[19]中华人民共和国专利局

[51]Int.Cl[6]
B65D 30/10
B65D 30/08
B65D 33/38

[12]发明专利说明书

[21] ZL 专利号 92102898.9

[45]授权公告日 1998 年 11 月 4 日

[11] 授权公告号 CN 1040522C

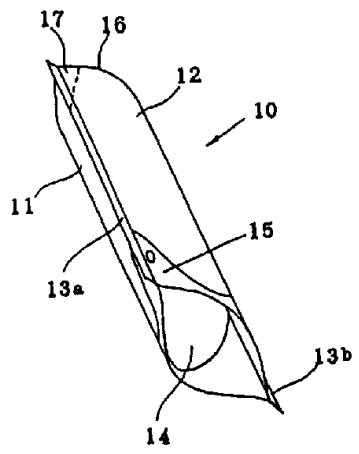
[22]申请日 92.4.23 [24]颁证日 98.9.12
[21]申请号 92102898.9
[73]专利权人 斯坦迪派克私人有限公司
地址 印度新德里
[72]发明人 卡马尔·米特勒
[74]专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所
代理人 马江立
[56]参考文献
EP-380111 1990. 8. 1 B65D33/38
EP-380111 1990. 8. 1 B65D33/38
审查员 24 02

权利要求书 2 页 说明书 7 页 附图页数 1 页

[54]发明名称 润滑油贮存和发放袋

[57]摘要

本发明涉及一种用以贮存和发放润滑油的袋子，此袋具有沿竖边加热封接的一个前片和一个后片，以及加热封接在所述后片和前片上的一个底片。所述袋片各具有一粘在一选用高密度聚乙烯、低密度聚乙烯和线形低密度聚乙烯构成的多层复合挤压薄膜上的聚酯层。



权 利 要 求 书

1.一种用以贮存油料的袋子，此袋具有:

1)一前片，

2)一后片，

3)一底片，

4)所述前片和后片沿竖边加热封接，

5)所述底片加热封接在前片和后片上，

6)袋的上端在将油类装入袋中后可加热封接，

其特征是:

7)所述前片、后片和底片由粘有聚酯层的复合挤压薄膜构成，所述前片、后片和底片 每一个的聚酯层作为所述袋子的外层，

8)所述复合挤压薄膜由选自低密度聚乙烯、线形低密度聚乙烯和高密度聚乙烯的至少两层构成，所述复合挤压薄膜中的每一层的材料彼此不同，其中暴露在所述袋子内侧的最内层是高密度聚乙烯。

2.按权利要求1所述的袋子，其特征是，复合挤压薄膜包括两层，其中第一层是所述高密度聚乙烯的最内层，而第二层选用低密度聚乙烯和线性低密度聚乙烯。

3.按权利要求1所述的袋子，其特征是，复合挤压薄膜包括三层，其中第一层是高密度聚乙烯的最内层，而第二层和第三层是低密度聚乙烯和线性低密度聚乙烯。

4.按权利要求1所述的袋子，其特征是，聚酯层的最小厚度为

12μm .

5.按权利要求 1 所述的袋子，其特征是，低密度聚乙烯层和线形低密度聚乙烯层的最小厚度为 72μm .

6.按权利要求 1 所述的袋子，其特征是，高密度聚乙烯层的最小厚度为 36μm .

说　明　书

润滑油贮存和发放袋

本发明涉及一种用于润滑油和润滑脂一类油料的贮存和发放袋，尽管本说明书所说论述的主要是液态润滑油，对于这种贮存袋来说，将其用于液态润滑油也确实比较有利，但这只是作为一种实施例来论述的，并不意味着本发明的范围仅限于此。

目前润滑油是贮存在塑料或铝制容器内的，这种容器的开口是用金属薄膜封住的。发放油料时就在此薄膜上捅开一孔。这种容器的缺点是体积较大，在将其运往装油地点时其运输费用较高，致使成品的最终成本也高。另一缺点是这种容器用后的处置较困难。

