



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205738844 U

(45)授权公告日 2016. 11. 30

(21)申请号 201620571877.0

(22)申请日 2016.06.15

(73)专利权人 江苏中烟工业有限责任公司

地址 210011 江苏省南京市中山北路406-3号

(72)发明人 顾永圣 段良勇 王鸣 闫新可
方楠楠 甘萃 王春玲

(74)专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限公司 32224

代理人 董建林

(51)Int.Cl.

B65D 85/10(2006.01)

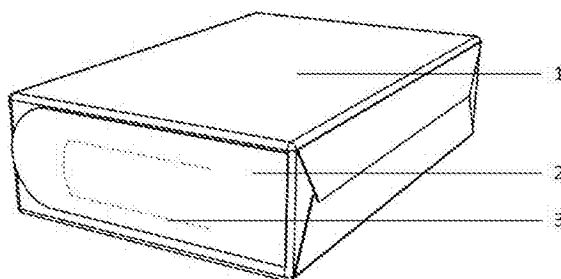
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种卷烟内衬包装

(57)摘要

本实用新型提供了一种密闭保湿功能优良的可反复开启的卷烟内衬包装,主要应用于软包卷烟,也可使用在一些异型包装卷烟上,包括长方体状的密封包装体,所述包装体是由一张长方形的铝塑复合内衬纸折叠后将其两边及底部经过热封形成,所述包装体开口取烟的侧壁设置U型点线切口,所述U型点线切口外覆盖不干胶封贴,所述包装体内设置支撑卡纸,所述支撑卡纸为U型结构且铺设于所述包装体其他3个侧壁上。本实用新型密封性保湿性能较现有技术更好;并解决了常规软包卷烟烟包头部的内衬纸撕掉后,烟支容易掉落的问题,减少软包卷烟易变形、挤压烟支的缺陷;易于实现工业化生产,能够实现在线机械化包装,提高生产效率。



1. 一种卷烟内衬包装,包括长方体状的密封包装体,其特征在于,所述包装体是由一张长方形的铝塑复合内衬纸(1)折叠后将其两边及底部经过热封形成,所述包装体开口取烟的侧壁设置U型点线切口(3),所述U型点线切口(3)外覆盖不干胶封贴(2),所述包装体内设置支撑卡纸(5),所述支撑卡纸(5)为U型结构且铺设于所述包装体其他3个侧壁上。

2. 根据权利要求1所述的一种卷烟内衬包装,其特征在于,所述铝塑复合内衬纸(1)是以热封OPP为基材,经镀铝后具有较好保湿性能并能够热封的包装材料。

3. 根据权利要求1所述的一种卷烟内衬包装,其特征在于,所述U型点线切口(3)为使用点线切刀进行切割而形成。

4. 根据权利要求1所述的一种卷烟内衬包装,其特征在于,所述不干胶封贴(2)是以PET为基材,经过印刷和涂胶后模切而成。

5. 根据权利要求1所述的一种卷烟内衬包装,其特征在于,所述不干胶封贴(2)设有拉头,所述拉头不涂胶,便于开启。

6. 根据权利要求1所述的一种卷烟内衬包装,其特征在于,所述支撑卡纸(5)的高度与所述包装体相同。

7. 根据权利要求1所述的一种卷烟内衬包装,其特征在于,所述包装体外粘结有商标(6)。

一种卷烟内衬包装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及卷烟技术领域,具体涉及一种可反复开启的具有密闭保湿功能的卷烟内衬包装。

背景技术

[0002] 卷烟产品的内衬纸是一种重要的包装材料,它对烟支起到包裹定型的作用,同时兼具美观和一定的保湿效果。目前卷烟内衬纸一般采用复合、转移或直镀工艺生产的镀铝衬纸,或者印刷型衬纸,在包装成型时经过压纹后底纸及铝层结构遭到破坏,同时包装边缘缝隙较大,因此其密闭性较差,保湿效果不好。

