



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216685635 U

(45) 授权公告日 2022. 06. 07

(21) 申请号 202220249199.1

(22) 申请日 2022.01.31

(73) 专利权人 石家庄市海燕包装材料有限公司

地址 050011 河北省石家庄市高新区南邻

马镇苍盛东路苍山街1号

(72) 发明人 袁德海 袁德燕 李春秋

(51) Int. Cl.

B65D 65/40 (2006.01)

B65D 75/58 (2006.01)

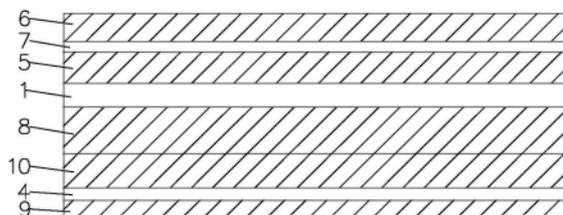
权利要求书1页 说明书4页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种干拌面热封碗盖

(57) 摘要

本申请涉及食品包装技术的领域,尤其是涉及一种干拌面热封碗盖,包括含有塑料层的上基层、含有铝箔层的下基层以及用于滤水的离型区,所述塑料层与铝箔层之间设置有PE粘结层或者干复胶水层,所述离型区包括滤水区和覆盖滤水区的手撕区,所述手撕区自上而下依次设置有表面PET层、加强层和塑料层,所述滤水区自上而下依次设置有上PET层、铝箔层、PE粘结层和热封层,所述塑料层与上PET层之间设置有离型层;所述离型层设置为热转移离型油层或热转移油墨层。本申请的碗盖连接牢固,同时碗盖和离型区的结构容易分离,使用时不容易被撕坏。



1. 一种干拌面热封碗盖,其特征在于:包括含有塑料层(1)的上基层、含有铝箔层(8)的下基层以及用于滤水的离型区,所述塑料层(1)与铝箔层(8)之间设置有PE粘结层(4)或者干复胶水层。

2. 根据权利要求1所述的一种干拌面热封碗盖,其特征在于:所述离型区包括滤水区(101)和覆盖滤水区(101)的手撕区(102),所述手撕区(102)自上而下依次设置有表面PET层(6)、加强层(5)和塑料层(1),所述滤水区(101)自上而下依次设置有上PET层(2)、铝箔层(8)、PE粘结层(4)和热封层(9),所述塑料层(1)与上PET层(2)之间设置有离型层(3);

所述离型层(3)设置为热转移离型油层或热转移油墨层。

3. 根据权利要求2所述的一种干拌面热封碗盖,其特征在于:所述离型层(3)上涂在塑料层(1)上,且与上PET层(2)之间设置有PE粘结层(4)。

4. 根据权利要求2所述的一种干拌面热封碗盖,其特征在于:所述离型层(3)下涂在上PET层(2)上。

5. 根据权利要求1-4任一项所述的一种干拌面热封碗盖,其特征在于:所述上基层还包括加强层(5),所述加强层(5)设置为铜板纸、双胶纸、白卡纸和白板纸中的任意一种,干复在塑料层(1)上。

6. 根据权利要求5所述的一种干拌面热封碗盖,其特征在于:所述加强层(5)表面设置有表面PET层(6),所述表面PET层(6)干复在加强层(5)上。

7. 根据权利要求6所述的一种干拌面热封碗盖,其特征在于:所述上基层还包括图案层(7),所述图案层(7)印刷在加强层(5)上或者里印在表面PET层(6)内侧。

8. 根据权利要求1-4任一项所述的一种干拌面热封碗盖,其特征在于:所述下基层还包括下PET层(10),所述下PET层(10)干复在铝箔层(8)下表面。

9. 根据权利要求8所述的一种干拌面热封碗盖,其特征在于:所述下PET层(10)下表面连接有热封层(9),所述下PET层(10)与热封层(9)之间连接有PE粘结层(4)。

一种干拌面热封碗盖

技术领域

[0001] 本申请涉及食品包装技术的领域,尤其是涉及一种干拌面热封碗盖。

背景技术

[0002] 方便面以其食用方便、口味多样而广受消费者的欢迎,其中,方便面碗面因其便携性而成为人们生活中的重要食品之一,近年来,随着方便面品种的不断翻新,干拌方便面以其独特的口感赢得了消费者的青睐。

[0003] 相关技术中的方便面在包装时主要由方便面碗盛装,并由碗盖密封,并在整个方便面碗包装外包裹塑封膜,现有技术方案在使用时具有一定的优势,但是方便面包装的碗盖主要采用以铝箔为主要阻隔材料的多层复合材料,由于碗盖的复合材料在胶黏层的黏合作用下,使得各层直接具有很强的黏合力,很难分离开来,因此在回收时比较麻烦。

