



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211282064 U

(45)授权公告日 2020.08.18

(21)申请号 201922119488.0

(22)申请日 2019.11.29

(73)专利权人 惠州市道科包装材料有限公司
地址 516025 广东省惠州市惠阳区平潭镇
独石村塘背园

(72)发明人 卓友敬

(74)专利代理机构 东莞市华南专利商标事务所
有限公司 44215

代理人 刘克宽

(51) Int. Cl.

B65D 30/22(2006.01)

B65D 33/00(2006.01)

B65D 30/02(2006.01)

B65D 30/08(2006.01)

B65D 77/08(2006.01)

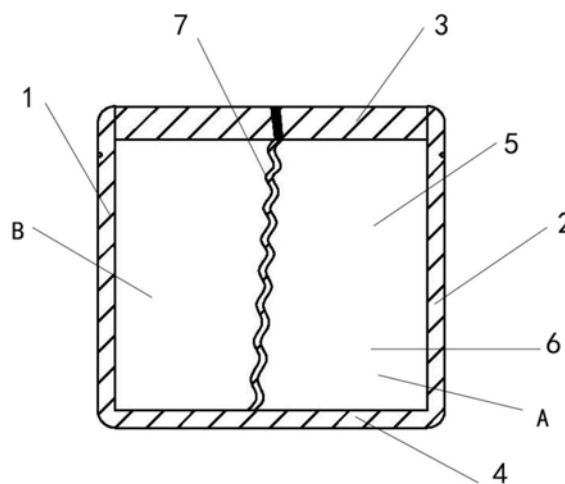
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种坚果包装袋

(57)摘要

本实用新型涉及坚果包装袋技术领域,具体涉及一种坚果包装袋,包括袋体和封合袋体的多个热封边,所述袋体包括两面复合膜,两面复合膜被多个热封边封合形成袋体,袋体内为袋腔,两面所述复合膜还被热封有至少一个隔条,至少一个所述隔条将袋腔分隔为两个独立的区,所述隔条与所述热封边成锐角或钝角,所述隔条与所述热封边为热封固死,所述隔条与所述热封边的热封强度都不高于18N/15mm,所述隔条与袋体开口处的热封边的相互连接处的连接处的热封强度高于18N/15mm;所述隔条为波纹折叠状隔条。



1. 一种坚果包装袋,包括袋体和封合袋体的多个热封边,所述袋体包括两面复合膜,两面复合膜被多个热封边封合形成袋体,袋体内为袋腔,两面所述复合膜还被热封有至少一个隔条,至少一个所述隔条将袋腔分隔为两个独立的区,每面复合膜由多种塑料薄膜复合而成,所述隔条与所述热封边成锐角或钝角,其特征在于:所述隔条与所述热封边为热封固死,所述隔条与所述热封边的热封强度都不高于18N/15mm,所述隔条与袋体开口处的热封边的相互连接处的连接处的热封强度高于18N/15mm;所述隔条为波纹折叠状隔条。

2. 根据权利要求1所述的一种坚果包装袋,其特征在于:每面所述复合膜自内向外依次由温控线性低密度聚乙烯层、二氧化硅涂布的聚对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层、聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层复合而成。

3. 根据权利要求2所述的一种坚果包装袋,其特征在于:所述二氧化硅涂布的聚对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层为聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜上镀了一层二氧化硅层。

4. 根据权利要求2所述的一种坚果包装袋,其特征在于:所述聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层的厚度范围为20-25 μm ,所述二氧化硅涂布的聚对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层的厚度为12 μm ,所述温控线性低密度聚乙烯层的厚度范围为50-60 μm 。

5. 根据权利要求4所述的一种坚果包装袋,其特征在于:所述聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层的厚度范围为23 μm ,所述温控线性低密度聚乙烯层的厚度范围为50 μm 。

6. 根据权利要求1所述的一种坚果包装袋,其特征在于:每面复合膜自内向外依次由温控线性低密度聚乙烯层、镀铝聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层、双向拉伸聚丙烯消光膜层复合而成。

7. 根据权利要求1所述的一种坚果包装袋,其特征在于:每面复合膜自内向外依次由温控线性低密度聚乙烯层、聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层、镀铝聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层、聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层复合而成。