[0003] 近几年出现了可反复开启式密封卷烟包装盒,主要使用在硬盒卷烟上,但是在软包卷烟或异形包装卷烟上还没有产品应用。

[0004] 现有专利例如“香烟包装盒201410047946.3”发明公开了一种硬包上开盖的香烟包装盒,盖片能够反复打开和关闭,能够实现反复密封烟盒。该种烟盒是硬盒包装形式的改进,并不能使用软包或异形包装卷烟。

[0005] 又例如“一种软包烟盒201420334478.3”实用新型公开了一种上开式的软包烟盒,通过定型膜、包装膜和不干胶封口条实现烟盒的反复开启;“一种烟盒201410281081.7”发明是在前一实用新型的基础上增加了包装外壳,由于软包内壳的复合铝膜不能使用现有的印刷技术,因此将软包内壳置于包装外壳内,使得可以在包装外壳表面印刷产品,提高烟盒的外观质量和宣传度。上述软包烟盒的包装方式与现有普通软包卷烟差异较大,工业生产难度较大,且不能进行印刷,因此单独成为商品使用尚不现实,只有配合外壳使用。

[0006] 此外,软包卷烟一般在烟包的头部采用封签纸将烟包封住,特点是烟包较软易变形,烟包打开时取出透明纸,其头部的内衬纸被撕开后,无法像硬盒那样关闭,烟支容易掉落,且密闭保湿性能基本丧失。但是软包卷烟这一包装形式在卷烟行业仍然大量使用,尤其在高端卷烟领域占比更大。

实用新型内容

[0007] 本实用新型提供了一种密闭保湿功能良好的可反复开启的卷烟内衬包装,主要应用于软包卷烟,也可使用在一些异型包装卷烟上。

[0008] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用如下技术方案:

[0009] 一种卷烟内衬包装,包括长方体状的密封包装体,其特征在于,所述包装体是由一张长方形的铝塑复合内衬纸1折叠后将其两边及底部经过热封形成,所述包装体开口取烟的侧壁设置U型点线切口3,所述U型点线切口3外覆盖不干胶封贴2,所述包装体内设置支撑卡纸5,所述支撑卡纸5为U型结构且铺设于所述包装体其他3个侧壁上。

[0010] 所述长方形的铝塑复合内衬纸1折叠后,其长边一侧形成包装体的底面,其两个短边及底部相连接,形成长方体状的包装体。

[0011] 进一步的,所述铝塑复合内衬纸1是以热封OPP为基材,经镀铝后具有较好保湿性

能并能够热封的包装材料。

[0012] 进一步的,所述U型点线切口3为使用点线切刀进行切割而形成。

[0013] 进一步的,所述不干胶封贴2是以PET为基材,经过印刷和涂胶后模切而成。

[0014] 进一步的,所述不干胶封贴2设有拉头,所述拉头不涂胶,便于开启。

[0015] 进一步的,所述支撑卡纸3的高度与所述包装体相同。起到保护烟支的作用并实现较好的热封效果。

[0016] 进一步的,所述包装体外粘结有商标6。

[0017] 前述卷烟内衬包装包裹烟支成型后,在生产软包卷烟时,将商标按正常方式包裹内衬包装,并使用胶黏剂将商标和内衬包装在内部粘结,防止使用时两者分离;最后使用透明包装膜包裹烟包。由于内衬包装采用不干胶封贴开口方式,因此软包卷烟原有的封签纸可以不再使用。

[0018] 前述卷烟内衬包装包裹烟支成型后,在生产异形包装卷烟时,将内衬包装放入异形包装烟盒,并使用胶黏剂将异形包装烟盒和内衬包装在内部粘结,防止使用时两者分离;最后使用透明包装膜包裹烟包。

[0019] 使用该卷烟时,首先撕开最外层的透明包装膜,软包卷烟的不干胶封贴在烟包头露出,异形包装卷烟打开盒盖后露出不干胶贴;然后捏住不干胶封贴拉头将不干胶封贴从铝塑复合内衬纸表面揭开,由于取烟部位U型线切口,因此该部位的铝塑复合内衬纸被粘结在不干胶贴上被同时打开;当打开至U型点线切口顶端时,由于顶端的铝塑复合内衬纸仍然连接,因此打开到该位置时便不能再拉开。从打开的缺口取烟后,可再将不干胶封贴粘贴在铝塑复合内衬纸上,此时卷烟内衬包装又被封闭。

