

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

A61J 1/14 (2006.01)

A61J 1/10 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200520052237.0

[45] 授权公告日 2006 年 12 月 27 日

[11] 授权公告号 CN 2850609Y

[22] 申请日 2005.10.25

[21] 申请号 200520052237.0

[73] 专利权人 湖南乐福地医药包材科技有限公司
地址 421000 湖南省衡阳市高新技术开发区
蔡伦路 10 号

[72] 设计人 刘祥华 彭勋德

[74] 专利代理机构 湖南兆弘专利事务所
代理人 傅俏梅

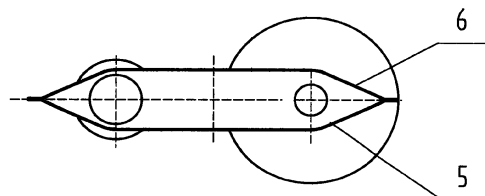
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

[54] 实用新型名称

带灌药口的焊接面覆有易焊接层的装药接口

[57] 摘要

本实用新型公开了一种带灌药口的焊接面覆有易焊接层的装药接口，它包括装药腔(3)、置于装药腔(3)底部的易折帽(1)、与装药腔(3)并列设置的灌液体药口(4)、和连接装药腔(3)与灌液体药口(4)的双管连接座(2)，双管连接座(2)的侧面为与输液袋相焊接的焊接面(5)，与输液袋相焊接的焊接面(5)上覆设有易焊接层(6)。本实用新型提供了一种其内可装固体药的、使大输液混药方便、避免药液污染、工艺简单、生产成本低、且易与输液袋袋膜焊接的装药接口。



1、一种带灌药口的焊接面覆有易焊接层的装药接口，其特征在于它包括装药腔(3)、置于装药腔(3)底部的易折帽(1)、与装药腔(3)并列设置的灌液体药口(4)、和连接装药腔(3)与灌液体药口(4)的双管连接座(2)，所述双管连接座(2)的侧面设为与输液袋相焊接的焊接面(5)，所述与输液袋相焊接的焊接面(5)上覆设有易焊接层(6)。

2、根据权利要求1所述的带灌药口的焊接面覆有易焊接层的装药接口，其特征在于所述与输液袋相焊接的焊接面(5)为唇形焊接面。

3、根据权利要求1或2所述的带灌药口的焊接面覆有易焊接层的装药接口，其特征在于所述装药腔(3)、易折帽(1)、灌液体药口(4)和双管连接座(2)由具有阻水汽、氧气性能的材料注塑成一整体。

带灌药口的焊接面覆有易焊接层的装药接口

技术领域

本实用新型属于医药用包装材料，具体涉及一种其内可装药的大输液包装用接口。

背景技术

现有大输液包装用接口，只起进出药通道的作用。在实际使用时需加药到袋中混合使用。其混药过程比较费时费力，且易造成药液污染。如接口用来装固体药，由于固体药对容器的阻水汽、氧气的性能要求较高，同时由于接口要与输液袋的袋膜焊接，故对其材料要求既要有良好的阻水汽、氧气的性能，同时又要与袋膜有良好的焊接性能，目前尚无同时满足上述要求的材料。

实用新型内容

本实用新型所要解决的技术问题是克服上述现有技术的不足，提供一种其内可装固体药、使大输液混药方便、避免药液污染、同时又可通过灌药口直接将液体药灌入装药袋中、工艺简单、生产成本低、且易与输液袋袋膜焊接的带灌药口的焊接面覆有易焊接层的装药接口。

为解决上述技术问题，本实用新型采用下述技术方案：一种带灌药口的焊接面覆有易焊接层的装药接口，其特征在于它包括装药腔、置于装药腔底部的易折帽、与装药腔并列设置的灌液体药口和连接装药腔与灌液体药口的双管连接座，所述双管连接座的侧面设为与输液袋相焊接的焊接面，所述与输液袋相焊接的焊接面上覆设有易焊接层。