8. 根据权利要求1所述的一种坚果包装袋,其特征在于:每面复合膜自内向外依次由温控线性低密度聚乙烯层、镀铝聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜、聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层复合而成。

一种坚果包装袋

技术领域

[0001] 本实用新型涉及坚果包装袋技术领域,具体涉及一种坚果包装袋。

背景技术

[0002] 研究表明,科学配比的混合坚果,能够满足人体每天基本的营养均衡,同时多吃坚果还具有美肤、健脑、保护心脑血管健康和抗衰老等好处,但由于果干(例如蓝莓干、越莓干和酸樱桃干等)及坚果(例如核桃仁、开心果仁、夏威夷果仁和腰果仁等)含水分不同,将两者混合放在包装袋后密封保存,时间久了坚果会受果干在包装袋内释放的水汽影响而慢慢吸潮,从而影响坚果的口感,因此若将果干和坚果同时放于软包装袋中,就会发生水分迁移,导致袋内食品口感变差,且存放时间不宜太长。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对现有技术中的不足,而提供一种能够独立装放多种食物的坚果包装袋。

[0004] 本实用新型的目的通过以下技术方案实现:

[0005] 提供一种坚果包装袋,包括袋体和封合袋体的多个热封边,所述袋体包括两面复合膜,两面复合膜被多个热封边封合形成袋体,袋体内为袋腔,两面所述复合膜还被热封有至少一个隔条,至少一个所述隔条将袋腔分隔为两个独立的区,每面复合膜由多种塑料薄膜复合而成,所述隔条与所述热封边成锐角或钝角,所述隔条与所述热封边为热封固死,所述隔条与所述热封边的热封强度都不高于 $18\text{N}/15\text{mm}$,所述隔条与袋体开口处的热封边的相互连接处的热封强度高于 $18\text{N}/15\text{mm}$;所述隔条为波纹折叠状隔条。

[0006] 其中,每面所述复合膜自内向外依次由温控线性低密度聚乙烯层、二氧化硅涂布的聚对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层、聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜层复合而成。

[0007] 其中,所述二氧化硅涂布的聚对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层为聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜上镀了一层二氧化硅层。

[0008] 其中,所述聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜层的厚度范围为 $20\text{--}25\mu\text{m}$,所述二氧化硅涂布的聚对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层的厚度为 $12\mu\text{m}$,所述温控线性低密度聚乙烯层的厚度范围为 $50\text{--}60\mu\text{m}$ 。

[0009] 其中,所述聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜层的厚度范围为 $23\mu\text{m}$,所述温控线性低密度聚乙烯层的厚度范围为 $50\mu\text{m}$ 。

[0010] 其中,每面复合膜自内向外依次由温控线性低密度聚乙烯层、镀铝聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜层、双向拉伸聚丙烯消光膜层复合而成。

[0011] 其中,每面复合膜自内向外依次由温控线性低密度聚乙烯层、聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜层、镀铝聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜层、聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜层复合而成。

[0012] 其中,每面复合膜自内向外依次由温控线性低密度聚乙烯层、镀铝聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜、聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜层复合而成。

[0013] 本实用新型的有益效果:隔条将袋腔分隔为至少两个独立的封闭区,每个封闭的区能够存放一种食品(在本实施例中为坚果或干果),能够存在多种不同的食品,且不会导致食品串味,也不会产生因水分迁移而引起食品口感变差的现象,而且便于开启,增强了食用者的体验度;隔条与热封边为热封固死,起封死上下贴合材料(隔条与热封边两者)的作用,隔条与热封边的热封强度都不高于18N/15mm,隔条与热封边相互连接处的连接处的热封强度高于18N/15mm,稳定而适中的宽阔封口强度,中间局部热封强度高,其他部位的热封强度数值不高于18N/15mm,确保了稳定的热封性能同时在开启的时候能够轻松撕开,且可以确保手工或自动包装容身率高,充填速度快;将隔条设为波纹折叠状隔条,则该隔条具有弹性形变,将袋腔内的几个独立的封闭区分别设为依次排列的两个独立空间,当A区内的食物盛放过多时,曲面弹性隔条设置的隔条发生弹性形变并朝向B区的方向变形,这样使得隔条不会因为食物过多导致挤压而破损,且袋腔内能够盛放更多的食物。