[0020] 本实用新型的有益效果是:

[0021] 1、现有卷烟内衬纸采用复合、转移或直镀工艺生产的镀铝衬纸,或者印刷型衬纸,在包装成型时经过压纹后底纸及铝层结构遭到破坏,同时包装边缘缝隙较大,因此其密闭性较差,保湿效果不好。而本实用新型的包装体是由一张长方形的铝塑复合内衬纸折叠后将其两边及底部经过热封形成,避免破坏铝层结构,密封性更好。铝塑复合内衬纸通过热封和不干胶封贴封口,形成了一个密闭的空间,有利于卷烟打开后在使用过程中对烟支的保湿和隔绝异味;

[0022] 2、U型点线切口和不干胶封贴封口解决了常规软包卷烟烟包头部的内衬纸撕掉后,烟支容易掉落的问题,同时支撑卡纸对烟包起到定型作用,一定程度上减少软包卷烟易变形、挤压烟支的缺陷;

[0023] 3、该卷烟内衬包装易于实现工业化生产,通过调整卷烟包装设备,增加贴标机和铝塑复合内衬纸热封功能,能够实现在线机械化包装,提高生产效率。

附图说明

[0024] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步描述:

[0025] 图1为铝塑复合内衬纸带印刷不干胶封贴示意图;

[0026] 图2为支撑卡纸定型烟支结构示意图;

[0027] 图3为卷烟内衬包装成型结构示意图;

[0028] 图4为软包卷烟使用该内衬包装打开后的结构示意图;

[0029] 图5为异形包装卷烟使用该内衬包装打开后的结构示意图；

[0030] 图中：1，铝塑复合内衬纸；2，不干胶封贴；3，U型点线切口；4，卷烟烟支；5，支撑卡纸；6，商标。

具体实施方式

[0031] 下面结合附图对本实用新型作进一步描述：

[0032] 一种卷烟内衬包装，包括长方体状的密封包装体，所述包装体是由一张长方形的铝塑复合内衬纸(1)折叠后将其两边及底部经过热封形成，所述包装体开口取烟的侧壁设置U型点线切口(3)，所述U型点线切口(3)外覆盖不干胶封贴(2)，所述包装体内设置支撑卡纸(5)，所述支撑卡纸(5)为U型结构且铺设于所述包装体其他3个侧壁上。

[0033] 所述长方形的铝塑复合内衬纸折叠后，其长边一侧形成包装体1的底面，其两个短边相连接，形成长方体状的包装体。

[0034] 进一步的，所述铝塑复合内衬纸(1)是以热封OPP为基材，经镀铝后具有较好保湿性能并能够热封的包装材料。

[0035] 进一步的，所述U型点线切口(3)为使用点线切刀进行切割而形成。

[0036] 进一步的，所述不干胶封贴(2)是以PET为基材，经过印刷和涂胶后模切而成。

[0037] 进一步的，所述不干胶封贴(2)设有拉头，所述拉头不涂胶，便于开启。

[0038] 进一步的，所述支撑卡纸(3)的高度与所述包装体相同。起到保护烟支的作用并实现较好的热封效果。

[0039] 进一步的，所述包装体外粘结有商标(6)。

[0040] 前述卷烟内衬包装包裹烟支成型后，在生产软包卷烟时，将商标按正常方式包裹内衬包装，并使用胶黏剂将商标和内衬包装在内部粘结，防止使用时两者分离；最后使用透明包装膜包裹烟包。由于内衬包装采用不干胶封贴开口方式，因此软包卷烟原有的封签纸可以不再使用。

[0041] 前述卷烟内衬包装包裹烟支成型后，在生产异形包装卷烟时，将内衬包装放入异形包装烟盒，并使用胶黏剂将异形包装烟盒和内衬包装在内部粘结，防止使用时两者分离；最后使用透明包装膜包裹烟包。