本发明的主要目的是要提供一种润滑油和润滑脂的贮存和发放袋。

本发明的另一目的是提供一种成本明显地比现有容器低的润滑油和润滑脂的贮存和发放袋。

本发明的润滑油脂贮存袋具有：

1)一前片，

2)一后片，

3)一底片，

4)所述前片和后片沿竖边加热封接，

5)所述底片加热封接在前片和后片上，

6)袋的上端在将油类装入袋中后可加热封接，其特征是：

7)所述前片、后片和底片由粘有聚酯层的复合挤压薄膜构成，所述前片、后片和底片　每一个的聚酯层作为所述袋子的外层，

8)所述复合挤压薄膜由选自低密度聚乙烯、线形低密度聚乙烯和高密度聚乙烯的至少两层构成，所述复合挤压薄膜中的每一层的材料彼此不同，其中暴露在所述袋子内侧的最内层是高密度聚乙烯.

本发明贮存袋具有沿竖边加热封接的一个前片和一个后片，在封接区与前片和后片加热封接的一个底片和在袋内装入油料后可加热封接的袋上端。在所述贮存袋上设一斜向撕开区，以便撕开发放油料。

这些袋子特点属现有技术，并非本发明的实质所在。但，这种袋迄今尚未用以贮存和发放润滑油。具体来说，将本发明贮存袋用以贮存润滑油是很有利的，但这只是在本发明利用复合挤压薄膜制取袋的前片和后片的情况下才是可行的。这种袋前片和后片各具有一粘在选用低密度聚乙烯、线形低密度聚乙烯和高密度聚乙烯构成的多层复合挤压薄膜上的聚酯层。

这种袋的前片和后片最好采用由低密度聚乙烯、线形低密度聚乙烯和高密度聚乙烯构成的三层复合挤压薄膜。但，前片和后片也可采用两层复合挤压薄膜，其中的一层为高密度聚乙烯层。

作为本发明的一个优选实施例，前片具有一层粘在三层复合挤

压薄膜上的镀有金属薄膜的聚酯层，其中镀有金属薄膜的聚酯层为外层，最内层或接触层为高密度聚乙烯层。

作为本发明的一个优选实施例，后片也包括一层粘在三层复合挤压薄膜上的聚酯层，其中，聚酯层为外层，最内层或接触层为高密度聚乙烯层。

任一种合适的粘结剂都可采用，如聚氨酯双组分粘结剂，用以将聚酯层粘在复合挤压薄膜上。

底片也是由选用低密度聚乙烯、线形低密度聚乙烯和高密度聚乙烯 的三层复合挤压薄膜构成的 ，高密度聚乙烯为最内层或接触层。

图 1 所示为本发明贮存袋，

图 2*A* 为后片的放大剖面图，

图 2*B* 为前片的放大剖面图。

如各图特别是图 1 所示，本发明的袋 10 具有一后片 11 和一前片 12 。后片 11 沿竖边 13*a* 、13*b* 加热封接在前片 12 上。

袋 10 还具有一底片 14，它可沿封接区 15 加热封接在后片 11 和前片 12 上。

袋 10 的上端 16 在装入油料后也加热封接。袋 10 上有一斜向撕开区 17 ，将其撕开后就形成一将油料从袋 10 中放出的开口。

这些袋子特点属已知技术，并非本发明的实质所在。但是，如上所述 ，迄今尚不知用这种袋来贮存和发放润滑油 。本发明的袋 10 用

以贮存和发放润滑油或润滑脂，这是一种独特而有利的应用。

具体来说，如图 2*A* 所示，本发明贮存袋的后片 11 是由选用高密度聚乙烯、低密度聚乙烯和线形低密度聚乙烯的复合挤压薄膜构成的。这种复合挤压薄膜由两层或三层构成。

作为本发明的一优选实施例，如图 2*A* 所示，在所述复合挤压薄膜上粘上一层聚酯层（或薄膜）11*d*，其中，聚酯层构成外层。

作为本发明的一优选实施例，复合挤压薄膜的内层或接触层为线形低密度聚乙烯层，外层 11*d* 为聚酯层，中间夹层为低密度聚乙烯层和高密度聚乙烯层。低密度聚乙烯层和高密度聚乙烯层的位置可互换。