附图说明

[0014] 利用附图对本实用新型作进一步说明,但附图中的实施例不构成对本实用新型的任何限制,对于本领域的普通技术人员,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据以下附图获得其它的附图。

[0015] 图1为本实用新型的坚果包装袋的结构示意图。

[0016] 图2为本实用新型另一实施例的坚果包装袋的结构示意图。

[0017] 图3为本实用新型的复合膜的示意图。

[0018] 图4为本实用新型的复合膜的另一种隔条结构的示意图。

[0019] 图5为本实用新型的复合膜的另一种隔条结构的另一实施例的示意图。

[0020] 图1至图5中包括:

[0021] 左封边1,右封边2,上封边3,下封边4,复合膜5,袋腔6,隔条7,线性低密度聚乙烯层9,二氧化硅涂布的聚对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层10,聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜层11。

具体实施方式

[0022] 结合以下实施例对本实用新型作进一步描述。

[0023] 本实用新型的一种坚果包装袋的具体实施方式,如图1和图4所示,本实施例的一种坚果包装袋,用于装放坚果和干果,坚果包装袋包括袋体和封合袋体的多个热封边,本实施例中,多个热封边为左封边1、右封边2、上封边3和下封边4,袋体包括两面复合膜5,两面复合膜5被左封边1、右封边2、上封边3和下封边4封合形成袋体,上封边3位于袋体的开口处,袋体内为用于装放坚果和干果的袋腔6,每面复合膜5由多种薄膜复合而成,本实施例中,如图3所示,每面复合膜5自内向外依次由线性低密度聚乙烯层、二氧化硅涂布的聚对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层、聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜层复合而成,该复合膜5不是镀铝材质,为透明材质,这样使得消费者可以看到内容物,而且可以提高袋子的阻隔性能,传统复合膜为镀铝材质,其透水 ≤ 1 ,透氧 ≤ 3 ,本实施例中的复合膜可以做到透水 ≤ 0.5 ,透氧 ≤ 0.5 。二氧化硅涂布的聚对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层为聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜上镀了一层二氧化硅层,可以提高袋子的阻隔性能。

[0024] 聚酯对苯二甲酸乙二酯薄膜层的厚度范围为20-25 μm ,所述二氧化硅涂布的聚对

苯二甲酸乙二醇酯薄膜层的厚度为 $12\mu\text{m}$ ，所述温控线性低密度聚乙烯层的厚度范围为 $50\text{--}60\mu\text{m}$ ，优选，聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层的厚度范围为 $23\mu\text{m}$ ，所述温控线性低密度聚乙烯层的厚度范围为 $50\mu\text{m}$ 。

[0025] 图2和图5所示，两面复合膜还被热封有至少一个隔条7，在本实施例中，隔条7的数量为一个，一个隔条7将袋腔6分隔为两个独立的封闭区，每个封闭的区能够存放一种食品，能够存在两种不同的食品，且不会导致食品串味，也不会产生因水分迁移而引起食品口感变差的现象，而且便于开启，增强了食用者的体验度。其他优选的实施例，隔条7的数量也可以为两条，两条隔条7将袋腔6分隔为三个独立的封闭区，每个封闭的区能够存放一种食品。

[0026] 隔条7与热封边成锐角或钝角，且隔条7为波纹折叠状隔条（隔条形状可以为图1、图2的隔条形状，也可以为图2和图5的隔条形状），相比传统的将隔条7设置成直线形状，本申请中，将隔条7设为波纹折叠状隔条，则该隔条7具有弹性形变，将袋腔6内的两个独立的封闭区分别设为依次排列的A区、B区，当A区内的食物盛放过多时，波纹折叠状隔条设置的隔条7发生弹性形变并朝向B区的方向变形，这样使得隔条7不会因为食物过多导致挤压而破损，且袋腔6内能够盛放更多的食物。

