabschnitt (27) mit einem ersten Erfassungsabschnitt-Ende (28) und einem zweiten Erfassungsabschnitt-Ende (29) definiert,
 - wobei die beiden Erfassungsabschnitt-Enden (28, 29) in Richtung der Bauhöhe (21) des Mantels gesehenen in einem Abstand (30) voneinander distanziert angeordnet sind, und
 - wobei der Erfassungsabschnitt (27) des Betätigungsmitte (25) außerhalb des Überlappungsbereichs (16) angeordnet oder ausgebildet ist,
dadurch gekennzeichnet,
 - **dass** der Erfassungsabschnitt (27) des Betätigungsmitte (25) in Umfangsrichtung gesehen bezüglich der aufeinander zulaufend ausgerichteten Trennabschnitte (23, 24) des Solltrennbereichs (22) und einer zwischen diesen gedachten geradlinigen Verbindungsline (26) um einen Versatz (31) seitlich davon distanziert angeordnet oder ausgebildet ist,
 - **dass** das erste Erfassungsabschnitt-Ende (28) des Erfassungsabschnitts (27) ein benachbart befindliches erstes Ende (32) des ersten Trennabschnitts (23) auf die vom zweiten Trennabschnitt (24) abgewendete Seite übergreift,
 - **dass** ein erster Solltrennabschnitt (34) im Mantel des Außenteils (12) in Umfangsrichtung des Mantels gesehen

zwischen dem ersten Erfassungsabschnitt-Ende (28) und dem ersten Ende (32) des ersten Trennabschnitts (23) ausgebildet ist,

5 - **dass** das zweite Erfassungsabschnitt-Ende (29) des Erfassungsabschnitts (27) ein benachbart befindliches zweites Ende (33) des zweiten Trennabschnitts (24) auf die vom ersten Trennabschnitt (23) abgewendete Seite übergreift,

10 - **dass** ein zweiter Solltrennabschnitt (35) im Mantel des Außenteils (12) in Umfangsrichtung des Mantels gesehen zwischen dem zweiten Erfassungsabschnitt-Ende (29) und dem zweiten Ende (33) des zweiten Trennabschnitts (24) ausgebildet ist,

15 - **dass** die beiden Solltrennabschnitte (34, 35) jeweils einen Startabschnitt für die Auftrennung der beiden Trennabschnitte (23, 24) des Solltrennbereichs (22) bei Betätigung des Betätigungsmitteis (25) bilden, und

10 - **dass** der Solltrennbereich (22) außerhalb des Überlappungsbereichs (16) angeordnet oder ausgebildet ist.

2. Außenteil (12) nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Erfassungsabschnitt (27) des Betätigungs-
mittels (25) durch eine den Mantel vollständig durchsetzende Schnittlinie gebildet ist.

15 3. Außenteil (12) nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schnittlinie einen geradlinigen Längsverlauf aufweist.

20 4. Außenteil (12) nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schnittlinie einen gekrümmten Längsverlauf, insbesondere einen bogenförmig gekrümmten Längsverlauf, aufweist.

25 5. Außenteil (12) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Betätigungsmittei (25) einen den Mantel vollständig durchsetzenden Durchbruch (43) umfasst, welcher Durchbruch (43) auf der vom Überlappungsbereich (16) abgewendeten Seite des Erfassungsabschnitts (27) sowie unmittelbar an den Erfas-
sungsabschnitt (27) anschließend angeordnet ist.

30 6. Außenteil (12) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Betätigungsmittei (25) in etwa mittig zwischen den beiden in Richtung der Bauhöhe (21) voneinander beabstandeten Stirnseiten (19, 20) angeordnet ist.

35 7. Außenteil (12) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** erste Solltrennstellen (36) der beiden Trennabschnitte (23, 24), welche jeweils unmittelbar benachbart zu den beiden Erfassungsabschnitt-Enden (28, 29) des Erfassungsabschnitts (27) angeordnet sind, jeweils auf ihrer vom Erfassungsabschnitt (27) abgewendeten Seite einen in paralleler Richtung bezüglich der gedachten Verbindungsline (26) zwischen den beiden Trennabschnitten (23, 24) verlaufenden ersten Längsverlauf (40) aufweisen und jeweils an ihrer dem Erfassungsabschnitt (27) zugewendeten Seite einen in Richtung auf den Erfassungsabschnitt (27) hin ausge-
richteten zweiten Längsverlauf (41) aufweisen.

40 8. Außenteil (12) nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** der zweite Längsverlauf (41) bogenförmig gekrümmmt ausgebildet ist und/oder winkelig bezüglich des ersten Längsverlaufs (40) ausgerichtet verläuft.

45 9. Außenteil (12) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** zweite Solltrennstellen (37) und/oder dritte Solltrennstellen (38) der beiden Trennabschnitte (23, 24), welche jeweils anschließend an die ersten Solltrennstellen (36) sowie auf der vom Betätigungsmittei (25) abgewendeten Seite angeordnet sind, eine bezüglich der gedachten Verbindungsline (26) dazu winkelig verlaufende Ausrichtung aufweisen.

50 10. Außenteil (12) nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** die winkelig verlaufende Ausrichtung der zweiten Solltrennstellen (37) und/oder dritten Solltrennstellen (38) des ersten Trennabschnitts (23) und des zweiten Trenn-
abschnitts (24) derart gewählt ist, dass diese jeweils auf die vom Betätigungsmittei (25) abgewendete Seite aufeinander zulaufend ausgerichtet sind.

55 11. Außenteil (12) nach Anspruch 9 oder 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein von den zweiten Solltrennstellen (37) des ersten und des zweiten Trennabschnitts (23, 24) eingeschlossener Winkel (42-1) oder ein von den dritten Solltrennstellen (38) des ersten und des zweiten Trennabschnitts (23, 24) eingeschlossener Winkel (42-2) ausge-
hend vom Betätigungsmittei (25) hin zu den jeweiligen Stirnseiten (19, 20) zueinander unterschiedlich ausgebildet ist.

12. Außenteil (12) nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** der eingeschlossene Winkel (42-1, 42-2) ausgehend vom Betätigungsmittei (25) hin zu den jeweiligen Stirnseiten (19, 20) zunehmend und somit größer

ausgebildet ist.

