



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I570037 B

(45)公告日：中華民國 106 (2017) 年 02 月 11 日

(21)申請案號：102127341

(22)申請日：中華民國 102 (2013) 年 07 月 30 日

(51)Int. Cl. : **B65D8/02 (2006.01)****B65D17/40 (2006.01)**

(30)優先權：2012/08/10 歐洲專利局

12180091.6

(71)申請人：德國矽矽製品公司(德國) DEUTSCHE SISI-WERKE BETRIEBS GMBH (DE)
德國(72)發明人：凱西格 卡斯坦 KAISIG, CARSTEN (DE)；士瓦特 伊爾哈德 SCHWARTZ,
ERHARD (DE)；史丹普佛 湯瑪斯 STUMPF, THOMAS (DE)

(74)代理人：陳展俊；林聖富

(56)參考文獻：

US 2006/0056744A1

審查人員：林世崇

申請專利範圍項數：20 項 圖式數：3 共 27 頁

(54)名稱

具有改良的刺穿可能性的飲料容器

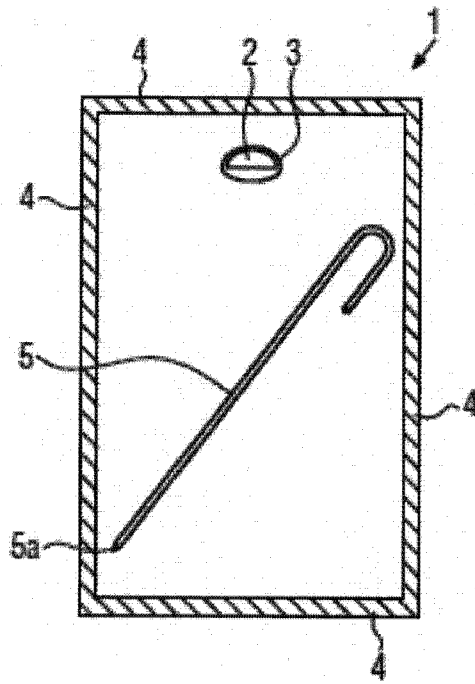
BEVERAGE CONTAINER WITH IMPROVED PUNCTURE POSSIBILITY

(57)摘要

一種飲料容器(1)，特別是飲料袋，其提供有一讓飲用吸管(5)刺穿的刺穿開口(2)，其中該刺穿開口(2)係被戳入；及一曝露至該外邊的密封箔，其係環繞該刺穿開口(2)由熔接物(7)在內邊處固定至該內邊，如此形成一緊密封閉，其特徵為在該熔接物(7)的內熔接邊緣(3)與該刺穿開口(2)之下邊緣(2b)間形成一囊袋(6)，其中該飲料容器(1)的材料與該密封箔未彼此連接。

Beverage container (1), in particular beverage pouch, provided with a puncture opening (2) for puncturing it with a drinking straw (5), wherein the puncture opening (2) is punched in and a sealing foil exposed to the outside is fixed to the inner side around the puncture opening (2) at the inner side by means of a weld (7), such that a tight closure is formed, characterized in that between the inner welding edge (3) of the weld (7) and the lower edge (2b) of the puncture opening (2), a bag (6) is formed in which the material of the beverage container (1) and the sealing foil are not connected to each other.

指定代表圖：



第 1 圖

符號簡單說明：

1 . . . 飲料袋

2 . . . 刺穿開口

2a . . . 上邊緣

2b . . . 下邊緣

3 . . . 內熔接邊緣

4 . . . 密封接縫

5 . . . 飲用吸管

5a . . . 尖末端

發明摘要

※ 申請案號：| 0 2 1 2 7 3 4 1

※ 申請日：102. 7. 30

※IPC 分類：B65D 8/2 (2006.01)
B65D 17/40 (2006.01)

【發明名稱】(中文/英文)

具有改良的刺穿可能性的飲料容器

BEVERAGE CONTAINER WITH IMPROVED PUNCTURE
POSSIBILITY

【中文】

一種飲料容器(1)，特別是飲料袋，其提供有一讓飲用吸管(5)刺穿的刺穿開口(2)，其中該刺穿開口(2)係被戳入；及一曝露至該外邊的密封箔，其係環繞該刺穿開口(2)由熔接物(7)在內邊處固定至該內邊，如此形成一緊密封閉，其特徵為在該熔接物(7)的內熔接邊緣(3)與該刺穿開口(2)之下邊緣(2b)間形成一囊袋(6)，其中該飲料容器(1)的材料與該密封箔未彼此連接。

【英文】

Beverage container (1), in particular beverage pouch, provided with a puncture opening (2) for puncturing it with a drinking straw (5), wherein the puncture opening (2) is punched in and a sealing foil exposed to the outside is fixed to the inner side around the puncture opening (2) at the inner side by means of a weld (7), such that a tight closure is formed, characterized in that between the inner welding edge (3) of the weld (7) and the lower edge (2b) of the puncture opening (2), a bag (6) is formed in which the material of the beverage container (1) and the sealing foil are not connected to each other.

