(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 220208447 U
(45)授权公告日 2023.12.19

(21)申请号 202321433714.2

(22)申请日 2023.06.07

(73)专利权人 北京铸正机器人有限公司
地址 102600 北京市大兴区生物医药基地天富街9号4幢一层

(72)发明人 何高升 曹宇轩 韩佳奇 杨标 张坚

(74)专利代理机构 北京千壹知识产权代理事务所(普通合伙) 11940
专利代理师 王玉玲

(51)Int.Cl.
G09F 3/03(2006.01)
B65B 51/06(2006.01)

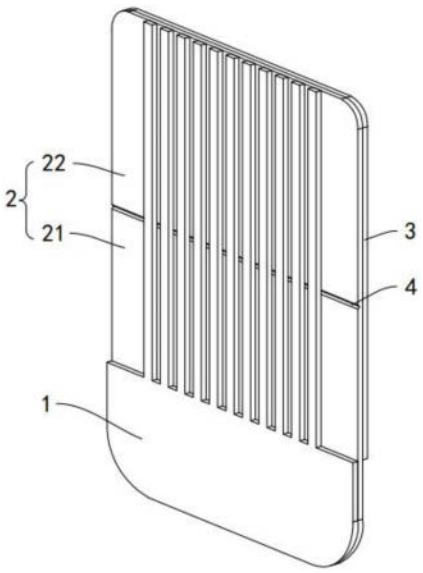
权利要求书1页 说明书4页 附图5页

(54)实用新型名称

一种用于医疗器械包装盒的封口标签

(57)摘要

本申请涉及医疗器械技术的领域,尤其是涉及一种用于医疗器械包装盒的封口标签,其包括依次层叠的印刷层、薄膜层以及涂胶层,所述薄膜层的长度大于所述涂胶层的长度,从而形成便于撕开的无胶区,所述薄膜层设置有标识区,标识区用于提示标签粘贴过程中的弯折处。本申请具有为了使医护人员戴手套操作更加方便,减少涂胶部分粘连手套,减少标签粘贴过程中的歪斜或错位的效果。



CN 220208447 U

1.一种用于医疗器械包装盒的封口标签,其特征在于:包括依次层叠的印刷层(1)、薄膜层(2)以及涂胶层(3),所述薄膜层(2)的长度大于所述涂胶层(3)的长度,从而形成便于撕开的无胶区(23),所述薄膜层(2)设置有标识区(4),所述标识区(4)用于提示标签粘贴过程中的弯折处。

2.根据权利要求1所述的一种用于医疗器械包装盒的封口标签,其特征在于:所述标识区(4)采用压制的折痕,所述薄膜层(2)通过所述标识区(4)分为与盒体进行粘接的第一粘接部(21)以及与盒盖进行粘接的第二粘接部(22)。

3.根据权利要求2所述的一种用于医疗器械包装盒的封口标签,其特征在于:所述第一粘接部(21)上设置有防止所述第一粘接部(21)与盒体粘接过紧的底纸(5)。

4.根据权利要求3所述的一种用于医疗器械包装盒的封口标签,其特征在于:所述底纸(5)的两个表面中,其中一个表面与盒体粘接,另一个表面涂刷有PE材料。

5.根据权利要求1所述的一种用于医疗器械包装盒的封口标签,其特征在于:所述薄膜层(2)设置有两层,两层所述薄膜层(2)之间设置有硬质的加强板(24),两层所述薄膜层(2)之间通过热压方式成型,并将所述加强板(24)密封在两层所述薄膜层(2)之间。

6.根据权利要求5所述的一种用于医疗器械包装盒的封口标签,其特征在于:所述加强板(24)采用亚克力材质。

7.根据权利要求1所述的一种用于医疗器械包装盒的封口标签,其特征在于:所述薄膜层(2)上对称设置有两个加强部(25),两个所述加强部(25)分别位于所述标识区(4)的长度方向的两端。

8.根据权利要求7所述的一种用于医疗器械包装盒的封口标签,其特征在于:所述加强部(25)的形状采用半圆形。

9.根据权利要求1所述的一种用于医疗器械包装盒的封口标签,其特征在于:所述印刷层(1)包括标签撕拉部(11)和间隔设置在所述标签撕拉部(11)的一端的若干个撕拉方向导引条(12),任意两个所述撕拉方向导引条(12)之间形成有间隙,所述标签撕拉部(11)和所述撕拉方向导引条(12)一体成型设置。