[0027] 隔条7与热封边为热封固死，将两者封死，起封死上下贴合材料的作用，所述隔条与所述热封边的热封强度都不高于 $18\text{N}/15\text{mm}$ ，隔条7与上封边1相互连接处的热封强度高于 $18\text{N}/15\text{mm}$ ，稳定而适中的宽阔封口强度，中间局部热封强度高，其他部位的热封强度数值不高于 $18\text{N}/15\text{mm}$ ，确保了稳定的热封性能同时在开启的时候能够轻松撕开，且可以确保手工或自动包装容身率高，充填速度快。另一实施例中（如图2），隔条7与热封边为固定连接。

[0028] 所述隔条与袋体开口处的热封边的相互连接处的热封强度高于 $18\text{N}/15\text{mm}$

[0029] 另一优选的实施例中，每面复合膜自内向外依次由温控线性低密度聚乙烯层、镀铝聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层、双向拉伸聚丙烯消光膜层复合而成，其中，双向拉伸聚丙烯消光膜层的厚度范围为 $18\text{--}28\mu\text{m}$ ，优选为的厚度为 $28\mu\text{m}$ ；镀铝聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层的厚度为 $12\mu\text{m}$ ，温控线性低密度聚乙烯层的厚度范围为 $50\text{--}60\mu\text{m}$ ，优选为 $60\mu\text{m}$ 。

[0030] 另一优选的实施例中，每面复合膜自内向外依次由温控线性低密度聚乙烯层、聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层、镀铝聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层、聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层复合而成；其中，聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层的厚度为 $12\mu\text{m}$ ；镀铝聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层的厚度为 $12\mu\text{m}$ ；聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层的厚度为 $12\mu\text{m}$ ；温控线性低密度聚乙烯层的厚度范围为 $50\text{--}60\mu\text{m}$ ，优选为 $50\mu\text{m}$ 。

[0031] 另一优选的实施例中，每面复合膜自内向外依次由温控线性低密度聚乙烯层、镀铝聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜、聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层复合而成，其中，聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜层的厚度范围为 $20\text{--}25\mu\text{m}$ ，优选厚度为 $23\mu\text{m}$ ；镀铝聚酯对苯二甲酸乙二醇酯薄膜的厚度为 $12\mu\text{m}$ ；温控线性低密度聚乙烯层的厚度范围为 $50\text{--}60\mu\text{m}$ ，优选的厚度为 $50\mu\text{m}$ 。最后应当说明的是，以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案，而非对本实用新型保护范围的限制，尽管参照较佳实施例对本实用新型作了详细地说明，本领域的普通技术人员应当理解，可以对本实用新型的技术方案进行修改或者等同替换，而不脱离本实用新型技术方案的实质和范围。