【代表圖】

【本案指定代表圖】：第（ 1 ）圖。

【本代表圖之符號簡單說明】：

- | | |
|-----------|----------|
| 1...飲料袋 | 2...刺穿開口 |
| 2a...上邊緣 | 2b...下邊緣 |
| 3...內熔接邊緣 | 4...密封接縫 |
| 5...飲用吸管 | 5a...尖末端 |

【本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式】：

【無】

發明專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動)

【發明名稱】(中文/英文)

具有改良的刺穿可能性的飲料容器

BEVERAGE CONTAINER WITH IMPROVED PUNCTURE
POSSIBILITY

【技術領域】

【0001】 本發明係關於一種飲料容器，特別是具有一讓飲用吸管刺穿的刺穿開口之飲料袋。此類飲料容器已從先述技藝知曉，特別是例如具有直立底部的飲料袋。它們可例如由箔、單一材料或多層複合材料製得。

【先前技術】

【0002】 此類飲料容器特別是飲料袋當以飲用吸管刺穿進其中時可發生問題。特別是，在可撓的飲料袋之情況中，由於在以飲用吸管刺穿期間的壓力，液體會濺出。再者，若施加過多的壓力時，不僅該刺穿孔，而且亦可穿透該飲料容器的其它邊。

【0003】 應該同時關心的是，此飲料容器係環境友善，特別是無使用箔，其可扔進環境中。

【0004】 此類具有刺穿開口的飲料容器，例如，從 EP 0 600 502 A2 已知。

【發明內容】

【0005】 現在，本發明之目標為提供一種具有改良的刺穿可能性之飲料容器。

【0006】 此目標係藉由如申請專利範圍第 1 項之飲料容器達成。優良的具體實例係描述在附屬項中。

【0007】 根據本發明，一飲料容器特別是飲料袋諸如直立式箔袋包含一讓飲用吸管刺穿之刺穿開口。此刺穿開口被戳刺進該飲料容器中，其中通常是戳刺過該飲料容器之總壁厚度，此特別意謂著例如飲料袋的完全箔厚度。在該飲料容器的內邊處，環繞該刺穿開口，藉由熔接物來固定一曝露至外邊的密封箔。曝露於此特別意謂著無從外邊進一步附加密封箔、密封紙或其類似物。

【0008】 藉由此熔接物形成一緊密封閉，以便飲料可填入該飲料容器中沒有漏出，其中該熔接物包含一內熔接邊緣(在該熔接物面對該刺穿開口的邊上)及一外熔接邊緣。

【0009】 根據本發明，現在在此飲料容器中，於該內熔接邊緣與該刺穿開口的下邊緣間形成一囊袋，在此囊袋中，該飲料容器的材料與該密封箔彼此未連接。

【0010】 於此應注意的是，該刺穿開口包含一上邊緣及一下邊緣，其在該上與下邊緣間之過渡區域中例如以圓弧方式或具有角來彼此連接。該下邊緣可包含例如一直區段或經如此具體化。

【0011】 根據本發明所設計的囊袋可使該飲用吸管之引進及飲料容器之刺穿容易。特別是，其可幫助將該飲用吸管導引進正確的刺穿方向中，以便較不可能穿透過該飲料容器

的相反邊。

【0012】 此可使下列容易：例如，當將一飲用吸管插入該囊袋中時，其可由該囊袋及/或該刺穿開口的下邊緣預定向(此意謂著對該刺穿開口呈對稱地安排)及/或穩定化，以便該密封箔之經控制的刺穿係可能的。

【0013】 通常來說，該曝露至外邊的密封箔係由可比該飲料容器的材料更容易刺穿之材料製得。特別是，該曝露的密封箔可設計成較薄及/或由非該飲料容器的其它材料製得。但是，其亦可由相同材料製得，其可呈相同或不同組合安排及可具有與在該飲料容器中所使用的材料相同或其它厚度。特別是，此密封箔及/或飲料容器的箔可設計成具有數層，其中至少一層可包含一氧阻礙物。但是，該密封箔及/或飲料容器亦可由單一材料形成。

【0014】 該刺穿開口通常安排在該飲料容器之上區域中。特別是，其可安排在該飲料容器的上三分之一中，特別是在上四分之一中，特別是在上五分之一中。其可安排在該飲料容器的水平表面處或較佳為側面處。對箔袋來說，該刺穿開口通常係在側面處戳入。

【0015】 在此文中，一飲料容器當其經安排時正常將指為係呈豎直，如此該刺穿開口係經安排在該飲料容器的上區域(特別是在上半部中)(在本文中，該上區域亦標明為"頂部")中，及若提供一選擇性底部例如直立式底部時，後者係水平地安排，此意謂著該袋係例如站立。若其它方面未描述時，需要該飲料容器之方位的全部說明，例如，"頂部"及"底部"、

"上邊緣"、"下邊緣"、"水平"及"垂直"，及關於對稱性及其類似性質的進一步空間說明指為豎直的飲料容器。

【0016】 下列將描述本發明的具體實例，由於可能的最後不準確性而沒有詳盡地描述各別的可能變化。但是，在說明中無疑地亦包括所描述的性質因少於最後準確性之偏離。特別是，在申請專利範圍及說明中亦包括所描述的性質之偏離係在最後準確性內的飲料容器。特別是，該最後準確性可係少於 1 毫米，特別是少於 0.5 毫米，及特別是，例如，少於 0.2 毫米。最後不準確性特別可產生自刺穿開口相對於該熔接物的位置，因為這些可在不同機器部分中製得。但是，該刺穿開口自身的形狀及該熔接物自身的形狀僅具有少於 0.1 毫米或 0.2 毫米之非常小的最後不準確性，因為這些係以固定式工具模製造。特別是呈囊袋形式，較佳的是，在該囊袋上及下面的最後不準確性係少於 0.5 毫米，特別佳為少於 0.2 毫米。