13. Außenteil (12) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Solltrennbereich (22) im ersten Endabschnitt (14) angeordnet oder ausgebildet ist und der erste Endabschnitt (14) im Überlappungsbereich (16) innenliegend und vom zweiten Endabschnitt (15) außenliegend überlappt ist.
14. Außenteil (12) nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Solltrennbereich (22) in paralleler Richtung bezüglich einer Längskante (18) des überlappenden außenliegenden zweiten Endabschnitts (15) verlaufend angeordnet ist.
15. Außenteil (12) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Solltrennbereich (22) im ersten Endabschnitt (14) angeordnet oder ausgebildet ist und der erste Endabschnitt (14) im Überlappungsbereich (16) außenliegend angeordnet ist und der zweite Endabschnitt (15) innenliegend angeordnet und vom ersten Endabschnitt (14) außenliegenden überlappt ist.
16. Außenteil (12) nach Anspruch 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Solltrennbereich (22) in paralleler Richtung bezüglich einer Längskante (18) des überlappten innenliegenden zweiten Endabschnitts (15) verlaufend angeordnet ist.
17. Außenteil (12) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Zuschnitt (13) aus einem Zellulose-Werkstoff gebildet ist.
18. Außenteil (12) nach Anspruch 17, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Zellulose-Werkstoff aus einem Recycling-Material gebildet ist.
19. Kombi-Verpackungsbehälter (1) umfassend einen becherförmigen Innenbehälter (2) mit einem Behältermantel (4), einem Boden (3), einem Flansch (6) sowie ein den Innenbehälter (2) an seinem Behältermantel (4) zumindest bereichsweise umgebendes manschettenförmiges Außenteil (12), **dadurch gekennzeichnet, dass** das manschettenförmiges Außenteil (12) nach einem der Ansprüche 1 bis 18 ausgebildet ist.
20. Kombi-Verpackungsbehälter (1) nach Anspruch 19, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Außenteil (12) weiters an seinem dem Flansch (6) zugewendeten Endabschnitt einen nach innen in Richtung auf den Behältermantel (4) umgeschlagenen Falzrand (45) und der Innenbehälter (2) einen nach innen versetzten Wandabschnitt (46) aufweist, welcher Wandabschnitt (46) unmittelbar benachbart zum Flansch (6) im Behältermantel (4) angeordnet oder ausgebildet ist und einen Aufnahmerraum (47) definiert, in welchem Aufnahmerraum (47) der Falzrand (45) aufgenommen ist, und dass der Innenbehälter (2) bodenseitig eine Schulter (11) aufweist, an welcher Schulter (11) das Außenteil (12) abgestützt ist.
21. Verfahren zum Trennen eines gemäß den Ansprüchen 19 oder 20 ausgebildeten Kombi-Verpackungsbehälters (1) bei dem der Solltrennbereich (22) des manschettenförmiges Außenteils (12) zum Ummanteln eines becherförmigen Innenbehälters (2) zur Bildung eines Kombi-Verpackungsbehälters (1) zumindest teilweise aufgetrennt wird, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine in Richtung auf den Kombi-Verpackungsbehälter (1) gerichtete Druckkraft (-F-) aufgebracht und dabei zumindest der Behältermantel (4) des Kombi-Verpackungsbehälters (1) räumlich umgeformt wird und die aufgebrachte Druckkraft (-F-) durch die räumliche Umformung zumindest teilweise in eine den Solltrennbereich (22) zumindest teilweise auftrennenden Auftrennkraft umgewandelt wird.
22. Verfahren nach Anspruch 21, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Kombi-Verpackungsbehälter (1) entweder mit seinem verschlossenen Ende (7) oder mit seinem offenen Ende (5) des Innenbehälters (2) auf eine Abstützfläche abgestellt und anschließend die Druckkraft (-F-) auf das von der Abstützfläche abgewendete Ende (5, 7) in Richtung auf die Abstützfläche ausgeübt wird.
23. Verfahren nach Anspruch 21 oder 22, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Druckkraft (-F-) in einer parallelen Ausrichtung bezüglich einer sich zwischen dem offenen Ende (5) und dem verschlossenen Ende (7) erstreckenden Längsachse (8) oder in einer bezüglich der Längsachse (8) dazu winkeligen Ausrichtung auf den Kombi-Verpackungsbehälter (1) ausgeübt wird.
24. Verfahren nach einem der Ansprüche 21 bis 23, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Druckkraft (-F-) auf den Kombi-

Verpackungsbehälter (1) mittels einer Pressvorrichtung aufgebracht wird.

Claims

- 5 1. A sleeve-shaped outer part (12) for encasing a cup-shaped inner container (2) to form a combination packaging container (1),
- 10 - wherein the inner container (2) comprises a container shell (4), which is formed, in particular so as to conically taper, from an open end (5) to an end (7) closed by a base (3),
- wherein the outer part (12) is formed from a blank cut (13), said blank cut (13) is wound into a sleeve in its upright state, and, in this respect, a first end section (14) and a second end section (15) of the sleeve facing the first end section (14) are connected to each other in an overlap region (16),
- wherein the outer part (12) moreover has a first front side (19) and a second front side (20) and the two front sides (19, 20) are spaced apart from one another and in the upright state define a constructional height (21) of the shell, and, in this regard, the first front side (19) can be made to face the base (3) and the second front side (20) can be made to face the open end (5) of the inner container (2),
- wherein at least one predetermined separating region (22) formed in the sleeve of the outer part (12) is provided, said predetermined separating region (22) comprising a first separating section (23) and a second separating section (24) each having multiple pre-determined separating points (36, 37, 38), in particular perforations or cuts, arranged behind one another, as well as an actuating means (25) located between the two front sides (19, 20) in the direction of the constructional height (21) for separating the predetermined separating region (22) along the two separating sections (23, 24) located on both sides of the actuating means (25),
- wherein the two separating sections (23, 24) of the predetermined separating region (22) are aligned to taper towards one another as seen in the direction of the constructional height (21) of the shell,
- wherein the actuating means (25) defines a gripping section (27) having a first gripping section end (28) and a second gripping section end (29),
- wherein the two gripping section ends (28, 29) are arranged at a distance (30) from one another as seen in the direction of the constructional height (21) of the shell, and
- wherein the gripping section (27) of the actuating means (25) is arranged or formed outside the overlap region (16),
characterized in
- 35 - **that** the gripping section (27) of the actuating means (25), as seen in circumferential direction, is arranged or formed so as to be laterally spaced apart by an offset (31) with respect to the separating sections (23, 24) aligned to taper towards one another of the predetermined separating region (22) and an imaginary straight connecting line (26) between them,
- **that** the first gripping section end (28) of the gripping section (27) overlaps an adjacent first end (32) of the first separating section (23) onto the side facing away from the second separating section (24),
- **that** a first predetermined separating section (34) in the sleeve of the outer part (12), as seen in the circumferential direction of the shell, is formed between the first gripping section end (28) and the first end (32) of the first separating section (23),
- **that** the second gripping section end (29) of the gripping section (27) overlaps an adjacent second end (33) of the second separating section (24) onto the side facing away from the first separating section (23),
- **that** a second predetermined separating section (35) in the sleeve of the outer part (12), as seen in the circumferential direction of the shell, is formed between the second gripping section end (29) and the second end (33) of the second separating section (24), and
- **that** both predetermined separating sections (34, 35) each form a starting section for the separation of the two separating sections (23, 24) of the predetermined separating region (22) upon actuation of the actuating means (25), and
- **that** the predetermined separating region (22) is arranged or formed outside the overlap region (16).
- 50 2. The outer part (12) according to claim 1, **characterized in that** the gripping section (27) of the actuating means (25) is formed by a cutting line completely passing through the shell.
- 55 3. The outer part (12) according to claim 2, **characterized in that** the cutting line has a straight longitudinal extension.
4. The outer part (12) according to claim 2, **characterized in that** the cutting line has a curved longitudinal extension, in particular an arcuately curved longitudinal extension.

5. The outer part (12) according to one of the preceding claims, **characterized in that** the actuating means (25) comprises an opening (43) completely passing through the shell, said opening (43) being arranged on the side of the gripping section (27) facing away from the overlap region (16) and so as to directly adjoin the gripping section (27).
- 5 6. The outer part (12) according to one of the preceding claims, **characterized in that** the actuating means (25) is arranged approximately centrally between the two front sides (19, 20) spaced apart from one another in the direction of the constructional height (21).
- 10 7. The outer part (12) according to one of the preceding claims, **characterized in that** first predetermined separating points (36) of the two separating sections (23, 24), which are each arranged directly adjacent to the two gripping section ends (28, 29) of the gripping section (27), in each case have a first longitudinal extension (40) extending in parallel direction with respect to the imaginary connecting line (26) between the two separating sections (23, 24) on their side facing away from the gripping section (27) and in each case have a second longitudinal extension (41) aligned in the direction towards the gripping section (27) on their side facing the gripping section (27).
- 15 8. The outer part (12) according to claim 7, **characterized in that** the second longitudinal extension (41) is designed so as to be arcuately curved and/or extends so as to be aligned at an angle with respect to the first longitudinal extension (40).
- 20 9. The outer part (12) according to one of the preceding claims, **characterized in that** second predetermined separating points (37) and/or third predetermined separating points (38) of the two separating sections (23, 24), which are in each case arranged so as to adjoin the first predetermined separating points (36) as well as on the side facing away from the actuating means (25), have an alignment extending at an angle with respect to the imaginary connecting line (26).
- 25 10. The outer part (12) according to claim 9, **characterized in that** the angularly extending alignment of the second predetermined separating points (37) and/or third predetermined separating points (38) of the first separating section (23) and the second separating section (24) is selected such that these are in each case aligned to taper towards one another towards the side facing away from the actuating means (25).
- 30 11. The outer part (12) according to claim 9 or 10, **characterized in that** an angle (42-1) enclosed by the second predetermined separating points (37) of the first and the second separating sections (23, 24) or an angle (42-2) enclosed by the third predetermined separating points (38) of the first and the second separating sections (23, 24), is formed differently with respect to one another starting out from the actuating means (25) towards the respective front sides (19, 20).
- 35 12. The outer part (12) according to claim 11, **characterized in that** the enclosed angle (42-1, 42-2) is designed to be increasing and thus larger starting from the actuating means (25) towards the respective front sides (19, 20).
- 40 13. The outer part (12) according to one of the preceding claims, **characterized in that** the predetermined separating region (22) is arranged or formed in the first end section (14) and the first end section (14) is located on the inside and is outwardly overlapped by the second end section (15) in the overlap region (16).
- 45 14. The outer part (12) according to claim 13, **characterized in that** the predetermined separating region (22) is arranged so as to extend in parallel direction with respect to the longitudinal edge (18) of the overlapping outward second end region (15).
- 50 15. The outer part (12) according to one of the preceding claims, **characterized in that** the predetermined separating region (22) is arranged or formed in the first end section (14) and the first end section (14) is arranged outwardly in the overlap region (16) and the second end section (15) is arranged inwardly and is outwardly overlapped by the first end section (14).
- 55 16. The outer part (12) according to claim 15, **characterized in that** the predetermined separating region (22) is arranged to extend in parallel direction with respect to a longitudinal edge (18) of the overlapped inward second end section (15).
17. The outer part (12) according to one of the preceding claims, **characterized in that** the blank cut (13) is formed from a cellulose material.
18. The outer part (12) according to claim 17, **characterized in that** the cellulose material is formed from a recycling