作为本实用新型的进一步改进，所述与输液袋相焊接的焊接面为唇形焊接面。

所述装药腔、易折帽、灌液体药口和双管连接座由具有阻水汽、氧气性能的材料注塑成一整体。

本实用新型的有益效果在于：本实用新型与大输液袋组合，可将固体药装入本实用新型的装药接口中，这样同一输液包装容器中可同时装两种或两种以上的液体药，解决了两种药不能装在一起的难题，使用时只要将装药接口上的易折帽折断，装药接口中的固体药即可与输液袋中的药混合在一起，使混药方便、安全，避免药液污染。由于固体药对容器的阻水汽、氧气的性能要求较高，本实用新型可由具有阻水汽、氧气性能的材料将其注塑成一整体，使其具有适合包装固体药的良好阻水汽、氧气的性能；同时由于本实用新型的装药接口要与输液袋的袋膜焊接，需与袋膜有良好的焊接性能，故于与输液袋相焊接的焊接面上覆设有易焊接膜，解决了本实用新型既要满足固体药要求容器具有良好阻水汽、氧气性能，同时又解决了与袋膜或接口焊接的问题。本实用新型可通过灌液体药口直接给输液袋的装药袋灌药，使带有本实用新型的装药接口的大输液软袋

包装与原有不带装药接口的普通大输液软袋包装生产工艺相近，生产设备相对简单，生产工艺简单、生产成本低。

附图说明

图 1 为本实用新型实施例的结构示意仰视放大图；

图 2 为本实用新型实施例的结构示意主视图；

图 3 为没有覆易焊接层的结构示意仰视放大图；

图 4 为没有覆易焊接层的结构示意主视图；

图 5 为本实用新型用于大输液包装袋的结构示意图。

图中各标号表示：

- | | |
|-------|---------|
| 1、易折帽 | 2、双管连接座 |
| 3、装药腔 | 4、灌液体药口 |
| 5、焊接面 | 6、易焊接层 |
| 7、连接环 | 8、输液袋 |

具体实施方式

如图 1、2 所示，本实用新型的带灌药口的焊接面覆有易焊接层的装药接口，包括装药腔 3、置于装药腔 3 底部的易折帽 1、与装药腔 3 并列设置的灌液体药口 4 和连接装药腔 3 与灌液体药口 4 的双管连接座 2；装药腔 3、易折帽 1、灌液体药口 4 和双管连接座 2 由具有阻水汽、氧气性能的材料注塑成一整体，保证本装药接口具有适合包装固体药的良好阻水汽、氧气的性能。双管连接座 2 的侧面设为与输液袋相焊接的焊接面 5，该焊接面 5 设为唇形焊接面，也可为其它形状的焊接面，只要可与袋膜焊接牢固可靠。在与输液袋相焊接的焊接面 5 上覆设有一层与输液袋袋膜内层易相焊接的易焊接层 6，使本实用新型与输液袋袋膜有良好的焊接性能。如图 5 所示，本实用新型用于大输液包装袋中，其唇形焊接面通过表面覆设的易焊接层 6 与输液袋 8 的袋膜焊接于一体，保证本装药接口的焊接面 5 与输液袋 8 焊接牢固可靠。易折帽 1 起将装药腔 3 与袋连通的作用，它也可为图示以外易于折断的其它形状。易折帽 1 将装药腔 3 底端密封，装药腔 3 的上端通过连接环 7 与组合盖压合密封和焊接密封，使输液袋 8 与本实用新型的装药接口分别密封，保证两种药在使用前分别安全贮存。装药腔 3 主要是用于贮存固体药品，这样，可将液体药与固体药装入同一输液袋中。