[0042] 使用该卷烟时，首先撕开最外层的透明包装膜，软包卷烟的不干胶封贴在烟包头部露出，异形包装卷烟打开盒盖后露出不干胶贴；然后捏住不干胶封贴拉头将不干胶封贴从铝塑复合内衬纸表面揭开，由于取烟部位U型线切口，因此该部位的铝塑复合内衬纸被粘结在不干胶贴上被同时打开；当打开至U型点线切口顶端时，由于顶端的铝塑复合内衬纸仍然连接，因此打开到该位置时便不能再拉开。从打开的缺口取烟后，可再将不干胶封贴粘贴在铝塑复合内衬纸上，此时卷烟内衬包装又被封闭。

[0043] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例，并不用于限制本实用新型实施的范围，依本实用新型申请专利范围及说明书内容所作的等效变化与修饰，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

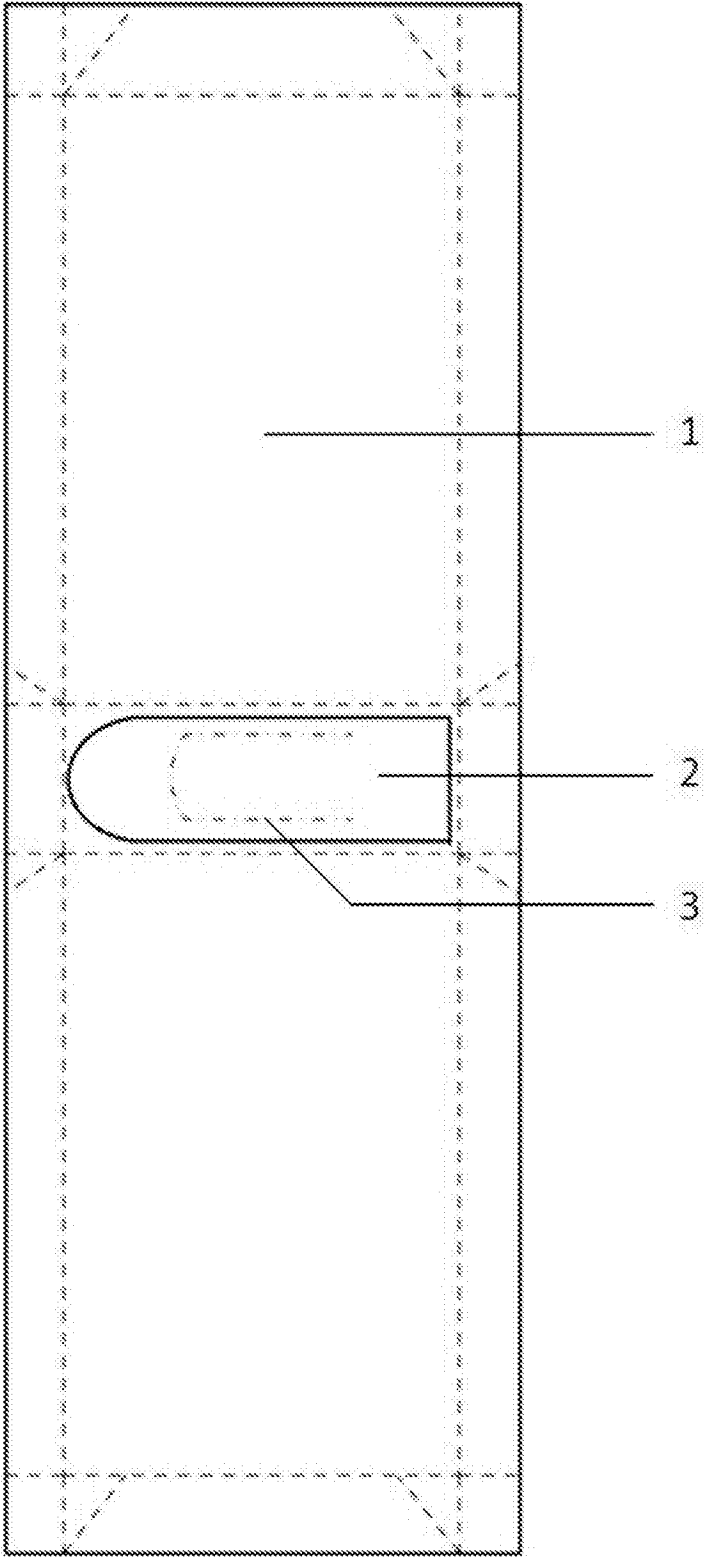