material.

- 5 19. A combination packaging container (1) comprising a cup-shaped inner container (2) having a container sleeve (4), a base (3), a flange (6) as well as a sleeve-shaped outer part (12) surrounding the inner container (2) on its container sleeve (4) at least in some sections, **characterized in that** the sleeve-shaped outer part (12) is formed according to one of claims 1 to 18.
- 10 20. The combination packaging container (1) according to claim 19, **characterized in that** the outer part (12) comprises, at its end section facing the flange (6), a folded edge (45) folded inwards in the direction of the container shell (4), and the inner container (2) has an inwardly offset wall section (46), said wall section (46) being arranged or formed directly adjacent to the flange (6) in the container sleeve (4) and defining a receiving space (47), in which receiving space (47) the folded edge (45) is received, and that the inner container (2) has a shoulder (11) on the base side, on which shoulder (11) the outer part (12) is supported.
- 15 21. A method for separating a combination packaging container (1) formed according to claim 19 or 20 in which the predetermined separating region (22) of the sleeve-shaped outer part (12) for encasing a cup-shaped inner container (2) to form a combination packaging container (1) is at least partially separated, **characterized in that** a pressure force (-F-) directed towards the combination packaging container (1) is applied and, in the course of this, at least the container shell (4) of the combination packaging container (1) is spatially deformed and, by the spatial deformation, the applied pressure force (-F-) is at least partially converted into a separating force which at least partially separates the predetermined separating region (22).
- 20 22. The method according to claim 21, **characterized in that** the combination packaging container (1) is placed on a support surface either with its closed end (7) or with its open end (5) of the inner container (2) and subsequently the pressure force (-F-) is applied to the end (5, 7) facing away from the support surface in the direction towards the support surface.
- 25 23. The method according to claim 21 or 22, **characterized in that** the pressure force (-F-) is applied to the combination packaging container (1) in a parallel alignment with respect to a longitudinal axis (8) extending between the open end (5) and the closed end (7) or in an angled alignment with respect to the longitudinal axis (8).
- 30 24. The method according to one of claims 21 to 23, **characterized in that** the pressure force (-F-) is applied to the combination packaging container (1) by means of a pressing device.
- 35

Revendications

- 40 1. Partie extérieure en forme de manchette (12) destinée à envelopper un récipient intérieur en forme de coupe (2) afin de former un récipient d'emballage combiné (1),
- 45 - le récipient intérieur (2) présentant une enveloppe de récipient (4) qui est conçue pour se rétrécir, en particulier de manière conique depuis une extrémité ouverte (5) vers une extrémité (7) fermée par un fond (3),
- 50 - la partie extérieure (12) étant formée à partir d'une découpe (13), laquelle découpe (13) est, à l'état redressé, enroulée pour former une enveloppe, et une première section d'extrémité (14) et une deuxième section d'extrémité (15) de l'enveloppe faisant face à celle-ci sont connectées l'une à l'autre dans une zone de chevauchement (16),
- 55 - la partie extérieure (12) présentant en outre un premier front (19) et un deuxième front (20) et les deux fronts (19, 20) étant espacés l'un de l'autre et définissant, à l'état redressé, une hauteur de construction (21) de l'enveloppe, le premier front (19) pouvant faire face au fond (3) et le deuxième front (20) pouvant faire face à l'extrémité ouverte (5) du récipient intérieur (2),
- 60 - au moins une zone de séparation prévue (22) étant formée dans l'enveloppe de la partie extérieure (12), laquelle zone de séparation prévue (22) présente une première section de séparation (23) et une deuxième section de séparation (24) comprenant respectivement une pluralité de points de séparation prévus (36, 37, 38) agencés les uns derrière les autres, en particulier des perforations ou des découpes, et un moyen d'actionnement (25) situé dans la direction de la hauteur de construction (21) entre les deux fronts (19, 20) afin de séparer la zone de séparation prévue (22) le long des deux sections de séparation (23, 24) situées de part et d'autre du moyen d'actionnement (25),

- les deux sections de séparation (23, 24) de la zone de séparation prévue (22) étant orientées l'une vers l'autre en regardant dans la direction de la hauteur de construction (21) de l'enveloppe,
- le moyen d'actionnement (25) définissant une section de détection (27) avec une première extrémité de section de détection (28) et une deuxième extrémité de section de détection (29),
- 5 - les deux extrémités de section de détection (28, 29) étant agencées à distance l'une de l'autre à une distance (30) en regardant dans la direction de la hauteur de construction (21) de l'enveloppe, et
- la section de détection (27) du moyen d'actionnement (25) étant agencée ou formée à l'extérieur de la zone de chevauchement (16),

caractérisée en ce que

- 10 - la section de détection (27) du moyen d'actionnement (25), en regardant dans la direction circonférentielle, est agencée ou conçue pour être latéralement espacée, à raison d'un décalage (31), par rapport aux sections de séparation (23, 24), alignées les unes par rapport aux autres, de la zone de séparation prévue (22) et à une ligne de connexion droite imaginaire (26) entre lesdites séparations,
- 15 - la première extrémité (28) de la section de détection (27) s'étend sur une première extrémité (32) adjacente de la première section de séparation (23) du côté opposé à la deuxième section de séparation (24),
- une première section de séparation prévue (34) dans l'enveloppe de la partie extérieure (12), en regardant dans la direction circonférentielle de l'enveloppe, est formée entre la première extrémité de section de détection (28) et la première extrémité (32) de la première section de séparation (23),
- 20 - la deuxième extrémité de section de détection (29) de la section de détection (27) s'étend sur une deuxième extrémité (33) adjacente de la deuxième section de séparation (24) du côté opposé à la première section de séparation (23),
- une deuxième section de séparation prévue (35) est formée dans l'enveloppe de la partie extérieure (12), en regardant dans la direction circonférentielle du boîtier, entre la deuxième extrémité de section de détection (29) et la deuxième extrémité (33) de la deuxième section de séparation (24),
- 25 - les deux sections de séparation prévue (34, 35) forment respectivement une section de départ pour la séparation des deux sections de séparation (23, 24) de la zone de séparation prévue (22) lorsque le moyen d'actionnement (25) est actionné, et
- la zone de séparation prévue (22) est agencée ou formée à l'extérieur de la zone de chevauchement (16).