作为本发明的一优选实施例，如图 2*A* 所示，复合挤压薄膜的内层或接触层 11*c* 为高密度聚乙烯层，外层 11*d* 为聚酯层，中间夹层为低密度聚乙烯层 11*a* 和线形低密度聚乙烯层 11*b*，两中间夹层的位置可互换。

图 2*B* 所示为前片 12。前片 12 是由选用高密度聚乙烯、低密度聚乙烯和线形低密度聚乙烯的复合挤压薄膜构成的。

复合挤压薄膜如同后片 11 可由两层或三层构成。

作为一优选实施例，如图 2*B* 所示，三层复合挤压薄膜由高密度聚乙烯层 12*c*、低密度聚乙烯层 12*a* 和线形低密度聚乙烯层 12*b* 构成，在此复合挤压薄膜上粘有一层镀有金属薄膜的聚酯层 12*d*。

作为一优选实施例，内层或接触层为线形低密度聚乙烯层 12*b*，

在这种情况下，后片的内层或接触层也应是线形低密度聚乙烯层11*b*。

作为另一优选的实施例，前片12的内层或接触层为高密度聚乙烯层12*c*，在这种情况下，后片11的内层或接触层也应是高密度聚乙烯层11*c*。

底片由选用低密度聚乙烯、线形低密度聚乙烯和高密度聚乙烯的两或三层复合挤压薄膜和粘在其上的一层聚酯层构成，底片14具有与后片11类似的结构。

在接触层为高密度聚乙烯层的情况下，聚酯层的最小厚度最好为12μm，低密度聚乙烯层和线形低密度聚乙烯层的最小厚度应为72μm，高密度聚乙烯层的最小厚度应为36μm。

在接触层为线形低密度聚乙烯的情况下，聚酯层的最小厚度应为12μm，线形低密度聚乙烯层和低密度聚乙烯层的最小厚度应为47μm，高密度聚乙烯层的最小厚度应为50μm。

本发明的一种代表性20ml润滑油脂用袋具有以下性能：

前片由低密度聚乙烯、线形低密度聚乙烯和高密度聚乙烯的复合挤压薄膜和粘在其上的镀银聚酯层构成，其中，高密度聚乙烯层为内层或接触层，聚酯层为外层。

后片由低密度聚乙烯、线形低密度聚乙烯和高密度聚乙烯的复合挤压薄膜和粘在其上的聚酯层构成，其中，聚酯层的中层着有白色，高密度聚乙烯层为内层或接触层，聚酯层为外层。

底片由低密度聚乙烯、线形低密度聚乙烯和高密度聚乙烯的复合挤压薄膜和粘在其上的聚酯层构成。

聚酯层的厚度为 12μm，线形低密度聚乙烯层和低密度聚乙烯层的厚度为 72μm，高密度聚乙烯层的厚度为 36μm。

制造期的封接强度(*ASTM F*88—85)如下：

侧边封接：在以下封接处为 4.5kg/沿线 15mm(最小值)：

a. 前片右侧

b. 前片左侧

底部封接：在以下封接处为 4.0kg/沿线 15mm(最小值)：

a. 前片右侧

b. 前片左侧

c. 前片中侧

d. 后片右侧

e. 后片左侧

f. 后片中侧

顶部封接：3.5kg/沿线 15mm(最小值)

制造期的撕裂强度(*ASTM F*904—84)如下：

长向：

350g/沿线 15mm(最小值)

a 在镀有金属薄膜的聚酯层和聚乙烯层之间

b 在聚酯层和聚乙烯层之间

宽向：

350g/沿线 15mm(最小值)

a 在镀有金属薄膜的聚酯层和聚乙烯层之间

b 在聚酯层和聚乙烯层之间

静重支承能力为 125kg。

层制品的氧气的透过率如下：

a. 对于 27±1℃和 65±22RH 下的镀金属区为 50cc/m²24h(最大值)；

b. 对于 27±1℃和 65±22RH 下的镀金属区为 75dc/m²/24h(最大值)。

层制品的水蒸汽的透过率如下：

a. 在 38±1℃和 90±22RH 下的镀金属区为 2.0g/m²/24h(最大值)

b. 在 38±1℃和 90±22RH 下的镀金属区为 2.2g/m²/24h(最大值)