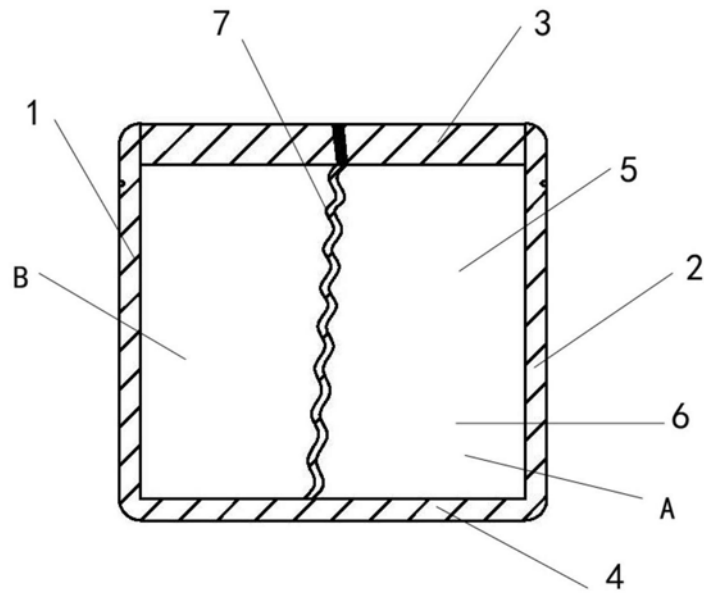


图1

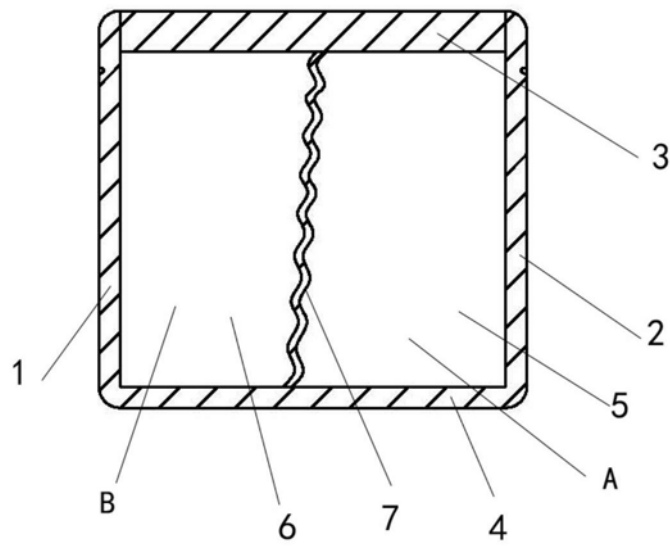


图2

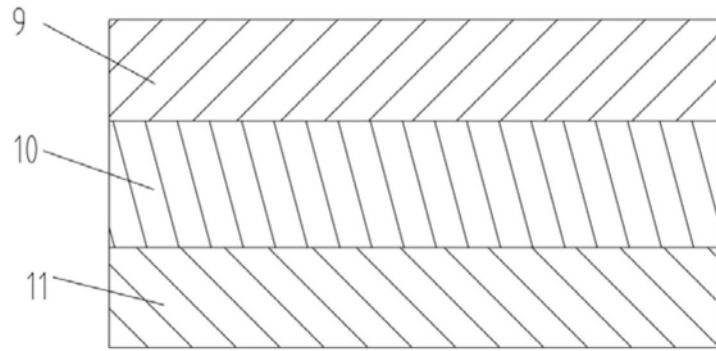


图3

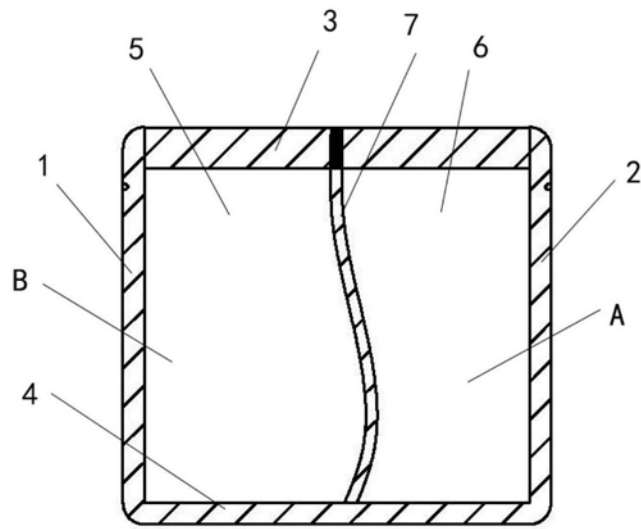


图4

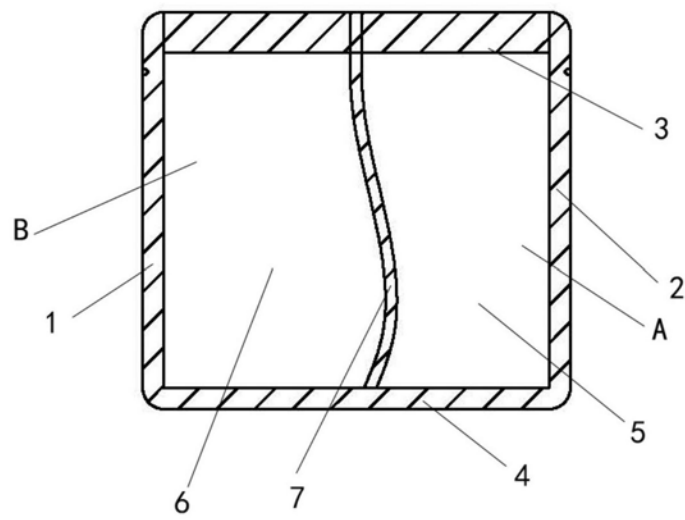


图5