- 30 2. Partie extérieure (12) selon la revendication 1, **caractérisée en ce que** la section de détection (27) du moyen d'actionnement (25) est formée par une ligne de section qui traverse complètement l'enveloppe.
- 35 3. Partie extérieure (12) selon la revendication 2, **caractérisée en ce que** la ligne de section présente un tracé longitudinal rectiligne.
- 35 4. Partie extérieure (12) selon la revendication 2, **caractérisée en ce que** la ligne de section présente un tracé longitudinal courbe, en particulier un tracé longitudinal courbe en arc de cercle.
- 40 5. Partie extérieure (12) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** le moyen d'actionnement (25) comprend un ajour (43) traversant complètement l'enveloppe, lequel ajour (43) est agencé du côté de la section de détection (27) opposé à la zone de chevauchement (16) et immédiatement après la section de détection (27).
- 45 6. Partie extérieure (12) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** le moyen d'actionnement (25) est agencé approximativement au centre entre les deux fronts (19, 20) espacés l'un de l'autre dans la direction de la hauteur de construction (21).
- 50 7. Partie extérieure (12) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** les premières parties de séparation prévue (36) des deux sections de séparation (23, 24), qui sont respectivement immédiatement adjacentes aux deux extrémités de section de détection (28, 29) de la section de détection (27), présentent respectivement, sur leur côté opposé à la section de détection (27), un premier tracé longitudinal (40) s'étendant dans une direction parallèle par rapport à la ligne de connexion imaginaire (26) entre les deux sections de séparation (23, 24) et présentent respectivement un deuxième tracé longitudinal (41) aligné en direction de la section de détection (27) sur son côté tourné vers la section de détection (27).
- 55 8. Partie extérieure (12) selon la revendication 7, **caractérisée en ce que** le deuxième tracé longitudinal (41) est courbé selon une forme arquée et/ou est aligné selon un certain angle par rapport au premier tracé longitudinal (40).

9. Partie extérieure (12) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** les deuxièmes points de séparation prévus (37) et/ou les troisièmes points de séparation prévus (38) des deux sections de séparation (23, 24), qui sont respectivement agencés après les premiers points de séparation prévus (36) et sur le côté opposé au moyen d'actionnement (25), présentent une orientation angulaire par rapport à la ligne de connexion imaginaire (26).
10. Partie extérieure (12) selon la revendication 9, **caractérisée en ce que** l'orientation angulaire des deuxièmes points de séparation prévus (37) et/ou des troisièmes points de séparation prévus (38) de la première section de séparation (23) et de la deuxième section de séparation (24) est choisie de telle manière qu'ils sont respectivement alignés l'un vers l'autre du côté opposé au moyen d'actionnement (25).
11. Partie extérieure (12) selon la revendication 9 ou 10, **caractérisée en ce qu'un angle** (42-1) inclus dans les deuxièmes points de séparation prévus (37) des première et deuxième sections de séparation (23, 24) ou un angle (42-2) inclus dans les troisièmes points de séparation prévus (38) des première et deuxième sections de séparation (23, 24) est conçu différemment l'un de l'autre à partir du moyen d'actionnement (25) vers les fronts (19, 20) respectifs.
12. Partie extérieure (12) selon la revendication 11, **caractérisée en ce que** l'angle formé (42-1, 42-2) est croissant et donc plus grand à partir du moyen d'actionnement (25) vers les fronts (19, 20) respectifs.
13. Partie extérieure (12) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** la zone de séparation prévue (22) est agencée ou formée dans la première section d'extrémité (14) et la première section d'extrémité (14) se trouve à l'intérieur dans la zone de chevauchement (16) et est recouverte à l'extérieur par la deuxième section d'extrémité (15).
14. Partie extérieure (12) selon la revendication 13, **caractérisée en ce que** la zone de séparation prévue (22) est agencée de manière à s'étendre dans une direction parallèle par rapport à un bord longitudinal (18) de la deuxième section d'extrémité extérieure (15) chevauchante.
15. Partie extérieure (12) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** la zone de séparation prévue (22) est agencée ou formée dans la première section d'extrémité (14) et la première section d'extrémité (14) est agencée à l'extérieur dans la zone de chevauchement (16) et la deuxième section d'extrémité (15) est agencée à l'intérieur et est recouverte par la première section d'extrémité (14) à l'extérieur.
16. Partie extérieure (12) selon la revendication 15, **caractérisée en ce que** la zone de séparation prévue (22) est agencée de manière à s'étendre dans une direction parallèle par rapport à un bord longitudinal (18) de la deuxième section d'extrémité intérieure (15) chevauchante.
17. Partie extérieure (12) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** la découpe (13) est formée d'un matériau cellulosique.
18. Partie extérieure (12) selon la revendication 17, **caractérisée en ce que** le matériau cellulosique est formé à partir d'un matériau recyclé.
19. Récipient d'emballage combiné (1) comprenant un récipient intérieur en forme de coupe (2) avec une enveloppe de récipient (4), un fond (3), une bride (6) et une partie extérieure en forme de manchette (12) qui entoure au moins partiellement le récipient intérieur (2) sur son enveloppe de récipient (4), **caractérisé en ce que** la partie extérieure en forme de manchette (12) est formée selon l'une quelconque des revendications 1 à 18.
20. Récipient d'emballage combiné (1) selon la revendication 19, **caractérisé en ce que** la partie extérieure (12) présente en outre, sur sa section d'extrémité tournée vers la bride (6), un bord plié (45) rabattu vers l'intérieur en direction de l'enveloppe de récipient (4) et le récipient intérieur (2) présente une section de paroi (46) décalée vers l'intérieur, laquelle section de paroi (46) est agencée ou formée de manière immédiatement adjacente à la bride (6) dans l'enveloppe de récipient (4) et définit un espace de réception (47), lequel espace de réception (47) accueille le bord plié (45), et le récipient intérieur (2) présente côté fond un épaulement (11), la partie extérieure (12) s'appuyant sur ledit épaulement (11).
21. Procédé de séparation d'un récipient d'emballage combiné (1) selon les revendications 19 ou 20, au cours duquel la zone de séparation prévue (22) de la partie extérieure en forme de manchette (12) est au moins partiellement séparée

afin d'envelopper un récipient intérieur en forme de coupe (2) en vue de former un récipient d'emballage combiné (1), **caractérisé en ce que**

une force de compression (-F-) orientée dans la direction du récipient d'emballage combiné (1) est appliquée et au moins l'enveloppe de récipient (4) du récipient d'emballage combiné (1) est remodelée spatialement et la force de compression appliquée (-F-) est, grâce au remodelage spatial, convertie au moins partiellement en une force de séparation qui sépare au moins partiellement la zone de séparation prévue (22) .

5 **22.** Procédé selon la revendication 21, **caractérisé en ce que** le récipient d'emballage combiné (1) est posé sur une surface de support soit avec son extrémité fermée (7), soit avec son extrémité ouverte (5) du récipient intérieur (2),
10 après quoi la force de compression (-F-) est appliquée sur l'extrémité (5, 7) opposée à la surface de support en direction de la surface de support.

15 **23.** Procédé selon la revendication 21 ou 22, **caractérisé en ce que** la force de compression (-F-) est appliquée sur le récipient d'emballage combiné (1) selon une orientation parallèle par rapport à un axe longitudinal (8) s'étendant entre l'extrémité ouverte (5) et l'extrémité fermée (7) ou selon une orientation angulaire par rapport à l'axe longitudinal (8).

24. Procédé selon l'une quelconque des revendications 21 à 23, **caractérisé en ce que** la force de compression (-F-) est appliquée sur le récipient d'emballage combiné (1) à l'aide d'un dispositif de pressage.