10.根据权利要求9所述的一种用于医疗器械包装盒的封口标签,其特征在于:所述标签撕拉部(11)的外表面涂覆有第一颜色层,所述撕拉方向导引条(12)的外表面涂覆有第二颜色层,所述第一颜色层和所述第二颜色层的颜色不同。

一种用于医疗器械包装盒的封口标签

技术领域

[0001] 本申请涉及医疗器械技术的领域,尤其是涉及一种用于医疗器械包装盒的封口标签。

背景技术

[0002] 封口标签被广泛用于产品包装盒盒盖处,特别是设置有摇盖的包装盒中,其作用是将装入产品的包装盒进行封口处理,以保证产品在运输中不因包装盒盒盖自行松脱后掉出,同时保持产品在到达预期使用者手中不被非相关人员接触,更有具有防伪功能的封口标签用于产品防伪和防掉包

[0003] 现有封口签大多采用全涂胶式设计,在医护人员戴一次性手套时,扣开产品及其困难,并且会有涂胶部分粘连塑胶手套,在包装时需要生产人员额外按压封口签保证贴合紧密,是否歪斜或错位需依靠肉眼判断。

实用新型内容

[0004] 为了使医护人员戴手套操作更加方便,减少涂胶部分粘连手套,减少标签粘贴过程中的歪斜或错位,本申请提供一种用于医疗器械包装盒的封口标签。

[0005] 本申请提供的一种用于医疗器械包装盒的封口标签采用如下的技术方案:

[0006] 一种用于医疗器械包装盒的封口标签,包括依次层叠的印刷层、薄膜层以及涂胶层,所述薄膜层的长度大于所述涂胶层的长度,从而形成便于撕开的无胶区,所述薄膜层设置有标识区,标识区用于提示标签粘贴过程中的弯折处。

[0007] 通过采用上述技术方案,通过为PVC薄膜,不仅自身轻薄,且物理性质稳定,抗拉性强,常规使用下不存在撕毁可能性,通过印刷区能够更加鲜明地表现出无胶区的位置,从而便于医护人员发现无胶区,同时无粘性的无胶区减少了标签与医护人员的手套之间的粘贴,半涂胶式设计,让戴手套的使用者也可轻松揭开标签,封口标签的标识区在包装时起到辅助标正作用,减少标签粘贴过程中的歪斜或错位。

[0008] 可选的,所述标识区采用压制的折痕,所述薄膜层通过所述标识区分为与盒体进行粘接的第一粘接部以及与盒盖进行粘接的第二粘接部。

[0009] 通过采用上述技术方案,标识区结构采用折痕线设计,可为包装盒的直角开盖边提供粘贴标正,无需凭借肉眼与经验粘贴,同时在揭开标签的同时,通过第二粘接部的粘性能够一同打开产品包装盒盖,使得开盖更加便捷。

[0010] 可选的,所述第一粘接部上设置有防止所述第一粘接部与盒体粘接过紧的底纸。

[0011] 通过采用上述技术方案,底纸在保证了第一粘接部的粘性的同时,减少了第一粘接部与盒体之间的过度粘接,便于第一粘接部的重复使用。

[0012] 可选的,所述底纸的两个表面中,其中一个表面与盒体粘接,另一个表面涂刷有PE材料。

[0013] 通过采用上述技术方案,PE材料的表面较为光滑,能够减少涂胶层的流动性,从而

减少粘性的涂胶层渗透至包装盒的表面,减少了涂胶层与盒体之间的过度粘接,更加便于撕开封口标签。

[0014] 可选的,所述薄膜层设置有两层,两层所述薄膜层之间设置有硬质的加强板,两层所述薄膜层之间通过热压方式成型,并将所述加强板密封在两层所述薄膜层之间。

[0015] 通过采用上述技术方案,利用加强板能够对薄膜层进行一定的刚性支撑,减少柔性的薄膜层在使用过程中发生的卷曲,从而减少薄膜层自身粘贴在一起。

[0016] 可选的,所述加强板可采用亚克力材质。

[0017] 通过采用上述技术方案,利用亚克力材质便于切割,同时更加便于与薄膜层压制在一起,同时亚克力材质在提供刚性支撑的同时,具备一定的弹性,能够减少使用过程中的断裂,安全性更强。