【0017】 根據本發明的具體實例，在該內熔接邊緣與該刺穿開口之下邊緣間的距離比在該內熔接邊緣與該刺穿開口之上邊緣間的距離長。

【0018】 在此文中，該距離可例如如下決定：使用豎直的飲料容器，決定在該刺穿開口的下邊緣之每個點與該內熔接邊緣的最接近點間之距離。然後，從而決定的距離之最大值係在該下邊緣與該內熔接邊緣間之距離。類似地決定在該刺穿開口的上邊緣之點與該內熔接邊緣的各別最接近點間之距離。然後，此距離的最大量係在該上邊緣與該內熔接邊緣間之距離。

【0019】 特別是，在該內熔接邊緣與該刺穿開口的下邊緣間之距離可比在該內熔接邊緣與該刺穿開口的上邊緣間之距離長多於 20%，特別是多於 50%，特別是多於 100%，特別是多於 200%，特別是多於 300%。

【0020】 該內熔接邊緣可朝向該熔接物額外形成例如一凹口，例如漏斗狀或三角形或矩形凹處，其可被包含在該囊袋中。因此，例如，該飲用吸管的刺穿方向可經預定。再者，該具有內熔接邊緣與外熔接邊緣之熔接物可在刺穿開口下面的區域中及在該囊袋的區域中具有額外的凹口，該獲得額外向下的凹口之囊袋可將該吸管尖端定向至水平方向中，例如相關於該刺穿開口使其水平地集中。

【0021】 在本發明的某些具體實例中，該刺穿開口的下邊緣可設計成比圍住該刺穿開口的圓還平，或其可包含一比圍住該刺穿開口的圓還平，即，較不彎的區域。

【0022】 特別是，圍住該刺穿開口的圓可係完全圍住該刺穿開口的最小圓。後者可明顯地決定刺穿開口的每個形狀。根據上述具體實例，此圍住圓的彎係大於該下邊緣或下邊緣的一部分之彎。該下邊緣可包含例如一具有固定彎的圓弧，其具有比圍住該刺穿開口之最小圓還小的彎。此例如對該下邊緣經具體化成直區段或包含直區段的下邊緣係自動適用。

【0023】 在本發明的某些具體實例中，該刺穿開口可相關於一垂直平面呈對稱。

【0024】 再者或此外，該內及/或外熔接邊緣可具體化成相關於相同或另一個垂直平面呈對稱。在此處，再次應注意的

是，此亦包含僅具有此特徵在最後準確性內的飲料容器。

【0025】 特別是，具有對一垂直平面對稱之刺穿開口及/或對一垂直平面對稱之內熔接邊緣，該囊袋可在此對稱平面上或在這些對稱性平面之一上具有其最大擴展的區域。如此，特別是，在該刺穿開口的下邊緣上之點與在該內熔接邊緣上最接近該下邊緣的全部點之點間的連接可位於此上或在這些對稱性平面之一上，其到達此距離的最大，其係以刺穿開口與內熔接邊緣之此組合達成。

【0026】 在本發明的某些具體實例中，該刺穿開口可設計成相關於每個水平面呈不對稱。水平面於此定義為當該飲料容器係保持豎直時，水平擴展的平面。

【0027】 特別是，此特徵可意謂著該刺穿開口係精確地非圓形，而是僅在垂直方向中具有例如某些對稱性。

【0028】 在某些具體實例中，該刺穿開口的下邊緣係具體化成平的。此可特別意謂著該下邊緣包含一具有彎的區域，其係小於該上邊緣的區域(或全部區域)或該刺穿開口之剩餘部分的彎。

【0029】 在本發明的某些具體實例中，該刺穿開口係具體化成底部比頂部寬。此特別可意謂著在下邊緣之底部獲得該最寬的區域，其具體化例如為一直區段。在其它具體實例中，此可意謂著該最寬的區域係在該刺穿開口的下半、下三分之一、下五分之一或其它下十分之一中獲得。

【0030】 在本文中可考慮該下部分/上部分每個作為該刺穿開口/容器的部分，其係如下決定：在該下邊緣之最低或最

低點之一與該上邊緣的最高點或最高點之一間放置一直區段。然後，決定該區段與該刺穿開口/容器之想要的部分相應的該部分。對該下部分/上部分來說，然後沿著該區段(心理上)從底部/從頂部標記此部分。通過該豎直的容器通過此點的(心理上)水平面將分開該刺穿開口/飲料容器及各別決定該飲料容器的下/上部分。

【0031】 在本發明的某些具體實例中，該刺穿開口之邊緣係部分或完全地彎曲及/或非圓形。特別是，此刺穿開口的邊緣可包含例如圓的一個弧，或圓的二個弧，或圓的多於二個弧。

【0032】 在某些具體實例中，該刺穿開口的邊緣係部分或完全地由直區段界定，如此該刺穿開口可部分或完全地由直區段界定。特別是，該刺穿開口之邊緣可具體化為多邊形，例如如為三角形，特別是如為等腰，特別是例如直角或等邊(等角)三角形。

【0033】 由該刺穿開口之邊緣所包含的部分，例如，由其包含的上及下邊緣或部分，每個可以角或圓弧方式連接。該多邊形可具有例如圓角(其意謂著該等直區段係以圓弧方式連接)。

【0034】 例如，該刺穿開口可呈新月形，其中當該容器係保持豎直時，通常該直區段係水平，及該彎曲部分係安排在該直區段上。該刺穿開口之邊緣的彎曲部分及直區段可以角或圓(圓弧)方式彼此連接。該彎曲部分可例如具體化成圓弧形式或包含橢圓的弧形，特別是具體化成半圓形或半橢圓形。

【0035】 在根據本發明的飲料容器中，該內及/或外熔接邊緣可在該刺穿開口的上邊處遵循該刺穿開口之形狀(例如，上邊緣)。在下邊處，該內及/或外熔接邊緣可具有與該刺穿開口的下邊緣(例如下邊緣)不同的形狀。因此，例如可形成該囊袋。