气球破裂试验强度为 1.9kg/cm²(最小值)。

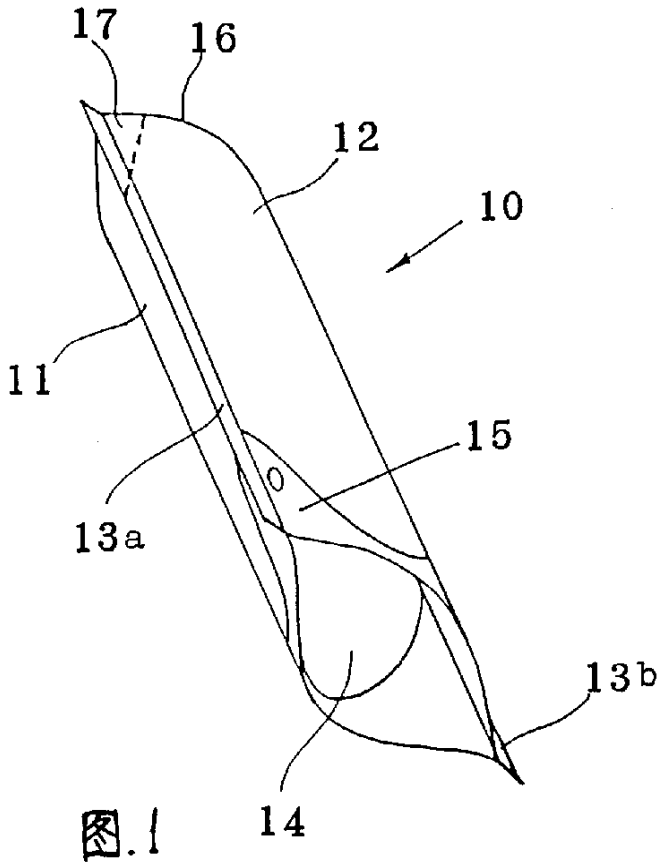


图.1

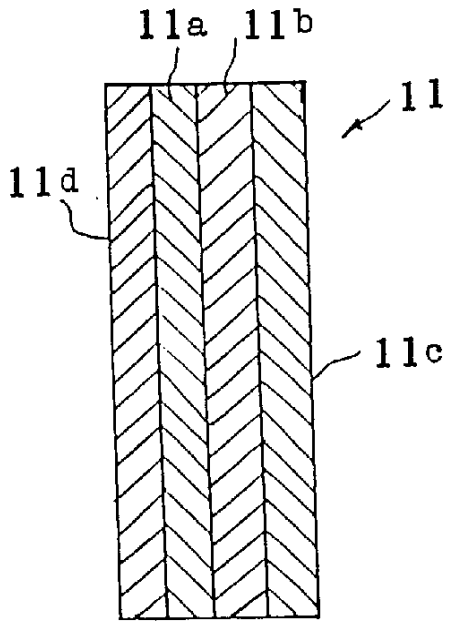


图.2A

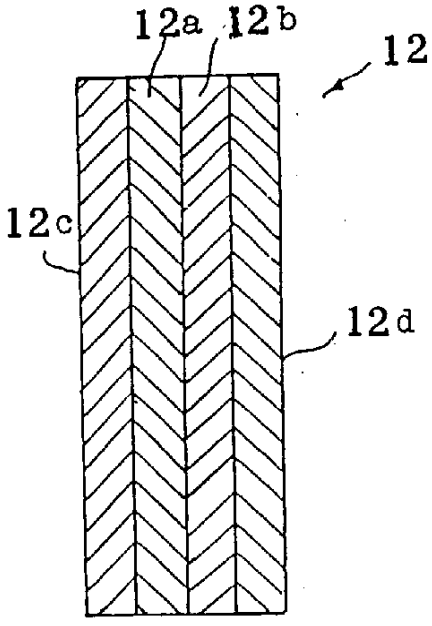


图.2B