[0018] 可选的,所述薄膜层上对称设置有两个加强部,两个所述加强部分别位于所述标识区的长度方向的两端。

[0019] 通过采用上述技术方案,利用加强部能够增加标识区弯折的长度,从而减少标识区的折痕由于多次弯折而产生断裂,增加封口标签的使用次数。

[0020] 可选的,所述加强部的形状可采用半圆形。

[0021] 通过采用上述技术方案,通过半圆形的加强部减少了加强部与薄膜层连接过程中产生的尖角,从而减少了薄膜层的尖角发生的断裂,能够更加有效地增加薄膜层的使用寿命。

[0022] 可选的,所述印刷层包括标签撕拉部和间隔设置在所述标签撕拉部的一端的若干个撕拉方向导引条,任意两个所述撕拉方向导引条之间形成有间隙,所述标签撕拉部和所述撕拉方向导引条一体成型设置。

[0023] 可选的,所述标签撕拉部的外表面涂覆有第一颜色层,所述撕拉方向导引条的外表面涂覆有第二颜色层,所述第一颜色层和所述第二颜色层的颜色不同。

[0024] 综上所述,本申请包括以下至少一种有益技术效果:

[0025] 1.通过为PVC薄膜,不仅自身轻薄,且物理性质稳定,抗拉性强,常规使用下不存在撕毁可能性,通过印刷区能够更加鲜明地表现出无胶区的位置,从而便于医护人员发现无胶区,同时无粘性的无胶区减少了标签与医护人员的手套之间的粘贴,半涂胶式设计,让戴手套的使用者也可轻松揭开标签,封口标签的标识区在包装时起到辅助标正作用,减少标签粘贴过程中的歪斜或错位;

[0026] 2.标识区结构采用折痕线设计,可为包装盒的直角开盖边提供粘贴标正,无需凭借肉眼与经验粘贴,同时在揭开标签的同时,通过第一粘接部的粘性能够一同打开产品包装盒盖,使得开盖更加便捷;

[0027] 3.利用加强板能够对薄膜层进行一定的刚性支撑,减少柔性的薄膜层在使用过程中发生的卷曲,从而减少薄膜层自身粘贴在一起。

附图说明

[0028] 图1是本申请一种用于医疗器械包装盒的封口标签整体结构示意图。

[0029] 图2是本申请实施例一中封口标签爆炸图。

[0030] 图3是本申请实施例一中封口标签使用状态示意图。

[0031] 图4是本申请实施例二中封口标签爆炸图。

[0032] 图5是本申请实施例二中封口标签剖视图。

[0033] 附图标记说明:1、印刷层;11、标签撕拉部;12、撕拉方向导引条;2、薄膜层;21、第一粘接部;22、第二粘接部;23、无胶区;24、加强板;241、第一加强板;242、第二加强板;25、加强部;3、涂胶层;4、标识区;5、底纸。

具体实施方式

[0034] 以下结合附图1-5对本申请作进一步详细说明。

[0035] 实施例一:

[0036] 本申请实施例公开一种用于医疗器械包装盒的封口标签。

[0037] 参照图1、图2,用于医疗器械包装盒的封口标签一次包括印刷层1、薄膜层2以及涂胶层3。印刷层1印刷于薄膜层2其中的一个表面,涂胶层3粘接于薄膜层2背离印刷层1的表面,印刷层1以及薄膜层2通过涂胶层3同时粘贴于包装盒的盒体与盒盖之间。薄膜层2上压制有标识区4,在使用时,薄膜层2的一端通过涂胶层3与盒盖之间粘贴,并于标识区4发生弯折后与盒体粘贴在一起。