本实施例采用如下工艺生产：双色注塑机上首先注塑出如图 3、4 所示件，再将易焊接材料注在焊接面 5 的表面即可。

本实用新型解决了装药接口既满足固体药要求容器具有良好阻水汽、氧气性能，同时又解决了与袋膜（或接口）焊接的问题。

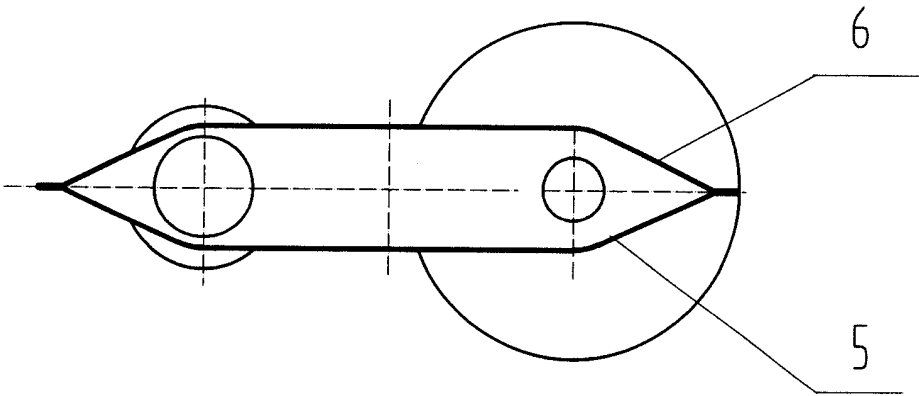


图1