实用新型内容

[0004] 为了方便将碗盖撕开且不被撕坏,易于材料的回收,本申请提供一种干拌面热封碗盖。

[0005] 第一方面,本申请提供的一种干拌面热封碗盖采用如下的技术方案:

[0006] 一种干拌面热封碗盖,包括含有塑料层的上基层、含有铝箔层的下基层以及用于滤水的离型区,所述塑料层与铝箔层之间设置有PE粘结层或者干复胶水层。

[0007] 通过采用上述技术方案,上基层与下基层之间通过塑料层和铝箔层连接,塑料层和铝箔层之间通过PE粘结层连接,在将碗盖撕开时,PE粘结层会随着上基层或者下基层离开,不会对上基层和下基层造成破坏,也方便了后续对碗盖的结构分离和回收。

[0008] 可选的,所述离型区包括滤水区和覆盖滤水区的手撕区,所述手撕区自上而下依次设置有表面PET层、加强层和塑料层,所述滤水区自上而下依次设置有上PET层、铝箔层、PE粘结层和热封层,所述塑料层与上PET层之间设置有离型层;所述离型层设置为热转移离型油层或热转移油墨层。

[0009] 通过采用上述技术方案,离型区设置离型层,离型层采用热转移的油或者油墨,方便离型层与其附着的结构层分离,容易将手撕区和滤水区分开,而不破坏手撕区和滤水区的结构。撕完的手撕区可以完全拿掉,也可以留在盖体上,保留对滤水孔的覆盖功能。

[0010] 可选的,所述离型层上涂在塑料层上,且与上PET层之间设置有PE粘结层。

[0011] 通过采用上述技术方案,离型层先涂印在塑料层上,然后在塑料层与上PET层之间挤出PE粘结层进行粘结。

[0012] 可选的,所述离型层下涂在上PET层上。

[0013] 通过采用上述技术方案,离型层先涂印在上PET层上,然后再将塑料层与上PET层复合粘结。

[0014] 可选的,所述上基层还包括加强层,所述加强层设置为铜板纸、双胶纸、白卡纸和白板纸中的任意一种,干复在塑料层上。

[0015] 通过采用上述技术方案,加强层与塑料层先干复在一起,然后再与下基层复合粘结;加强层采用铜板纸、双胶纸、白卡纸和白板纸中的任意一种,能够增强碗盖的抗撕裂和抗穿刺强度,增强碗盖的保护效果。

[0016] 可选的,所述加强层表面设置有表面PET层,所述表面PET层干复在加强层上。

[0017] 通过采用上述技术方案,加强层表面再加一层PET层,使碗盖表层更光滑耐磨,提高碗盖的密封性。

[0018] 可选的,所述上基层还包括图案层,所述图案层印刷在加强层上或者里印在表面PET层内侧。

[0019] 通过采用上述技术方案,图案层能够起到装饰作用,能够使用两种印刷方式,能够使图案层印刷效果更好,图案更明亮。

[0020] 可选的,所述下基层还包括下PET层,所述下PET层干复在铝箔层下表面。

[0021] 通过采用上述技术方案,下基层中增加下PET层,能够增强碗盖对方便面桶的密封作用,隔绝空气,延长方便面的保质期。

[0022] 可选的,所述下PET层下表面连接有热封层,所述下PET层与热封层之间连接有PE粘结层。

[0023] 通过采用上述技术方案,热封层能够在碗盖内侧隔绝热量和水蒸气,对碗盖起到保护作用。

[0024] 综上所述,本申请包括以下至少一种有益技术效果:

[0025] 1.本申请中上基层与下基层之间通过塑料层和铝箔层连接,塑料层和铝箔层之间通过PE粘结层连接,在将碗盖撕开时,PE粘结层会随着上基层或者下基层离开,不会对上基层和下基层造成破坏,也方便了后续对碗盖的结构分离和回收。

[0026] 2.离型区内涂抹离型层,离型层采用热转移的油或者油墨,方便面在加热水浸泡时,碗盖会受到热蒸汽的熏染,从而温度升高,离型层与其附着的结构层分离,更容易离型,容易将手撕区和滤水区分开,而不破坏手撕区和滤水区的结构。

[0027] 3.本申请中设置加强层加强层采用铜板纸、双胶纸、白卡纸和白板纸中的任意一种,能够增强碗盖的抗撕裂和抗穿刺强度,增强碗盖的保护效果。

附图说明

[0028] 图1是本申请实施例碗盖的整体结构示意图。

[0029] 图2是本申请实施例碗盖的剖面结构示意图。

[0030] 图3是本申请实施例中离型区的剖面结构示意图。

[0031] 附图标记说明:1、塑料层;100、盖体;101、滤水区;102、手撕区;103、滤水孔;2、上PET层;3、离型层;4、PE粘结层;5、加强层;6、表面PET层;7、图案层;8、铝箔层;9、热封层;10、下PET层。