图1

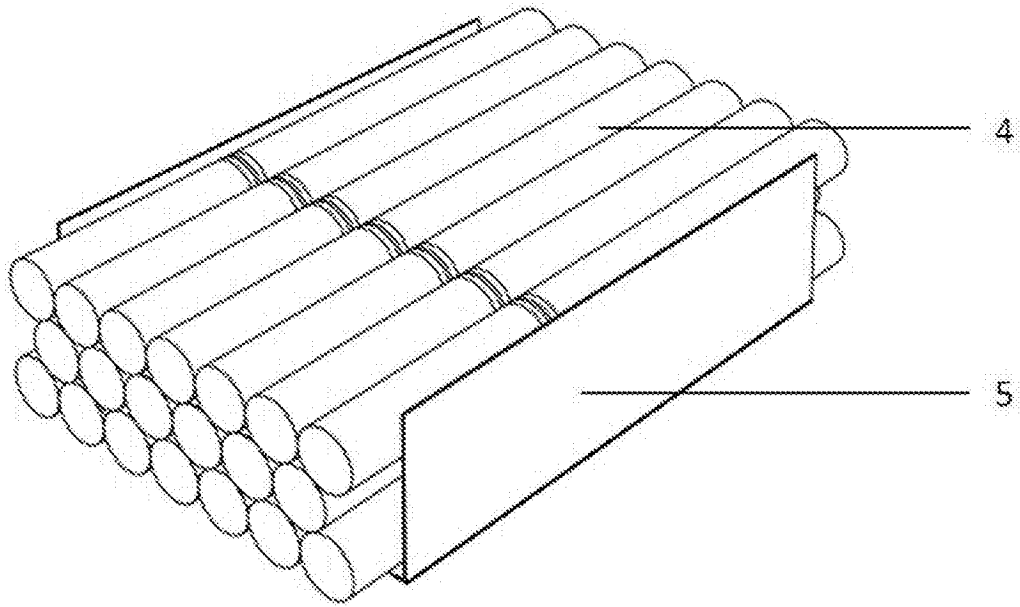


图2

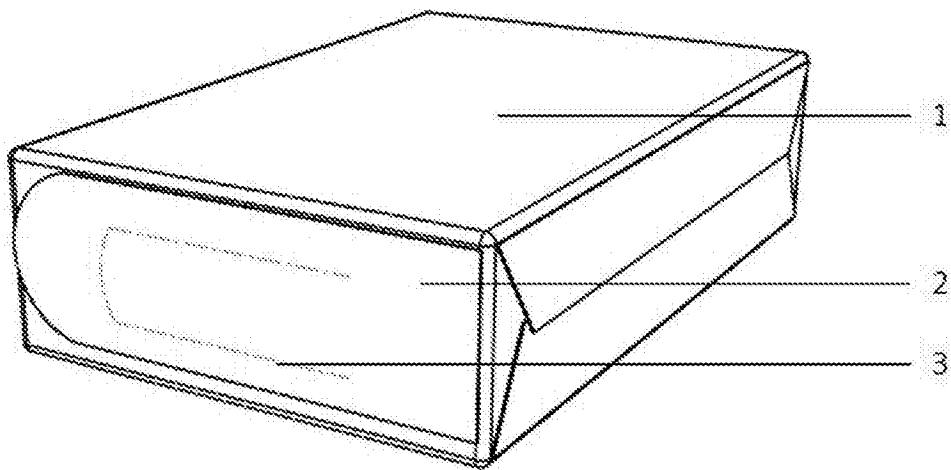


图3

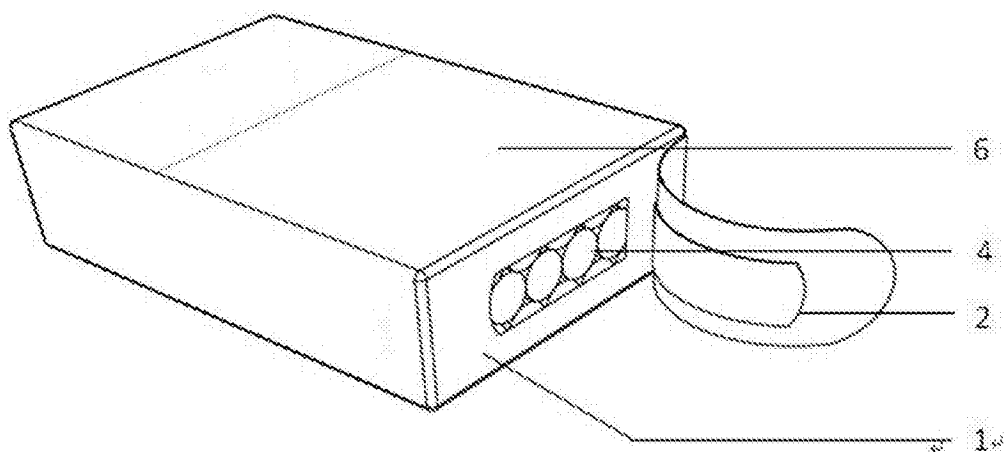


图4

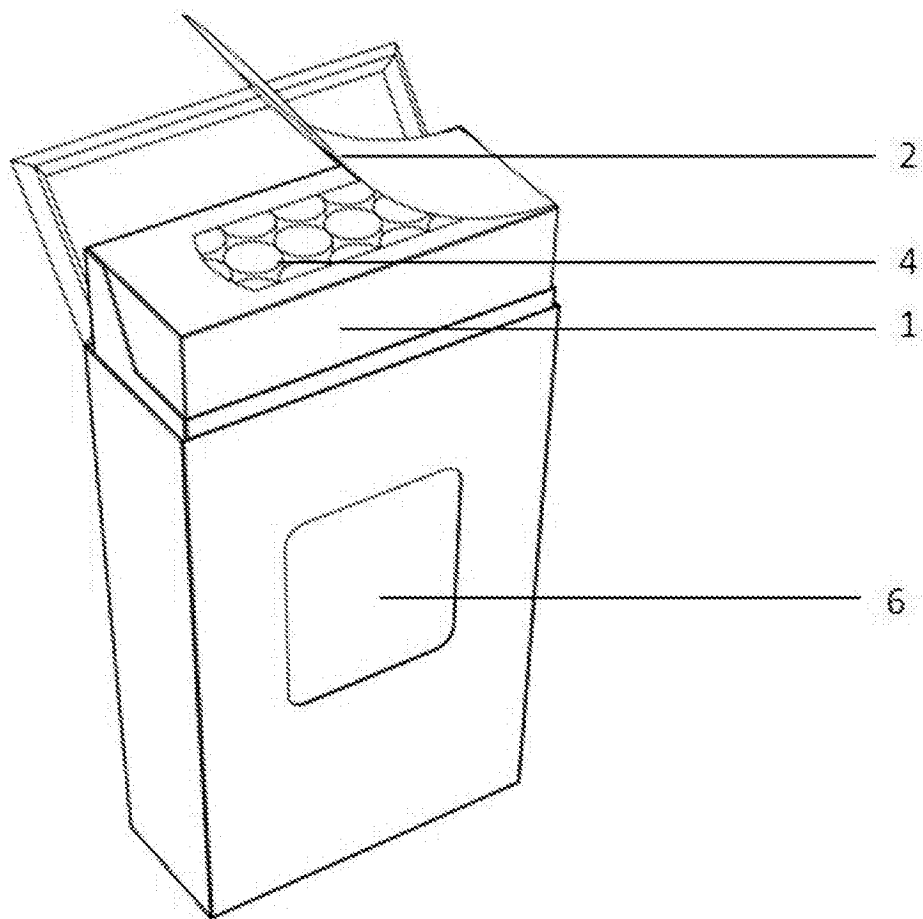


图5