[0038] 参见图2和图3,本实用新型中的印刷层1包括标签撕拉部11和间隔设置在标签撕拉部11的一端的若干个撕拉方向导引条12,任意两个撕拉方向导引条12之间形成有间隙,所述标签撕拉部11和所述撕拉方向导引条12一体成型设置。在使用过程中,由于设置若干个撕拉方向导引条12可以提醒用户能够快速分辨撕拉的方向,提高使用效率。通过标签撕拉部11可以撕开标签,方便使用。为了在使用时候提升分辨效果,本实用新型的标签撕拉部11的外表面涂覆有第一颜色层,撕拉方向导引条12的外表面涂覆有第二颜色层,第一颜色层和第二颜色层的颜色不同,通过设置不同的颜色,提升二者的对比和区分度,方便用户快速识别。

[0039] 参照图2、图3,标识区4可采用压制的折痕,薄膜层2通过折痕分为用于粘贴盒体的第一粘接部21以及与盒盖进行粘接的第二粘接部22。通过标识区4能够明确观察到标签粘贴过程中弯折位置,从而判断标签粘贴是否歪斜或错位。

[0040] 参照图1、图2,印刷层1的形状与薄膜层2的形状相匹配。薄膜层2的长度大于涂胶层3的长度,从而薄膜层2上形成没有粘性的无胶区23。无胶区23位于第一粘接部21远离第二粘接部22的一端,并可以随第一粘接部21同时发生弯折。当第一粘接部21与盒体粘贴在一起时,无胶区23与盒体之间无粘性,从而便于通过无胶区23将标签撕下。

[0041] 本申请实施例一种用于医疗器械包装盒的封口标签的实施原理为:在进行包装盒的封口时,首先将标识区4对准盒盖与盒体之间的连接处,首先将第二粘接部22与盒盖粘贴在一起,然后通过标识区4将标签进行弯折并将第一粘接部21与盒体粘贴在一起;撕下标签时,将无胶区23抬起捏紧,拉动无胶区23从而使第一粘接部21与盒体相分离,然后继续拉动无胶区23,通过第二粘接部22的粘性将盒盖与盒体之间展开。

[0042] 实施例二:

[0043] 本申请实施例公开一种用于医疗器械包装盒的封口标签。

[0044] 实施例二与实施例一的区别在于:参考图4、图5,薄膜层2设置有两层,两层薄膜层2相互压制在一起。两层薄膜层2之间固定连接有硬质的加强板24,两层所述薄膜层2之间通

过热压方式成型,并将所述加强板24密封在两层所述薄膜层2之间,不仅能够提升硬度和可靠性,而且整体上加强板被密封,不影响整体美观性。本实用新型的加强板24可采用亚克力材质。加强板24包括位于第一粘接部21中的第一加强板241以及位于第二粘接部22中的第二加强板242。在进行粘贴过程中,通过硬质的第一加强板241和第二加强板242能够更加清楚地体现标识区4,同时在撕下标签的过程中,为标签提供支撑力,减少标签发生卷曲。

[0045] 参考图4、图5,薄膜层2沿标识区4的长度方向的两个边缘上分别一体成型有加强部25,两个加强部25呈镜像设置。加强部25的形状采用半圆形,加强部25的直边与薄膜层2的边缘固定在一起,且加强部25直边的两端分别位于标识区4的两侧,从而通过加强部25的弧形边减少标识区4由于弯折产生的撕裂。

[0046] 参考图4、图5,封口标签还包括有底纸5,底纸5的两个表面中,其中一个表面与盒体粘贴在一起,另一个表面涂刷有PE材料。在第一粘接部21进行粘贴过程中,底纸5涂有PE材料的在保证了第一粘接部21的粘性的同时,减少了第一粘接部21与盒体之间的过度粘接,便于第一粘接部21的重复使用。

[0047] 以上均为本申请的较佳实施例,并非依此限制本申请的保护范围,故:凡依本申请的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本申请的保护范围之内。