具体实施方式

[0032] 以下结合附图1-3对本申请作进一步详细说明。

[0033] 本申请实施例公开一种干拌面热封碗盖,参照图1,包括盖体100和设置在盖体100一侧的离型区,离型区包括与滤水区101和手撕区102,滤水区101直接与盖体100连接,手撕

区102覆盖在滤水区101上方,滤水区101开设有滤水孔103。

[0034] 参照图1和2,盖体100包括包括上基层、下基层和粘结结构,粘结结构粘结在上基层与下基层之间。

[0035] 本实施例中上基层包括至少一层塑料层1的结构,塑料层1设置为PET层、尼龙层、聚乙烯薄膜和聚酯薄膜中的任一种,本实施例中以PET层作为例子进行说明。为增强上基层的结构强度,避免碗盖在撕开时被撕坏,本实施例中上基层还包括设置在塑料层1上的加强层5,加强层5设置为铜板纸、双胶纸、白卡纸和白板纸中的任意一种,本实施例中以铜版纸为例进行说明。

[0036] 碗盖在加工时,需要先将塑料层1和铜版纸干复在一起,在塑料层1和加强层5之间涂抹聚氨酯胶水或者双组分胶水进行干法复合成型,形成半成品一。

[0037] 铜版纸的表面设置有一层表面PET层6,表面PET层6为透明材质,表面PET层6与铜版纸之间设置图案层7,图案层7的制备方式有两种,一种是表印在铜版纸上,另一种是里印在表面PET层6内侧面,本实施例中采用里印的方式先将图案层7印刷在表面PET层6上,然后将表面PET层6复合在铜版纸上,在半成品一的基础上形成半成品二。

[0038] 本实施例中下基层包括下PET层10和铝箔层8,铝箔层8位于下PET层10上侧,碗盖在加工时,需要先将下PET层10和铝箔层8干复在一起,在下PET层10和铝箔层8之间涂抹聚氨酯胶水或者双组分胶水进行干法复合成型。

[0039] 下PET层10下表层设置有一层热封层9,下PET层10与热封层9之间连接有PE粘结层4,PE粘结层4以挤压机挤复的形式涂覆在下PET层10下表层,然后覆盖热封层9,热封层9的材质选为EVA薄膜层、EVA挤出层或者LDPE挤出层。本实施例中先进行下PET层10和铝箔层8的复合,再粘结热封层9,形成半成品三。

[0040] 粘结结构设置为PE粘结层4或者干复胶水层,涂在塑料层1和铝箔层8之间,将半成品二和半成品三复合形成成品碗盖。

[0041] 参照图1和3,滤水区101和手撕区102之间也通过粘结结构连接。

[0042] 本实施例中手撕区102包括至少一层塑料层1的结构,塑料层1设置为PET层、尼龙层、聚乙烯薄膜和聚酯薄膜中的任一种,本实施例中以PET层作为例子进行说明。本实施例中手撕区102还包括设置在塑料层1上的加强层5,加强层5设置为铜板纸、双胶纸、白卡纸和白板纸中的任意一种,本实施例中以铜版纸为例进行说明。

[0043] 离型区在加工时,需要先将塑料层1和铜版纸干复在一起,在塑料层1和加强层5之间涂抹聚氨酯胶水或者双组分胶水进行干法复合成型。

[0044] 铜版纸的表面设置有一层表面PET层6,表面PET层6为透明材质,表面PET层6与铜版纸之间设置图案层7,本实施例中采用里印的方式先将图案层7印刷在表面PET层6上,然后将表面PET层6复合在铜版纸上。

[0045] 本实施例中滤水区101包括上PET层2和铝箔层8,铝箔层8位于上PET层2下侧,滤水区101在加工时,需要先将上PET层2和铝箔层8干复在一起,在上PET层2和铝箔层8之间涂抹聚氨酯胶水或者双组分胶水进行干法复合成型。

[0046] 铝箔层8下表层设置有一层热封层9,铝箔层8与热封层9之间连接有PE粘结层4,PE粘结层4以挤压机挤复的形式涂覆在铝箔层8和热封层9之间,然后覆盖热封层9,热封层9的材质选为EVA薄膜层、EVA挤出层或者LDPE挤出层。本实施例中先进行上PET层2和铝箔层8的

复合,再粘结热封层9。

[0047] 离型区的粘结结构设置为离型层3,离型层3选用离型油或热转移油墨或树脂油加助剂加调色油墨,本实施例中以离型油为例,使用凹版印刷离型油,也可以使用定位/定点涂布机涂刷离型油。离型层上涂在塑料层1上,且与上PET层2之间设置有PE粘结层4进行粘结。在本申请的另一个实施方式中,离型层3直接下涂在上PET层2上,上层通过干复胶水与塑料层1干复连接(此状态图中未示出)。