【0036】 在根據本發明的飲料容器中，該內及/或外熔接邊緣可具體化成彎曲及/或非圓形。特別是，該內及/或外熔接邊緣可係例如橢圓形或包含圓的一或二或更多個弧，其具有不同彎曲而以圓弧方式連接，此特別意謂著該過渡通常不具體化成角。但是，在某些具體實例中，一圓的弧之全部或僅有某些可以角方式連接。

【0037】 在某些具體實例中，根據本發明之飲料容器的內及/或外熔接邊緣可在底部處具體化成平的。例如，其可在下區域(底部)中包含一區域，於此該彎曲係小於在各別熔接邊緣的另一個區域中(此意謂著在該內熔接邊緣中於下區域中的彎曲小於在該內熔接邊緣之另一個區域中，及/或在該外熔接邊緣中於下區域中的彎曲小於在該外熔接邊緣的另一個區域中)，例如在上區域及/或側區域中。再者，例如位於下邊緣下面的內及/或外熔接邊緣之區域可比位於該上邊緣及/或各別熔接邊緣的一個或全部側區域上之各別熔接邊緣的區域較不彎。

【0038】 例如，該內及/或外熔接邊緣的彎曲可在下邊處較小，此意謂著例如在各別熔接邊緣的下半、下三分之一、下五分之一或特別是下十分之一中，比在各別熔接邊緣的上部分之區域中的一彎曲或全部彎曲，及/或比可內切該各別熔接

邊緣的最小圓之彎曲小。該圓特別可係可內切各別熔接邊緣的最小圓。

【0039】 根據本發明的飲料容器可包含一飲用吸管，其可例如與該容器分發。此特別可意謂著飲料容器通常與飲用吸管出售。此一飲用吸管可例如固定至該飲料容器。再者，可在一包裝中包含一些適合於這些飲料容器的飲用吸管(例如，相應或較高)與數個此飲料容器，或有藉由打開該飲料容器時可已一起拿出該飲用吸管與該飲料容器的可能性。該飲用吸管可經包裝(各別地)或未經包裝。再者，可在一個包裝中包裝數根飲用吸管。例如，可在一含有數個飲料容器的包裝中包括一個(或數個)含有一些飲用吸管的包裹。特別是，在含有數個飲料容器的包裹中，包含於一或多個包裝中之飲用吸管的總數通常等於或高於在該包裹中的飲料容器數目。

【0040】 通常來說，在根據本發明的飲料容器中，飲用吸管的直徑係小於該刺穿開口在其最小點處之直徑。此意謂著此飲用吸管通常可不需要壓縮該飲用吸管例如擠壓其而通過該刺穿開口。另一方面，該飲用吸管的直徑亦可等於或(稍微，例如最高 15%，特別是最高 10%，例如特別是最高 5%)大於該刺穿開口在其最小直徑的點處之直徑。此可例如優良的，因為此可減低在穿透操作後液體漏出的機率。

【0041】 於此，該飲用吸管的直徑係考慮為當在可經由該飲用吸管吸入飲料的方向上垂直於該軸觀看該飲用吸管時，可內切該飲用吸管的最小圓之直徑。使用在可經由該飲用吸管吸入飲料的方向上垂直該軸具有橢圓截面之飲用吸管，該

直徑將係例如該橢圓形之對稱性長軸。

【0042】 此飲用吸管可選擇性在一邊處包含一尖末端，以准許較易導入或刺穿進該飲料容器中。

【0043】 特別是，根據本發明的密封箔例如使用具有尖末端之飲用吸管可更容易地刺穿打開，因為該囊袋及在某些具體實例中亦因為該刺穿開口的下邊緣包含例如一平區域，其可關心到預定向，以便該尖端對稱地接觸該密封箔及可更容易地穿透後者。

【0044】 在某些飲料容器中，該囊袋至底部的最大延伸可係至少 1 毫米，特別是至少 2 毫米，及特別是，例如，至少 3 毫米。再者或此外，該囊袋至底部的最大延伸可多於該飲用吸管直徑的五分之一，其特別可係多於該飲用吸管直徑的三分之一，特別是多於一半。該飲用吸管可包含一尖末端。

【0045】 對圍住該刺穿開口的熔接物來說，該內及/或外熔接邊緣包括一彎曲，此彎曲較佳為僅佈置在一個方向上(朝向該刺穿開口的中心至內邊)。較佳為不提供該內及/或外熔接邊緣彎至外邊(離開該刺穿開口)的區域，或其係僅在不多於二個區域中提供。可提供具有至外邊的彎曲之此等區域，以例如在該刺穿開口下面於該囊袋的該區域中獲得該囊袋的一額外凹口，其較佳為集中在該刺穿開口的中心下面。

【0046】 在本發明的某些具體實例中，該刺穿開口係非圓形。例如，該刺穿開口的邊緣可包含至少二個具有不同彎曲的區域，例如一上邊緣，其至少在一個區域中包含一第一彎曲；及一下邊緣，其至少在一個區域中包含一第二彎曲，其

中較佳的是，在視為該下邊緣的區域中之彎曲係小於在視為該上邊緣的區域中之彎曲。特別是，該下邊緣的每個點之彎曲可比該上邊緣的每個區域小，此意謂著在下邊緣的任何區域中之最大彎曲可小於在上邊緣的區域中之最小彎曲。因此，可已經由該刺穿開口提供該飲用吸管之導引。