20

25

30

35

40

45

50

55

Fig.1

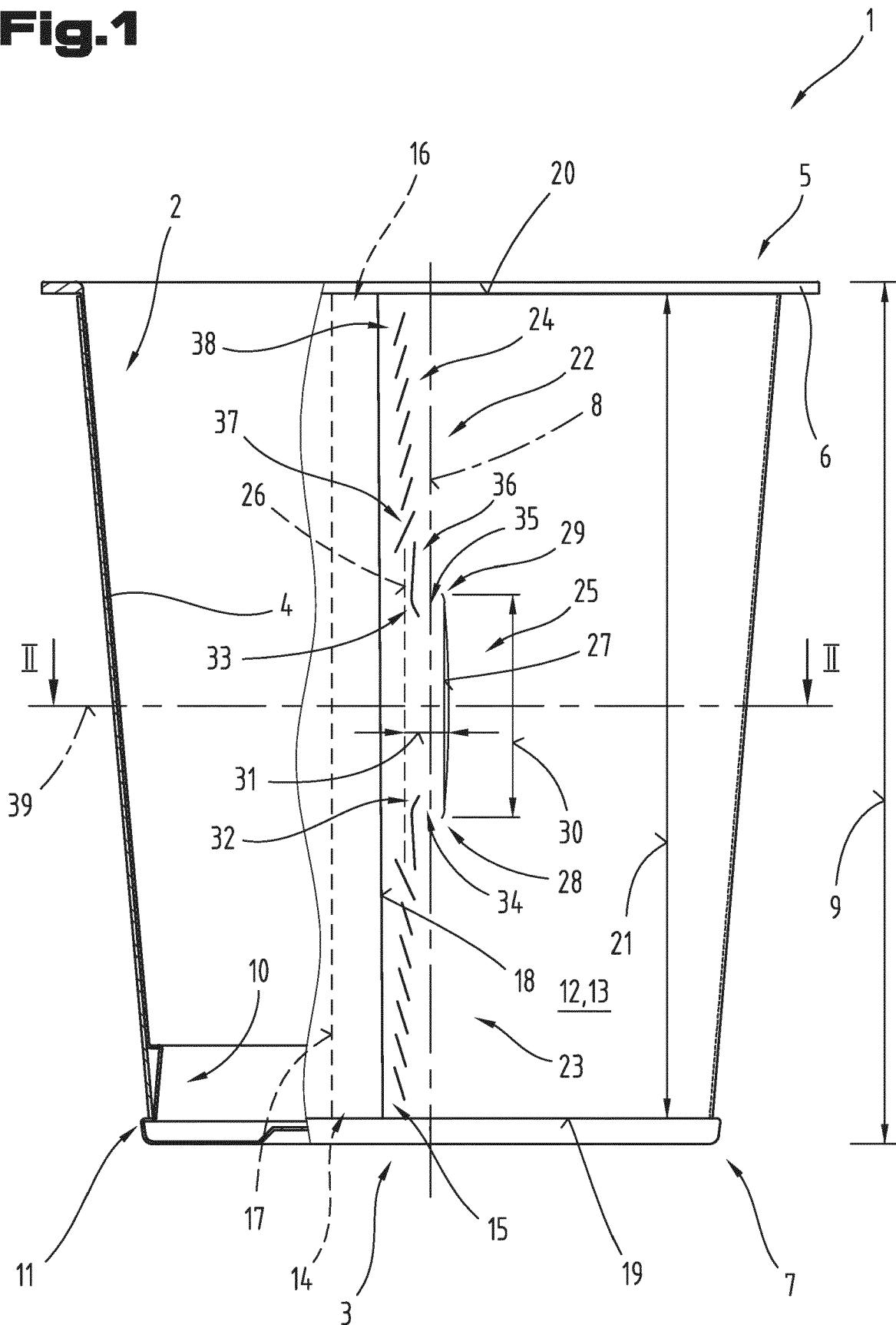
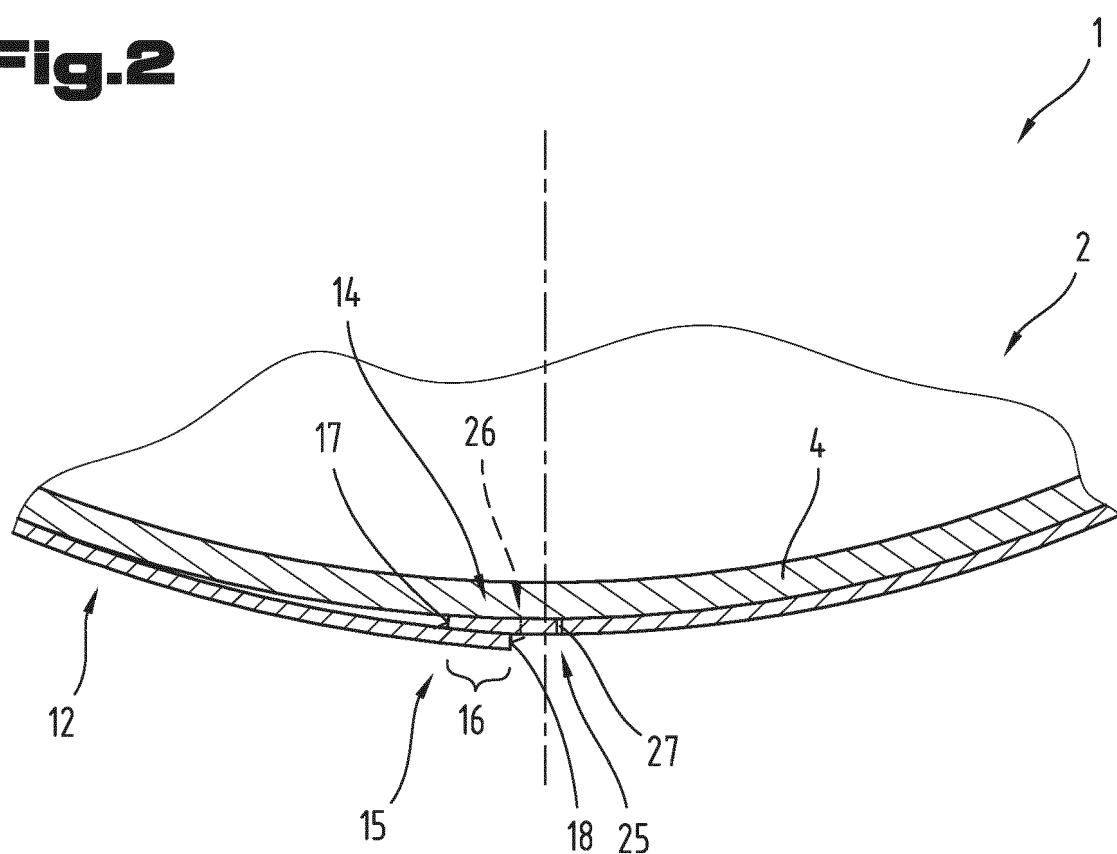