[0048] 方便面在加热水浸泡时,离型层3与其附着的结构层更容易分离,容易将滤水区101和手撕区102分开,而不破坏滤水区101和手撕区102的结构。

[0049] 需要说明的是,本实施例中盖体100与离型区共用加强层5和铝箔层8。

[0050] 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。

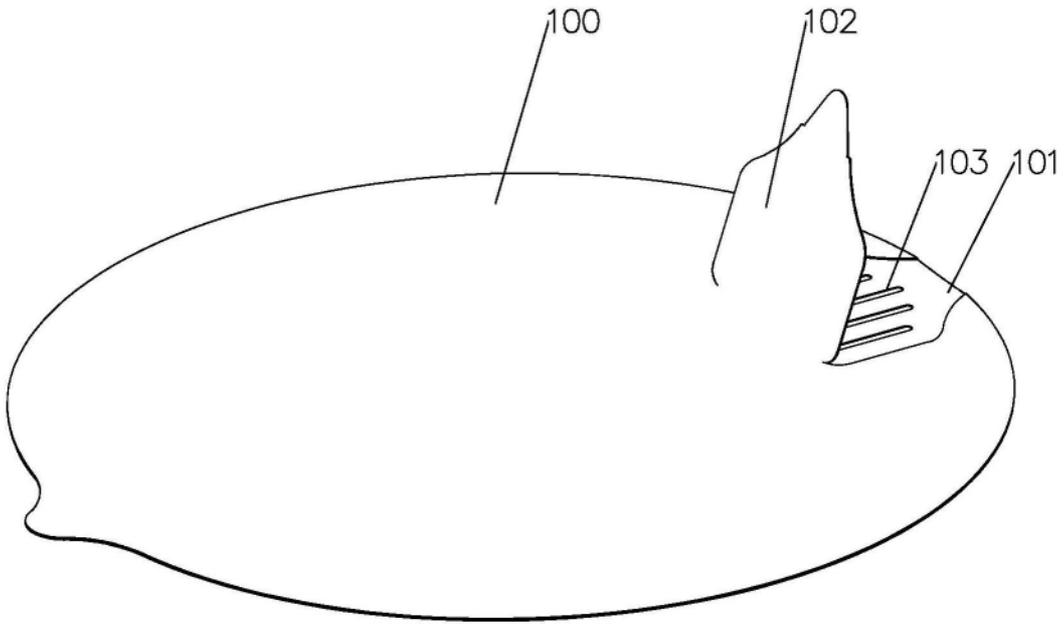


图1

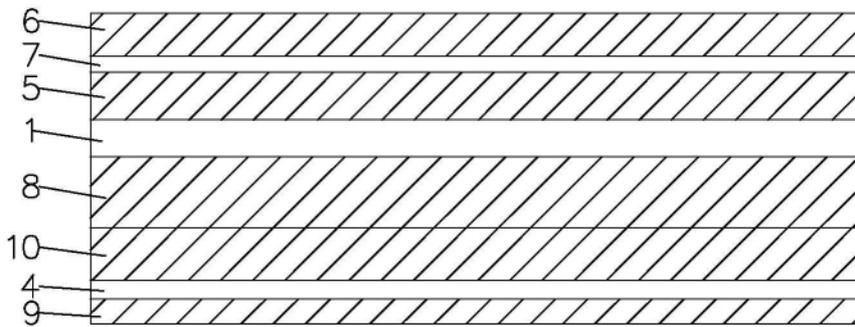


图2

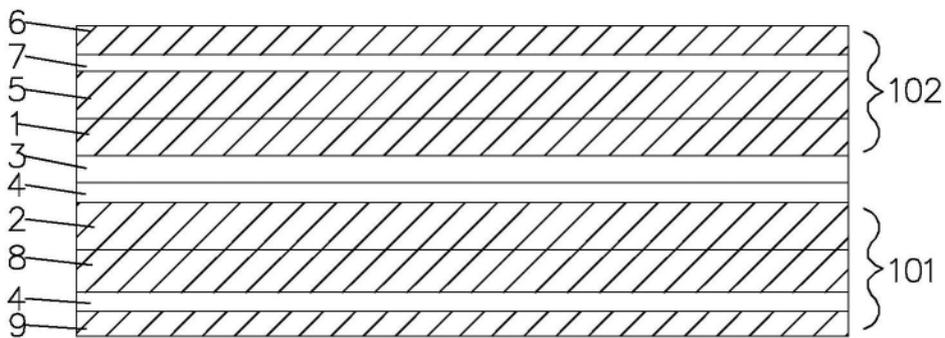


图3