【0047】 在某些具體實例中，該刺穿開口的邊緣可包含一、二或更多個彎曲區域及一、二或更多個直區域，其亦可提供飲用吸管之導引。

【0048】 該上及下邊緣可在可具體化成例如圓弧及/或角的過渡區域中各別地接觸。再者，該上及/或下邊緣的部分可在亦可具體化成角及/或圓弧的過渡區域中接觸。為了決定該上及/或下邊緣的彎曲，這些過渡區域可經忽略。

【0049】 在某些具體實例中，該刺穿開口的寬度係大於該刺穿開口的高度。於此，在該刺穿開口的邊緣上於水平方向中之二個點間的最大距離視為該刺穿開口的寬度，及在該刺穿開口的邊緣上於垂直方向中之二個點間的最大距離視為高度。此可例如係優良的，因為穿越足夠寬度有一用於刺穿及導引該飲用吸管的空間。此特別導致飲用吸管可較好地從上方而非從邊插入該刺穿開口的事實。

【0050】 在本發明的某些具體實例中，該外熔接邊緣的寬度對該外熔接邊緣的高度之比率係高於該內熔接邊緣的寬度對該內熔接邊緣的高度之比率。於此再次，在該內/外熔接邊緣上於水平方向中之二個點間的最大距離視為該內/外熔接邊緣的寬度。在該內/外熔接邊緣上於垂直方向中之二個點間的

最大距離視為該內/外熔接邊緣的高度。此可優良的，因為此可導致該熔接物在該刺穿開口的側區域中之穩定性增加。

【0051】 在某些具體實例中，該外熔接邊緣及/或該內熔接邊緣具體化成非圓形，但是包含至少二個具有不同彎曲的區域。因此，該熔接邊緣的形狀可適應於該刺穿開口的形狀。因此，可最小化經由該刺穿開口引進該裝填中之氧。

【0052】 在某些具體實例中，該囊袋的最大延伸可位於該刺穿開口及/或該內及/或外熔接邊緣及/或該飲料容器的對稱性平面上。在某些具體實例中，此最大延伸係僅在對稱性平面上獲得。此可係優良的，因為飲用吸管可因此沿著該對稱性平面導引。

【0053】 在其它具體實例中，該囊袋的最大延伸係不僅在一對稱性平面上獲得。正常來說，在該刺穿開口的上邊緣與該內熔接邊緣間之最大距離係小於該囊袋的最大延伸。此亦可幫助導引該飲用吸管。

【圖式簡單說明】

【0054】 進一步具體實例及實施例係顯示在下列圖形中。在該等圖形中：

第 1 圖顯示出根據本發明的飲料容器之圖，於此情況中，以飲料袋之實施例說明；

第 2 圖顯示出刺穿開口與內熔接邊緣的多個具體實例；

第 3 圖顯示出根據本發明的飲料容器之二個可能的不同具體實例之細部。

【實施方式】

【0055】 第 1 圖顯示出飲料袋 1 之圖。如所顯示出，此飲料袋可在該上區域中具有一刺穿開口 2 與一環繞的內熔接邊緣 3。在圖形中，相關於所顯示的容器，例如該刺穿開口 2、內熔接邊緣 3 及飲用吸管 5 之尺寸不必以正確比例繪製。

【0056】 此刺穿開口及此內熔接邊緣之可能的具體實例之細部係顯示在第 2a 至 2c 圖中。

【0057】 在第 1 及 2 圖中未顯示出該外熔接邊緣及該熔接物。該外熔接邊緣及熔接物相關於該內熔接邊緣的可能安排將在第 3a 及 3b 圖及相應說明中討論。於此顯示出的全部具體實例可與如顯示在第 1 圖中的飲料容器 1 及/或與如揭示在第 2 圖及其相應說明中的刺穿開口(與內熔接邊緣)結合。

【0058】 在邊緣處，此飲料袋可包含例如密封接縫 4。若此袋係一直立袋時，其正常包括一直立底部(於此無顯示)。飲用吸管 5 可固定至此飲料袋。於此情況中，此飲用吸管 5 係顯示出被固定例如黏著至該袋。但是，其亦可以任何其它方法連接至該袋或與該袋一起分發。可將此飲用吸管包裝進額外的包裝中，例如透明或不透明的塑膠覆蓋物，其中該額外的包裝可固定(例如黏著)至該飲料袋(於此無顯示)。通常來說，此飲用吸管具有尖末端 5a，其亦可幫助刺穿該飲料容器。爲了馬上從該飲料容器飲用飲料，可移出該飲用吸管，若該飲用吸管係經包裝時則展開其，然後刺穿過該刺穿開口 2 穿過該密封箔。然後，可經由該飲用吸管吸出該飲料。

【0059】 第 2a 至 2c 圖顯示出存在於該飲料容器中的刺穿

開口 2 與各別環繞的內熔接邊緣 3 之可能的具體實例。在每個圖形中，亦繪製出在該刺穿開口之下邊緣與該內熔接邊緣間所形成的囊袋 6。

【0060】 第 2a 圖特別顯示出具有新月形狀的刺穿開口 2。此可例如係一圓的斷片。在此實施例中，該上邊緣 2a 包含一圓弧及該下邊緣 2b 係一直區段，或它們經如此具體化。較佳的是，此刺穿開口 2 係安排在根據本發明的飲料容器處，如此該直邊緣係位於底部處。因此，該囊袋 6 亦可向下延展。在圓弧與直區段間之連接可具體化成角或圓弧(於此無顯示)。

【0061】 若現在將一飲用吸管引進該刺穿開口中時，其可由下邊緣 2b 例如於此顯示出的直區段預定向，其中該吸管通常具有一可在該刺穿開口中內切的直徑，以此方法，該尖端接觸該密封箔及可刺穿後者。