Fig.2



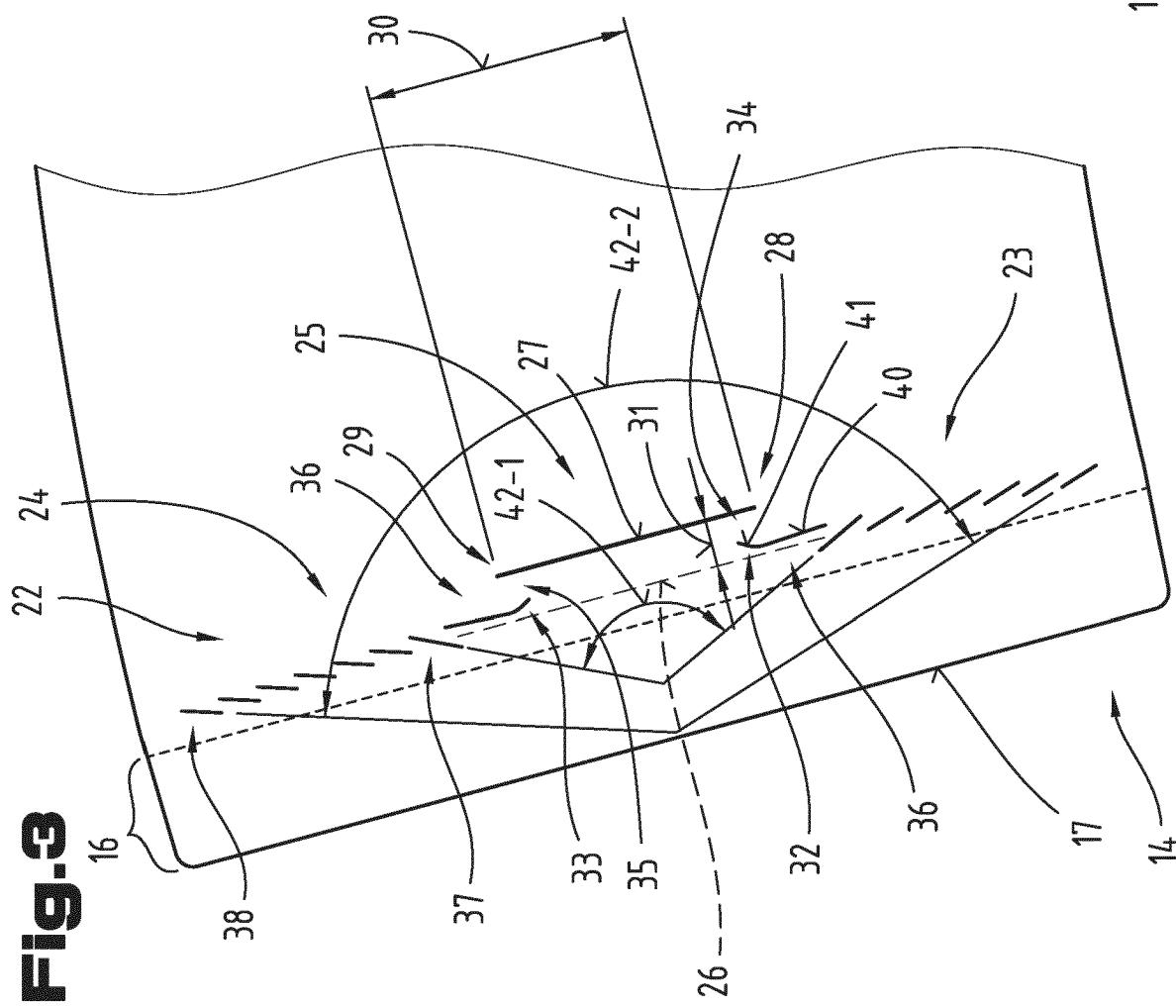
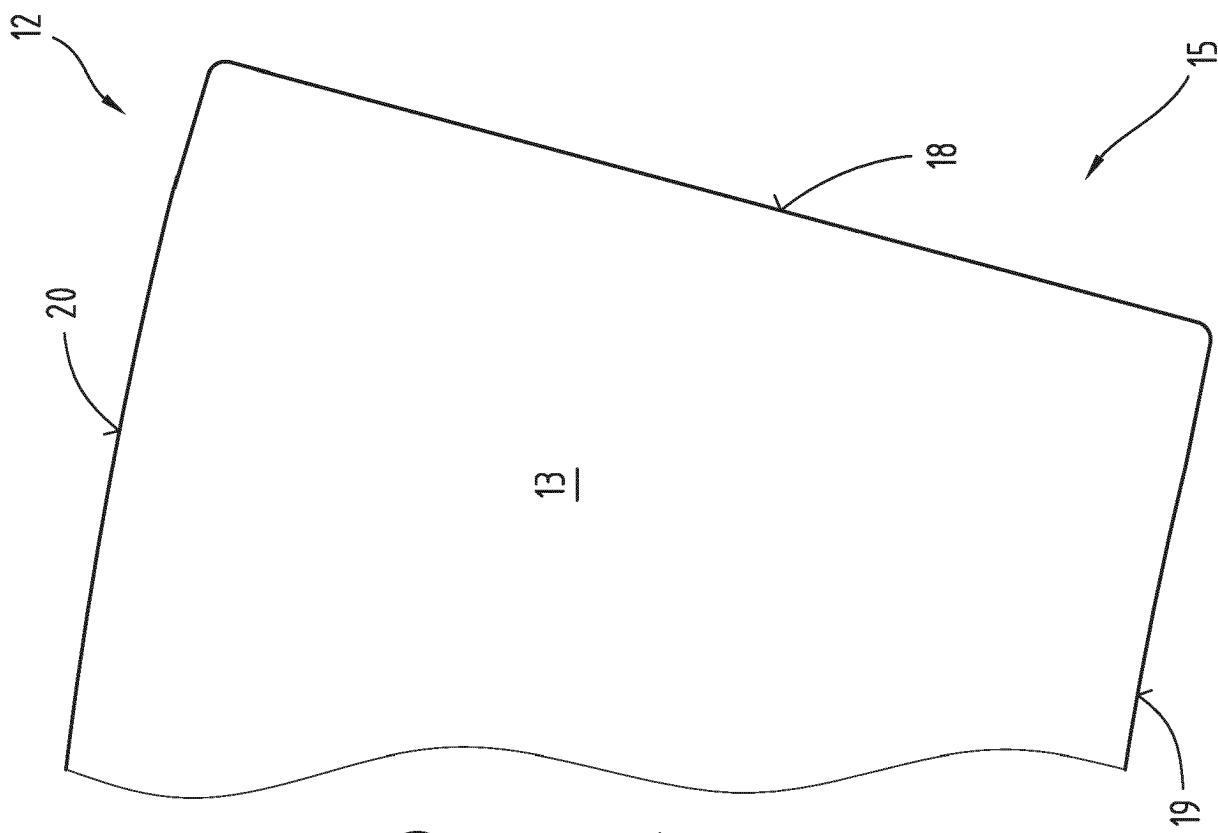