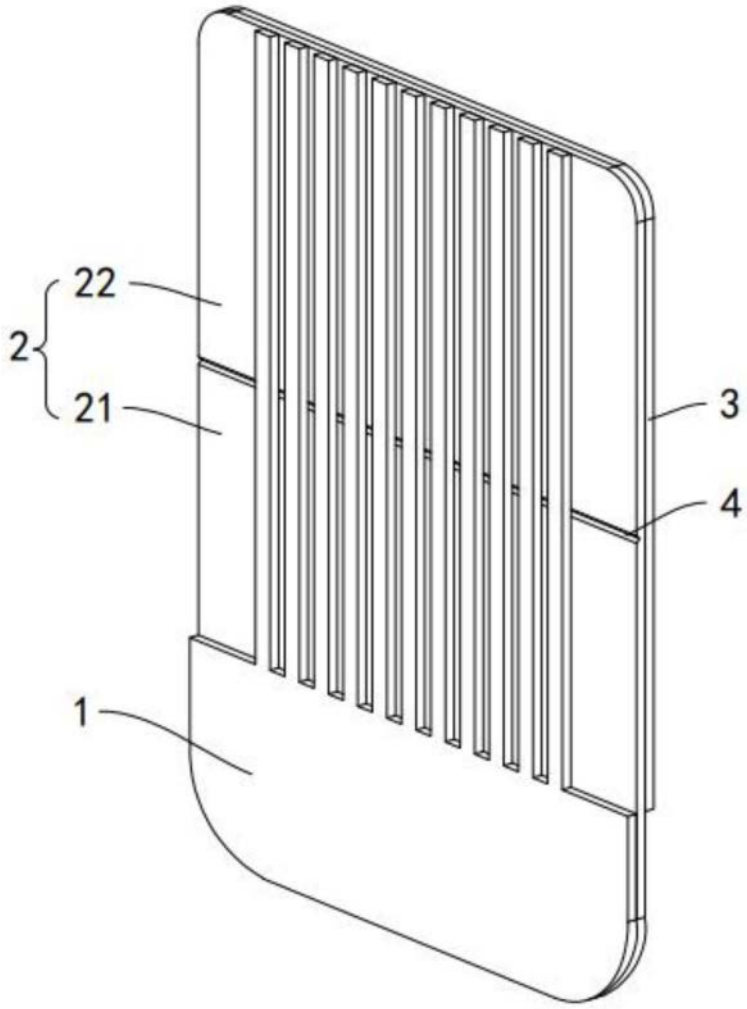


图1

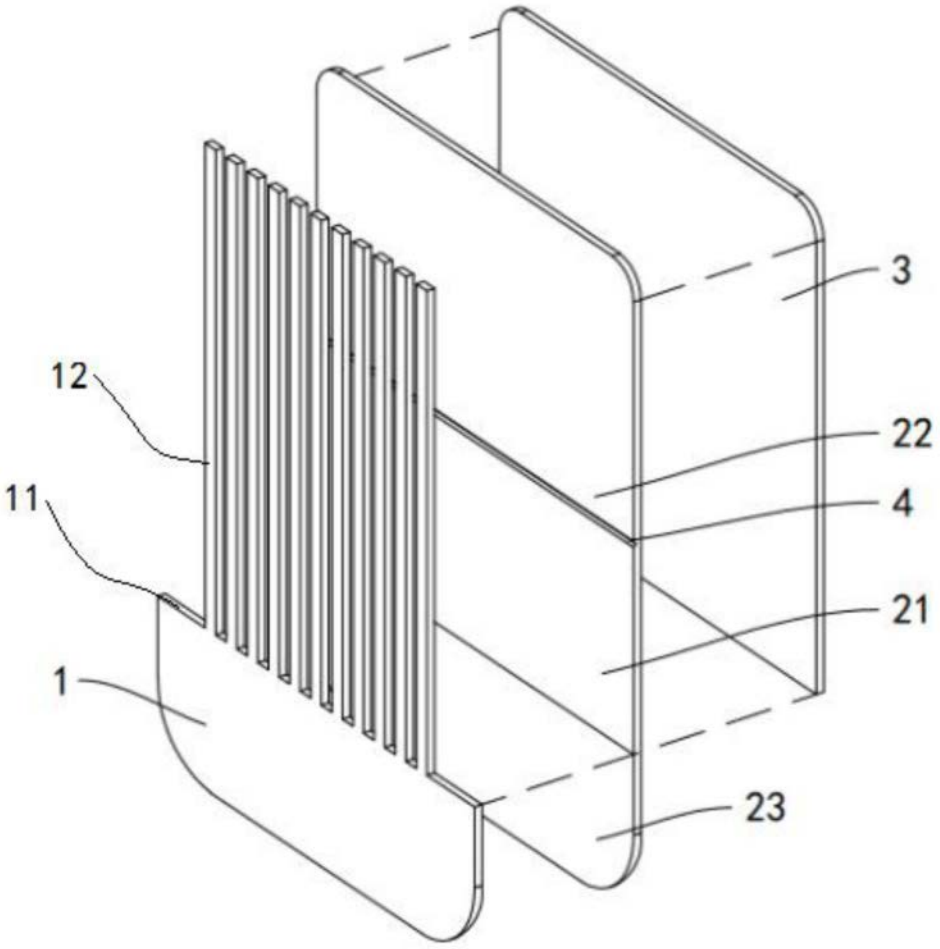