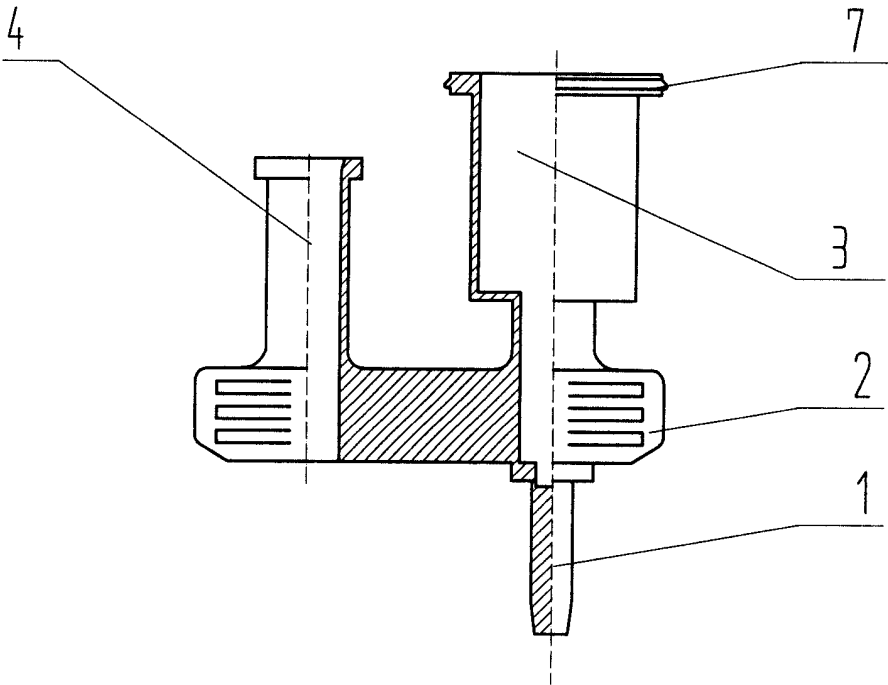


图2

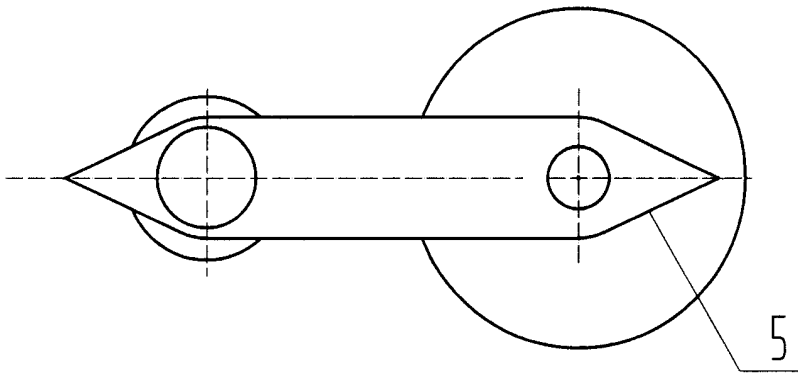


图3

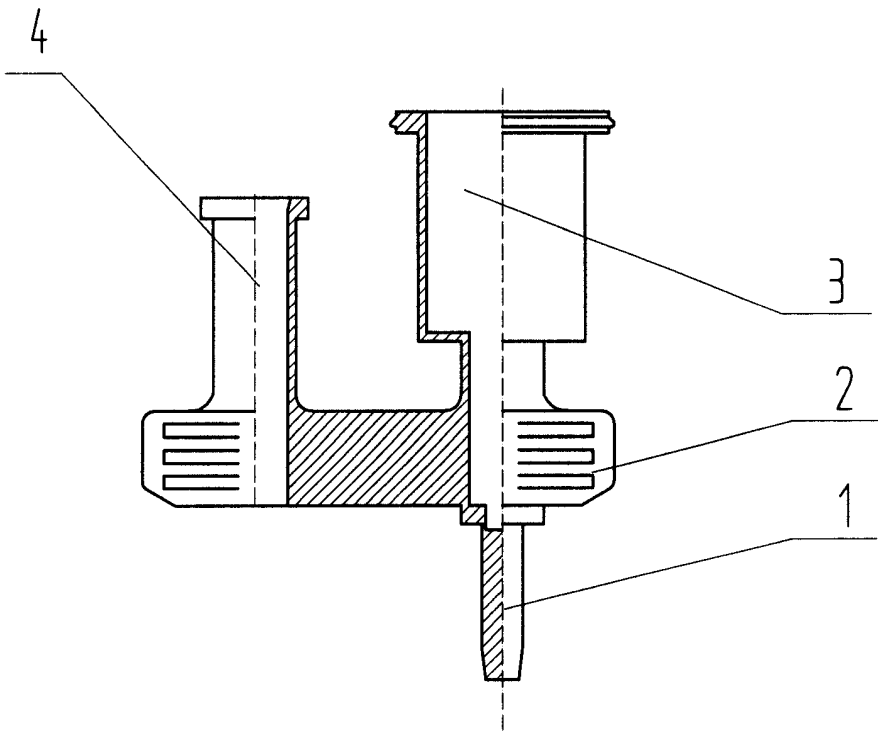


图4

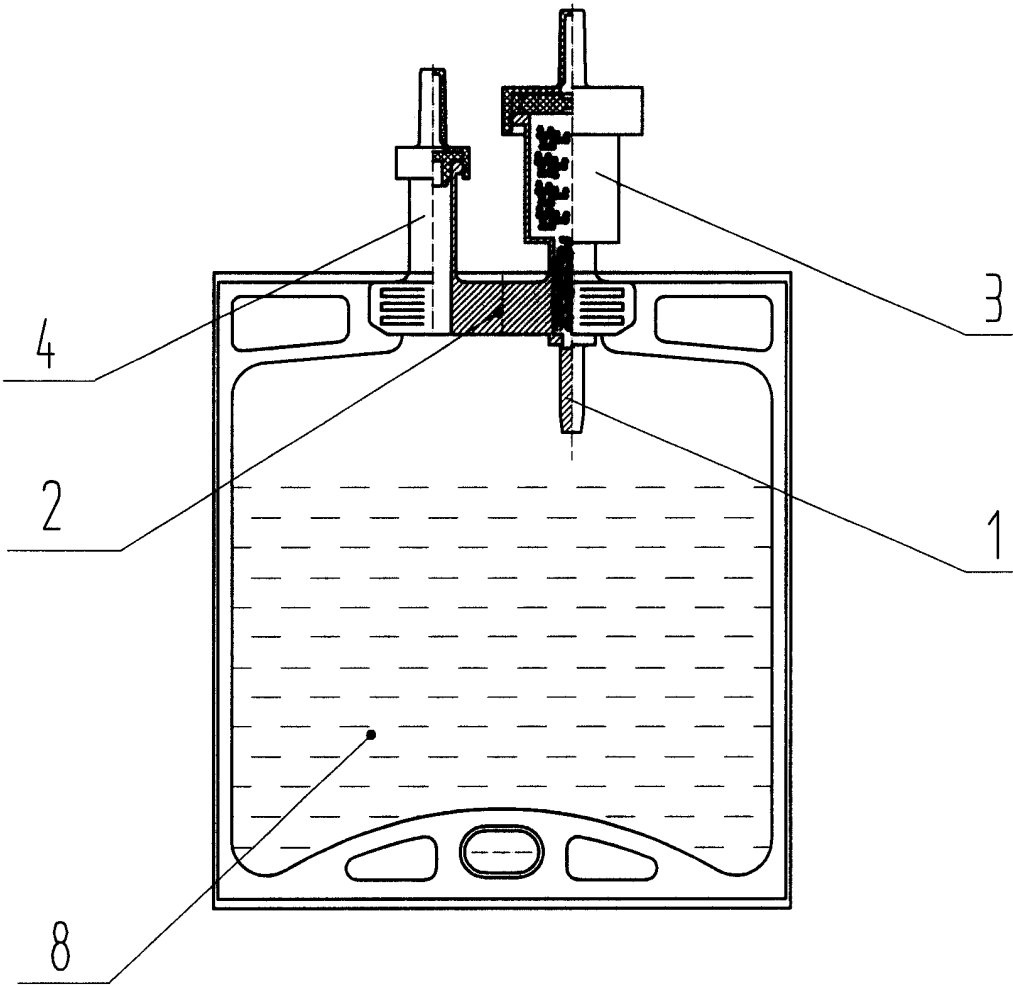


图5