Fig.3

Fig.4

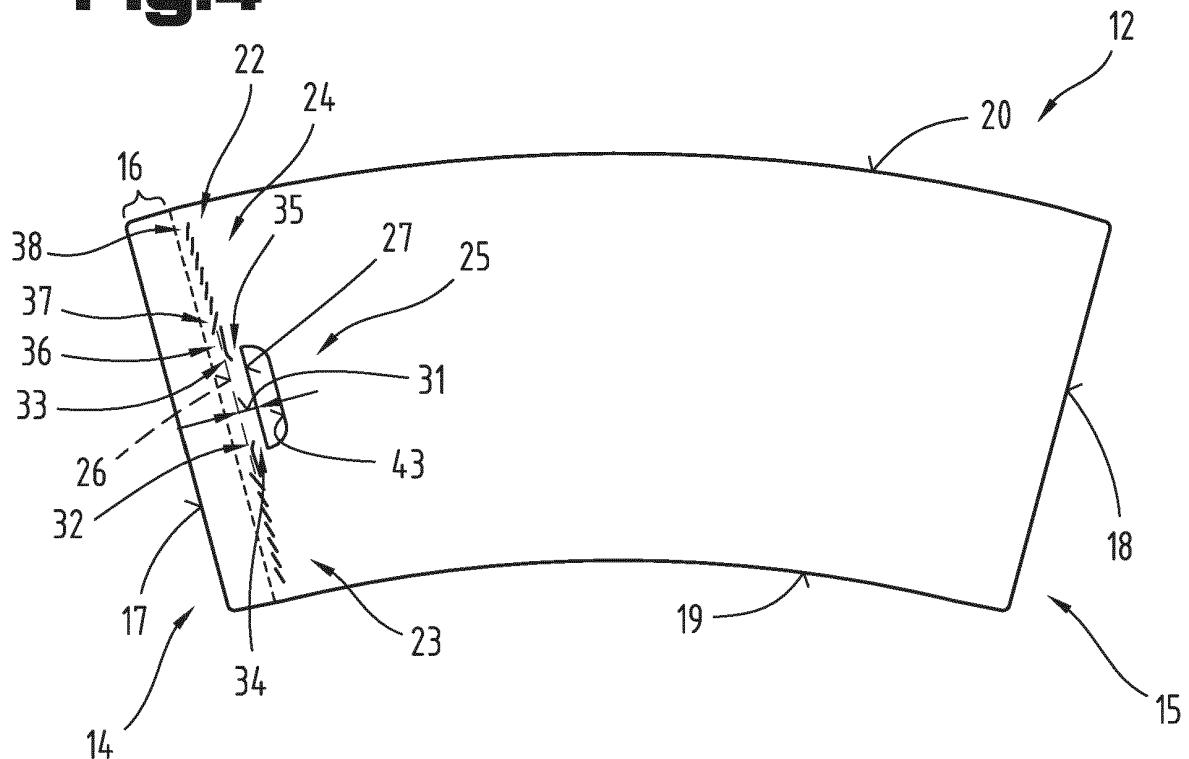


Fig.5

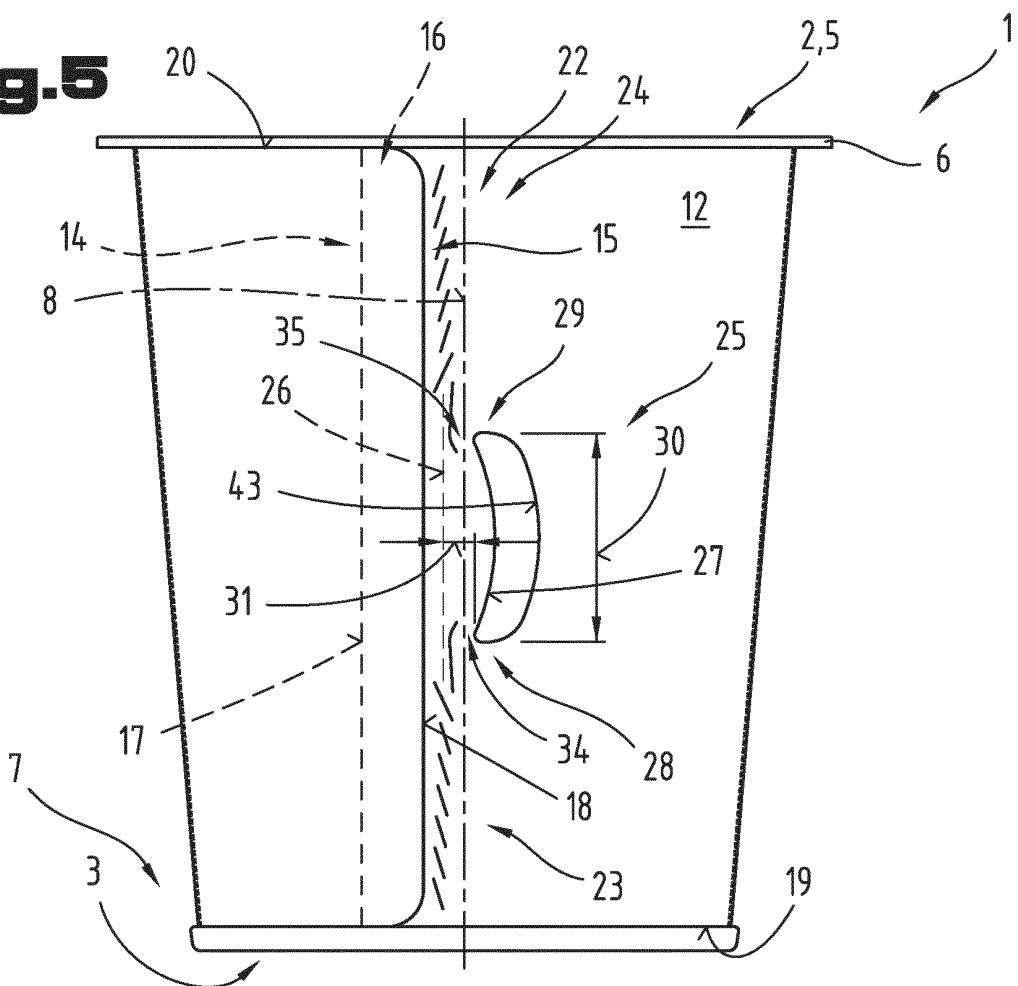


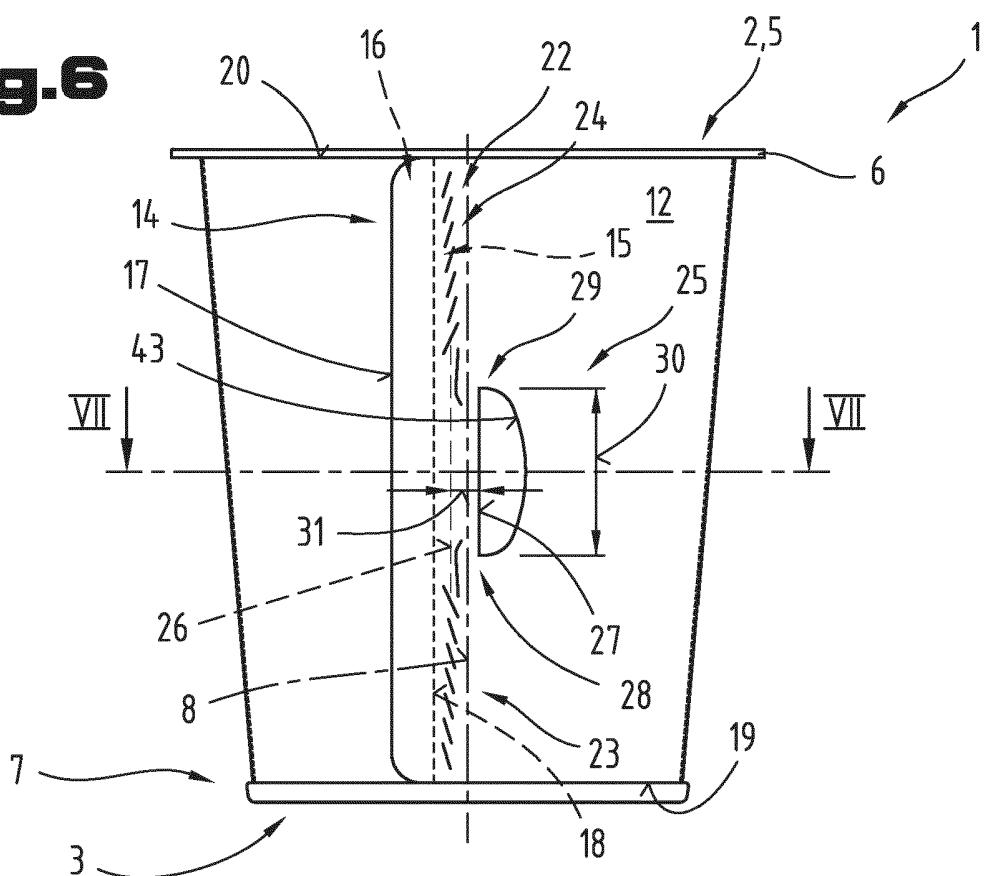
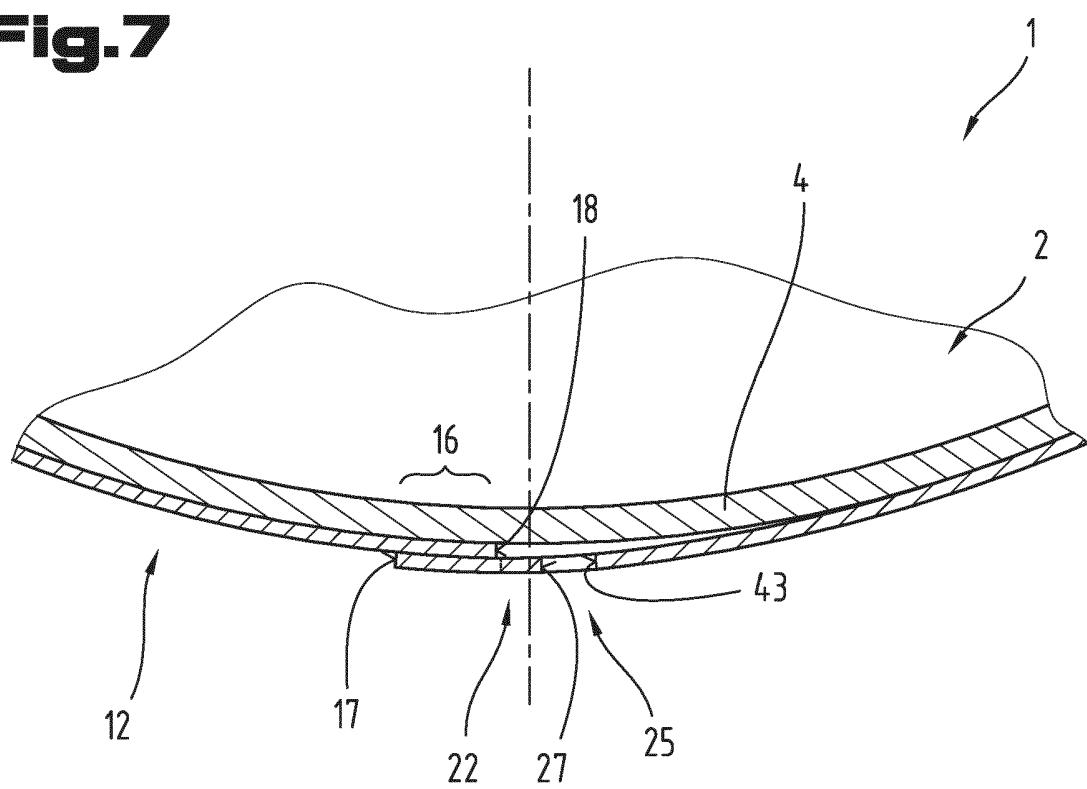
Fig.6**Fig.7**