图2

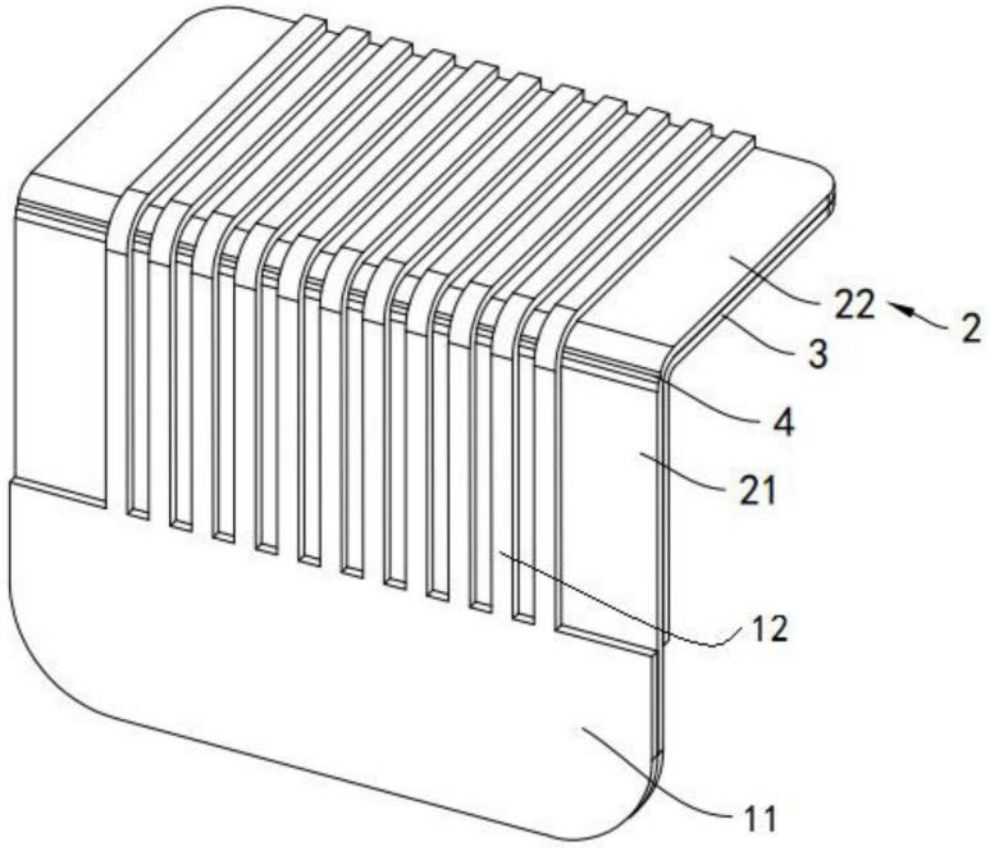


图3

