



Patentdirektoratet

- | | | | |
|-------------------------------------|--|------------------|---------------|
| (21) Patentansøgning nr.: | 1029/96 | (51) Int. Cl. 6: | B 31 B 41/60 |
| (22) Indleveringsdag:.... | 20 sep 1996 | | B 65 D 30/22 |
| (24) Løbedag:..... | 20 sep 1996 | | B 65 D 85/72 |
| (41) Alm. tilgængelig:.... | 20 sep 1996 | // | B 29 D 9/00 |
| (62) Stamansøgningsnummer:..... | | | B 29 K 27:06 |
| (86) International ansøgning nr.: | ... | | B 29 K 32:00 |
| (86) International indleveringsdag: | | | B 29 K 101:12 |
| (85) Videreførselsdag: | | | B 32 B 21/08 |
| (30) Prioritet: | 25 mar 1996 DK 0343/96 | | |
| (71) Ansøger: | *Schur Consumer Products A/S, Niels Finsensvej 11; 7100 Vejle, DK | | |
| (72) Opfinder: | Erik Kyed *Vinkel, Hornemansvej 12; 7100 Vejle, DK | | |
| (74) Fuldmægtig: | Ostenfeld Patentbureau A/S, Bredgade 41; Box 1183, 1011, København K | | |

- (54) Fremgangsmåde til fremstilling af fryseformposer
 (57) Sammendrag

1029-96

Ved en fremgangsmåde til fremstilling af fryseformposer eller tilsvarende poser tilføres to eller flere plastfolier som oven på hinanden liggende plastfolielag fra et plastfolieforråd, sammenføres med i det mindste ét bånd af højtemperaturbestandigt materiale såsom teflon, således at der dannes en sandwich af båndet af højtemperaturbestandigt materiale og plastfolierne. Denne sandwich føres frem til en præge- eller svejsestation, i hvilken den underkastes en præge- eller svejseoperation ved tilførsel af tryk og varme til den udefter vendende flade af båndet af højtemperaturbestandigt materiale på specifikke områder svarende til tiltænkte prægede eller svejste områder af den færdige fryseformpose, idet båndet af højtemperaturbestandigt materiale tjener som et tryk- og temperaturoverførende bånd, og idet tryk- og varmetilførslen frembringer en i det mindste delvis smeltning af de mod hinanden vendende overflader af plastfolierne i de specifikke områder og i de samme områder frembringer en ipresning og vedhæftning af det nævnte bånd til plastfolierne.

Sandwichen føres herefter fra præge- og svejsestationen, idet båndet af højtemperaturbestandigt materiale holdes vedhæftet til plastfolierne til understøtning af de blødgjorte og i det mindste delvis smeltede plastfolier for at forhindre strækning af plastfolierne under denne fremføring, og båndet af højtemperaturbestandigt materiale rives efterfølgende bort fra vedhæftningen til plastfolierne, efter at plastfolierne er afkølet til en så tilpas lav temperatur, at plastfolierne ikke er udsat for deformation under plastfoliernes fremføring.

fortsættes

1029-96

Fig. 1