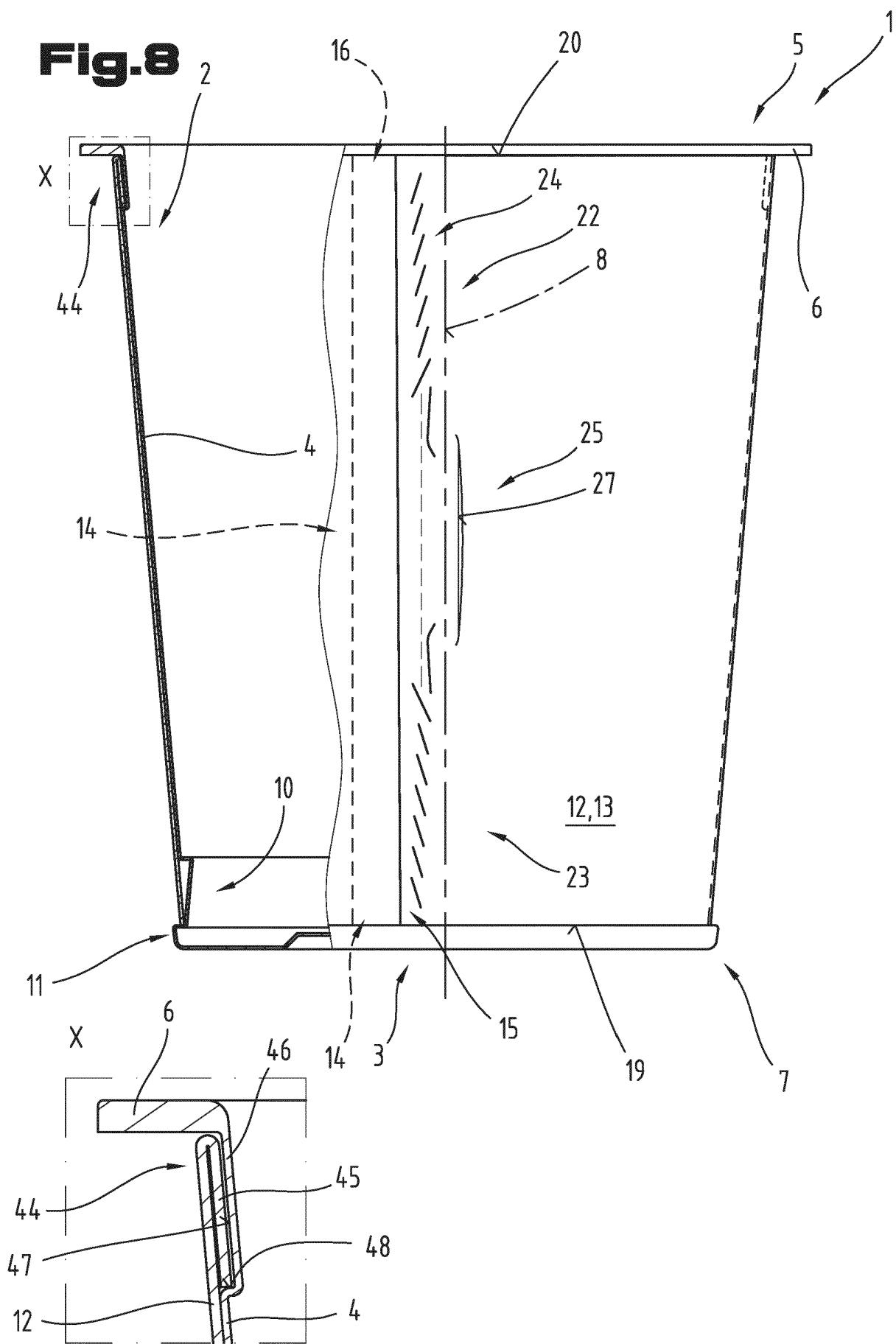
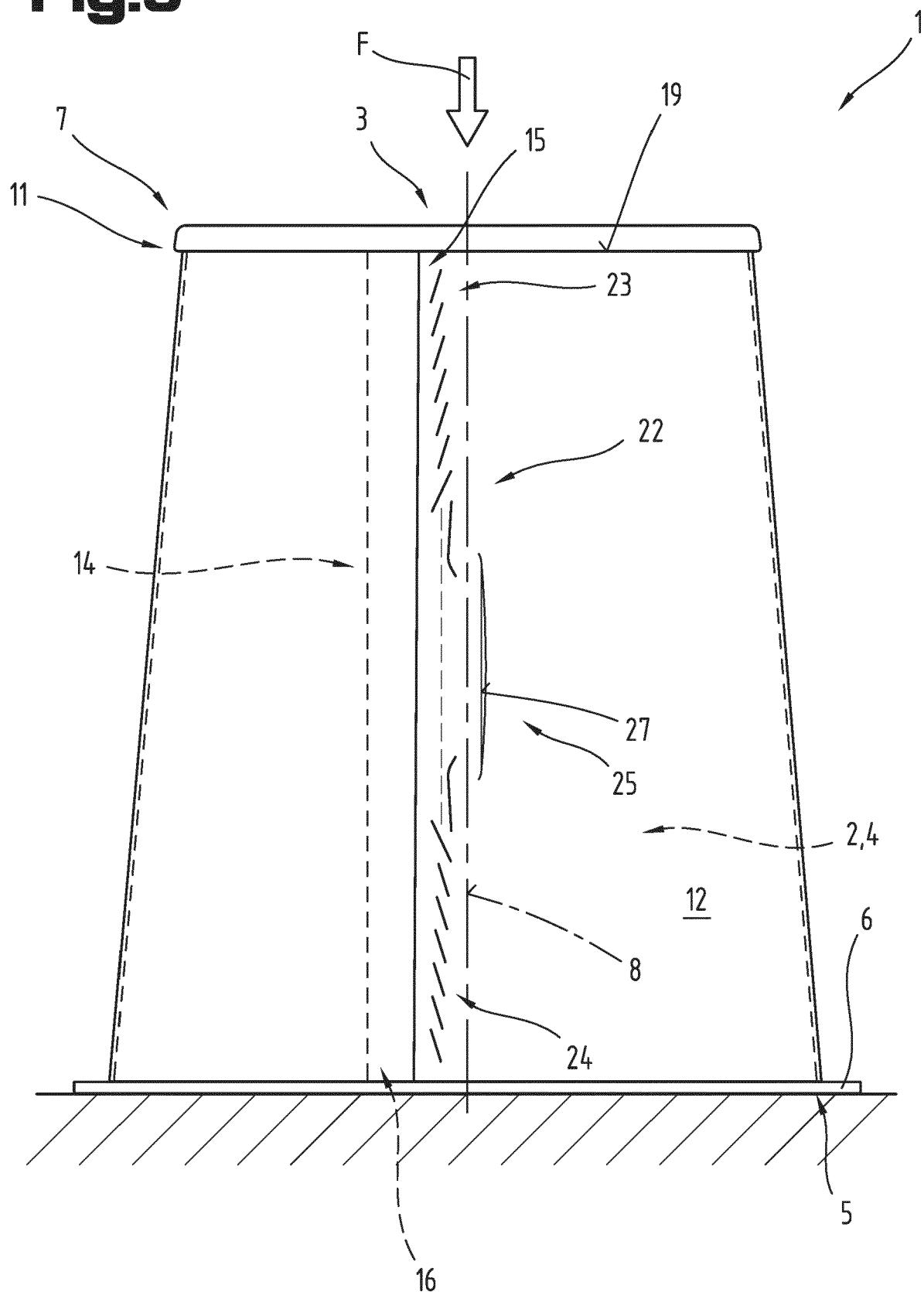
Fig.8

Fig.9

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- WO 2009130043 A1 **[0002]**
- EP 2338804 B1 **[0003]**
- JP 2009126536 A **[0005]**
- DE 102011014844 A1 **[0005]**
- EP 0408515 B1 **[0052]**