【0062】 同時地，導引該飲用吸管之囊袋 6 可減低亦由該垂直刺穿至容器表面的飲用吸管刺穿該飲料容器的背面之機率。

【0063】 再者，亦可經由該刺穿開口 2 的上邊緣 2a 導引該飲用吸管，因為此區域通常在該刺穿開口 2 的對稱軸方向(若存在時，如在此實施例中)上導引該飲用吸管。

【0064】 在所顯示出的實施例中，於第 2a 圖中的內熔接邊緣 3 可描述例如為包含圓的二個弧，其係以圓弧方式連接。

【0065】 特別是，該內熔接邊緣可在該刺穿開口的上邊緣處大約遵循該刺穿開口之上邊緣形狀，以便在具有圓弧形狀的刺穿開口之邊界與該內熔接邊緣間之距離仍然大約相同。

【0066】 如在此實施例中般，在該刺穿開口的下邊緣處，該內熔接邊緣 3 可例如具有與下邊緣 2b 不同的邊緣形狀，其中下邊緣 2b 於此設計成直區段。其在於此所顯示的實施例中係彎曲。但是，當其係以實施例顯示出時，在所顯示的實施例中，該內熔接邊緣的彎曲在下區域中可比在該內熔接邊緣的上區域及/或側區域中較不明顯。

【0067】 通常來說，該內及/或外熔接邊緣不具有任何角，因為這些將例如特別緊張。特別是，該具有不同彎曲的內及/或外熔接邊緣之部分因此通常以圓弧方式連接。

【0068】 在第 2b 圖中顯示出三角形刺穿開口 2。於此，該三角形的一邊係位於底部處，該三角形在此實施例中係大約等角。在所顯示的實施例中，該內熔接邊緣 3 係具體化為該囊袋 6 在底部處係大於緊鄰著該三角形的上邊所形成之囊袋。特別是，該內熔接邊緣 3 可以圓方式繞著該等角三角形而形成，如所顯示出，其中該圓係向下偏移，如此該囊袋 6 係在底部處形成。較佳的是，在該下邊緣 2b 與該內熔接邊緣 3 間之距離係大於在該上邊緣 2a 與該內熔接邊緣 3 間之距離。因此，該囊袋 6 係如所描述般形成。特別是，在該下邊緣 2b 與該內熔接邊緣 3 間之距離可比在該上邊緣 2a 與該內熔接邊緣 3 間之距離大至少 10%，特別是至少 20%，及特別是至少 50%，特別是至少 100%。

【0069】 在其它具體實例中，該內(及/或外)熔接邊緣亦可具體化成圓的數個弧，其係以圓弧方式連接。特別是，該內(及/或外)熔接邊緣的下區域(底部)可設計成比圓的一或數個或

全部弧或剩餘的各別熔接邊緣之區域還平(其意謂著較不彎)。

【0070】 該刺穿開口亦可具體化成等腰或其它三角形(於此無顯示)。在某些情況中，該三角形亦可具有圓角。

【0071】 在第 2c 圖中顯示出具有進一步內熔接邊緣 3 的進一步刺穿開口 2。特別是，於此情況中，該刺穿開口 2 係由圓的二個弧 2a,2b 所界定。在所顯示的實施例中，界定出該下區域的圓弧(在此實施例中由該下邊緣 2b 所包含或該下邊緣 2b)係比上圓弧(其在此實施例中係由上邊緣 2a 所包含或具體化為上邊緣 2a)平，此意謂著其具有較不明顯的彎曲。在顯示於第 2c 圖的實施例中，該等圓弧接觸使得它們形成角。在其它具體實例(於此無顯示)中，該刺穿開口 2a 的邊緣之圓的弧連結的區域亦可圓化，如上述已經例如對內熔接邊緣 3 所描述。

【0072】 顯示在第 2c 圖中的內熔接邊緣 3 亦可描述為由圓的二個具有不同彎曲之弧界定。特別是，於此再次，該下區域的彎曲比該上(及/或側)區域的彎曲平。在所顯示的實施例中，圓的二個弧係以圓弧方式連接，以便無角形成，其中該角可增加在該內熔接邊緣 3 上的張力。就外熔接邊緣來說，由該熔接邊緣所包含的圓弧也可以圓弧方式連接，以便無角形成。

【0073】 在其它具體實例中，該內(及/或外)熔接邊緣 3 亦可設計成圓或如為橢圓。

【0074】 該內及/或外熔接邊緣每個可相關於一或二或更

多個(例如垂直及/或水平)平面呈對稱。

【0075】 在顯示於第 2c 圖的實施例中，該刺穿開口之下邊緣係(稍微)凸面彎曲或包含(稍微)凸面彎曲的區域。在其它實施例中，其亦可包含(稍微)凹面彎曲的區域或(稍微)凹面彎曲。

【0076】 在第 3a 及 3b 圖中顯示出在該袋的內部中固定該密封箔之二個可替代的可能性。在二個於此顯示出的實施例中係繪製出該刺穿開口 2，但是在某些具體實例中，其亦可從此方向看不見(例如，若該密封箔 9 係不透明時)。

【0077】 第 3a 圖顯示出一具體實例，其中該密封箔 9 係以一長條附加在該袋中。於此，該密封箔長條的二端通常係固定在該箔袋的邊緣密封物(密封接縫)4 中，以便在完成的飲料容器中將有較少力量作用在熔接物 7 及特別是該內熔接邊緣 3 及該外熔接邊緣 8 上，因為該熔接物不需抓住該沒有任何進一步支撐而經固定的密封箔 9。