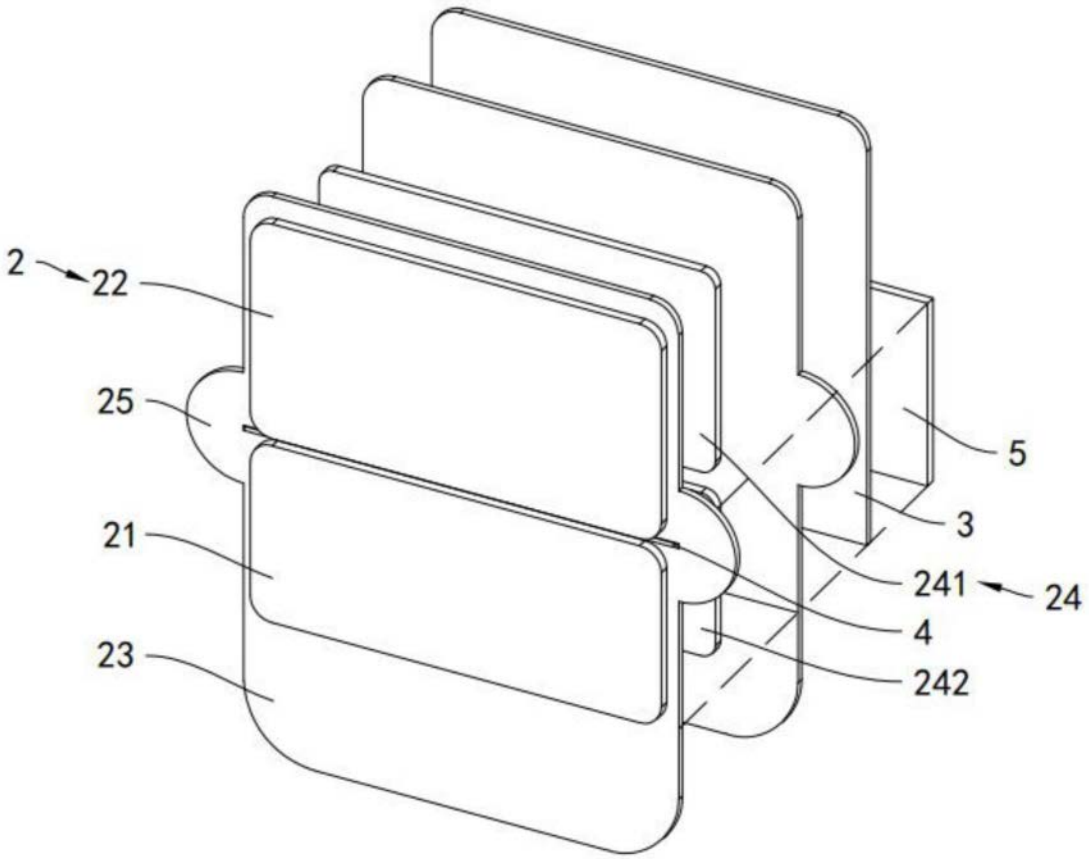


图4

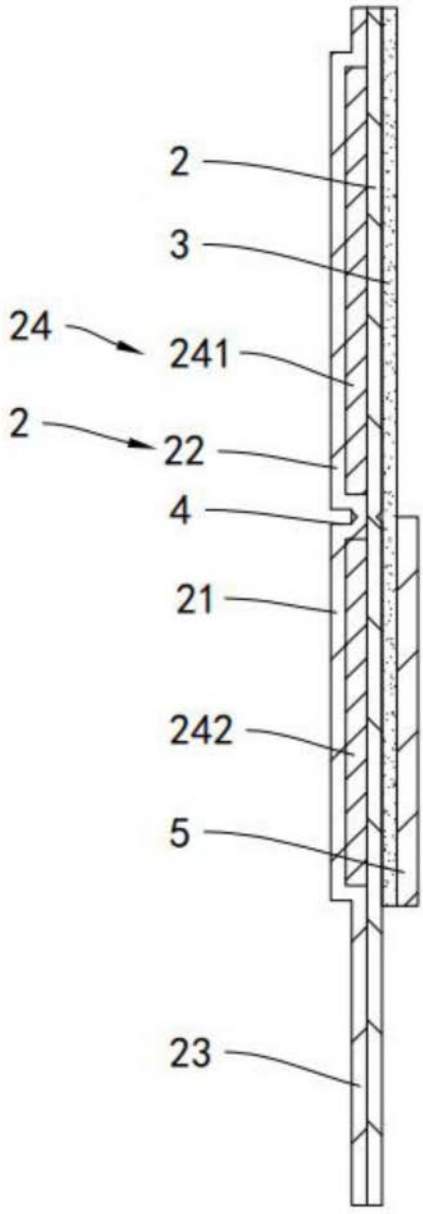


图5