【0078】 通常來說，然後，將具有該內熔接邊緣 3 及外熔接邊緣 8 的熔接物 7 與刺穿開口 2 附加在該密封箔的中心中。但是，該刺穿開口 2 及/或具有該內熔接邊緣 3 及外熔接邊緣 8 的熔接物 7 亦可附加在該密封箔 9 之非於中心的其它點處。一密封箔可但非必需包含對稱軸。囊袋 6 係在該刺穿開口 2 之下邊緣與該內熔接邊緣間形成。

【0079】 在顯示於第 3a 圖的具體實例中，該內及外熔接邊緣 3 及 8 係具體化成該熔接物 7 的寬度在側區域處係大於該熔接物的上及下區域。例如，關於製造，當該飲料容器材

料(例如用於袋的箔)及密封箔 9 之運送在該飲料容器材料與密封箔之熔接期間係橫向地執行時(橫向指示出在所完成的袋中將係橫向的方向)，此可係優良的，以便較高的力量將作用在該熔接物的邊上而非在上及下區域上。此可特別優良，因為或許此時該(支撐)密封接縫 4 不存在。在熔接物 7 的側區域上可發生某些力量，例如，當該密封箔及/或飲料容器材料在操作期間必需例如從捲軸抽出，或例如必需藉由牽引移動時。

【0080】 在其它具體實例中，該內熔接邊緣 3 及外熔接邊緣 8 亦可彼此相對具有一固定的距離，或它們可在非橫向的其它區域中包含彼此相對的最大距離。

【0081】 在顯示於第 3a 圖的實施例中，該刺穿開口 2 係一以內熔接邊緣 3 新月形化，其可描述為圓的二個不同弧以圓弧方式連接。但是，該刺穿開口 2 及內熔接邊緣 3 亦可包含上述其它具體實例之任何一種。

【0082】 第 3b 圖顯示出該密封箔 9 係由熔接物 7 抓住的具體實例。亦繪製出該內及外熔接邊緣 3 及 8。於此，在二個熔接邊緣 3,8 間之距離可固定或不同。例如，在二個熔接邊緣 3,8 間之距離於側區域中可比在該熔接物的上及下區域中大，如描述例如在第 3a 圖中。該內及外熔接邊緣 3,8 在非側區域的其它點處具有最大距離之其它具體實例亦係可能的。

【0083】 再者，該外熔接邊緣可部分或完全地擴展至密封箔 9 的邊緣。該密封箔 9 可包含一或多個對稱或根本無對稱。

【0084】 在該密封箔係以一貼片固定至該飲料容器特別是飲料袋的具體實例中，該貼片可例如係矩形、方形、橢圓

形或圓形、或具有某些其它形狀。例如，該貼片的二個邊可彼此平行，同時該貼片的其它邊界可具有任意形狀，特別是亦可例如被撕下或不規則地磨損。

【0085】 在某些具體實例中，此貼片可在該外熔接邊緣的全部區域中貼超過該外熔接邊緣。在其它具體實例中，該貼片可在後者的某些區域中貼超過該外熔接邊緣，及在其它中終止於該外熔接邊緣。在進一步具體實例中，該外熔接邊緣可各別全部延伸至該貼片的邊緣。

【0086】 該密封箔 9 係由該熔接物 7 抓住的具體實例可係優良的，因為然後需要較少的各別密封箔材料。於此，該密封箔係以一貼片固定至該箔，該貼片係由該熔接物 7 抓住。於此，亦可再次參見刺穿開口 2 及囊袋 6。於此情況中，該刺穿開口 2 係顯示出如為新月形。如在第 3a 圖中，於此具體實例中，全部其它刺穿開口及熔接邊緣形狀如其於上述所描述或顯示出可使用於該內及/或外熔接邊緣 3,8。

【0087】 在描述於第 3a 圖及第 3b 圖之二者具體實例中，位於該內熔接邊緣的邊上之密封箔可平平地熔接至該袋，其中無提供刺穿開口。

【符號說明】

【0088】

1...飲料袋

2a...上邊緣

3...內熔接邊緣

5...飲用吸管

6...囊袋

8...外熔接邊緣

2...刺穿開口

2b...下邊緣

4...密封接縫

5a...尖末端

7...熔接物

9...密封箔

申請專利範圍

1.一種飲料容器，特別是飲料袋，其提供有一讓飲用吸管刺穿的刺穿開口，其中該刺穿開口係被戳入；及一曝露至外邊的密封箔，其係環繞該刺穿開口，藉由熔接物固定在內邊處，如此形成一緊密封閉，其特徵為在該熔接物的內熔接邊緣與該刺穿開口的下邊緣間形成一囊袋，其中該飲料容器的材料與該密封箔未彼此連接，且該下邊緣包含一具體化成比完全圍住該刺穿開口的一最小圓還平較不彎之區域，該刺穿開口的下半獲得該刺穿開口的最寬的區域。

2.如申請專利範圍第 1 項之飲料容器，其特徵為在該內熔接邊緣與該刺穿開口的下邊緣間之距離係大於在該內熔接邊緣與該刺穿開口的上邊緣間之距離。

3.如申請專利範圍第 1 項的飲料容器，其特徵為該刺穿開口及/或該內熔接邊緣及/或該熔接物的外熔接邊緣係相關於垂直平面呈對稱。

4.如申請專利範圍第 3 項之飲料容器，其特徵為該囊袋在該對稱平面上具有其最大延伸的區域。

5.如申請專利範圍第 1 至 4 項中之一項的飲料容器，其特徵為該刺穿開口係相關於每個水平面呈不對稱。

6.如申請專利範圍第1項的飲料容器，其特徵為該刺穿開口係在底部處具體化成平的。

7.如申請專利範圍第1項的飲料容器，其特徵為該刺穿開口在底部處係比在頂部處寬。

8.如申請專利範圍第1項的飲料容器，其特徵為該刺穿開口係呈部分或完全彎曲及/或非圓形。

9.如申請專利範圍第1項的飲料容器，其特徵為該刺穿開口係部分或完全由直區段界定。

10.如申請專利範圍第1項的飲料容器，其特徵為該刺穿開口係呈新月形。

11.如申請專利範圍第1項的飲料容器，其特徵為該內熔接邊緣在其上邊處遵循該刺穿開口的邊緣形狀，但是在其下邊具有與該刺穿開口的下邊緣不同之邊緣形狀。

12.如申請專利範圍第1項的飲料容器，其特徵為該熔接物的內及/或外熔接邊緣係呈彎曲及/或非圓形。

13.如申請專利範圍第1項的飲料容器，其特徵為該熔接物的內及/或外熔接邊緣在底部處係比在該熔接物的內及/或外熔接邊緣的某些其它區域中平。

14.如申請專利範圍第 1 項的飲料容器，其特徵為該飲料容器包含一飲用吸管，其選擇性固定至該飲料容器。

15.如申請專利範圍第 14 項的飲料容器，其特徵為該飲用吸管的直徑係小於或等於或大於該刺穿開口在最小直徑的點處之直徑，該飲用吸管選擇性包含一尖末端。

16.如申請專利範圍第 14 項的飲料容器，其特徵為該囊袋至底部的最大延伸係至少 1 毫米，或其特徵為該囊袋至底部的最大延伸係多於該飲用吸管的直徑之 $1/5$ 。

17.如申請專利範圍第 1 項的飲料容器，其特徵為該熔接物的內及/或外熔接邊緣係向內朝向該刺穿開口的中心彎曲，及其中該內熔接邊緣無區域或不多於二個區域係彎離該刺穿開口。

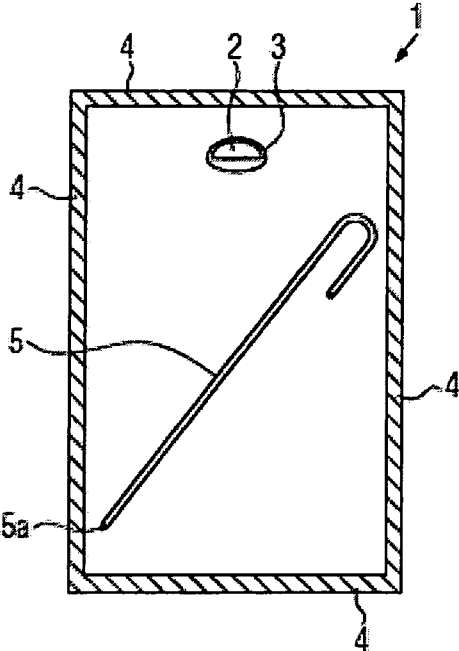
18.如申請專利範圍第 1 項的飲料容器，其特徵為該熔接物的外熔接邊緣的寬度對該外熔接邊緣的高度之比率係高於該內熔接邊緣的寬度對該內熔接邊緣的高度之比率。

19.如申請專利範圍第 1 項的飲料容器，其特徵為該刺穿開口係非圓形及選擇性包含至少二個具有二個不同彎曲的不同區域。

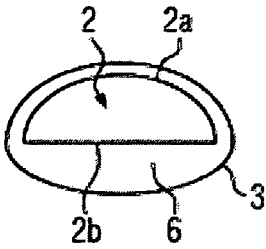
20.如申請專利範圍第 1 項的飲料容器，其特徵為該熔接

物的內及/或外熔接邊緣係非圓形。

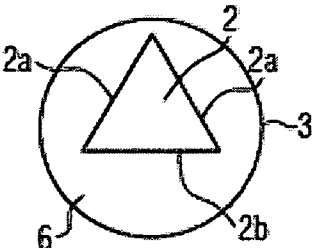
圖式



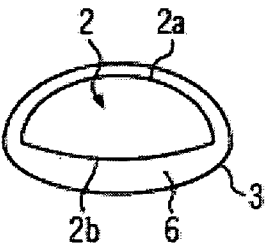
第 1 圖



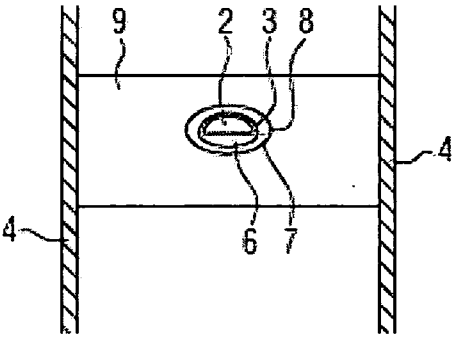
第 2a 圖



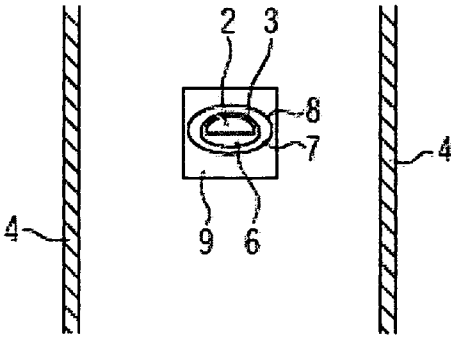
第 2b 圖



第 2c 圖



第 3a 圖



第 3b 圖