



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209567184 U

(45)授权公告日 2019.11.01

(21)申请号 201920084455.4

(22)申请日 2019.01.18

(73)专利权人 杭州天山医药玻璃有限公司

地址 311314 浙江省杭州市临安市太阳镇  
枫树岭村宜钟王家67号

(72)发明人 翁公羽 翁晓华 翁正天 郑金雷

(74)专利代理机构 北京志霖恒远知识产权代理  
事务所(普通合伙) 11435

代理人 奚丽萍

(51)Int.Cl.

B65D 1/02(2006.01)

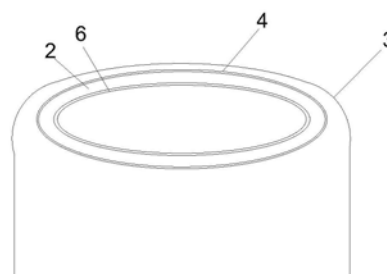
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54)实用新型名称

一种密封塑料瓶

### (57)摘要

一种密封塑料瓶,包括瓶身、瓶盖、瓶口和瓶颈,所述瓶颈外围设有螺旋纹,所述瓶盖内周设有内螺旋纹,所述瓶口边沿为具有一定宽度的一圈向内延伸的平面结构,所述瓶口平面结构有铝塑封口膜,所述平面结构外沿为圆弧结构。所述瓶口的平面结构表面中间设置有至少一圈凹槽。本实用新型提供一种封装过程中复核铝箔片封装平整,密封性能高的瓶口结构。



1. 一种密封塑料瓶,包括瓶身、瓶盖、瓶口和瓶颈,所述瓶颈外围设有螺旋纹,所述瓶盖内周设有内螺旋纹,所述瓶口边沿为具有一定宽度的一圈向内延伸的平面结构,所述瓶口平面结构有铝塑封口膜,其特征在于,所述平面结构外沿为圆弧结构。

2. 根据权利要求1所述的密封塑料瓶,其特征在于,所述瓶口的平面结构表面中间设置有至少一圈凹槽。

3. 根据权利要求1所述的密封塑料瓶,其特征在于,所述瓶口宽2.5mm-5.5mm。

4. 根据权利要求3所述的密封塑料瓶,其特征在于,所述瓶口宽4mm。

5. 根据权利要求2所述的密封塑料瓶,其特征在于,所述凹槽结构宽0.4mm-1mm,深0.2mm-0.5mm。

6. 根据权利要求1所述的密封塑料瓶,其特征在于,所述圆弧结构半径1mm。

7. 根据权利要求1所述的密封塑料瓶,其特征在于,所述瓶颈螺旋纹上部以及所述瓶口平面结构上部向内凹进。

8. 根据权利要求1所述的密封塑料瓶,其特征在于,所述瓶口内沿向下凹进。

## 一种密封塑料瓶

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于塑料瓶领域,具体涉及密封性能好的塑料品。

### 背景技术

[0002] 现常规塑料瓶瓶口密封采用的都是铝箔片封口。铝箔种类较多,应用较为广泛的为复合铝箔片,其采用铝箔与纸和塑料复合。把铝箔的屏蔽性与纸的强度、塑料的热密封性融为一体,进一步提高了作为包装材料所必需的对水汽、空气、紫外线和细菌等的屏蔽性能,大大拓宽了铝箔的应用市场。由于被包装的物品与外界的光、湿、气等充分隔绝,从而使包装物受到了完好的保护。对于蒸煮食品的包装,使用复合铝箔材料,至少可以保证食物一年以上不变质。

[0003] 在灌装封口应用中,正电磁波感应密封是一种非接触式的加热过程的垫片封口方式,可用于各种非金属材质的容器来密封保存内容物。气密性佳、防漏且加强了卫生安全的保护。其利用机器产生电磁场,在金属物质感应到电磁时产生涡流磁场,导致金属物质瞬间升温达到磁热转化的实用目的。电磁感应封口垫片封口方式依据上述原理,将瓶盖内塞有铝箔垫片的瓶装容器进行感应式封口。但是在实际生产操作过程中起皱现象在灌装过程中出现频繁,起皱会导致灌装液体从褶皱口泄露,密封性能差。

[0004] 在排除铝箔质量本身问题后,研究得出瓶口对铝箔起皱也会造成一定影响。常规瓶口平整,与塞了铝箔片的盖体紧密结合,在电磁感应封口的时候进行热熔封口。由于热熔过程会产生大量热量,造成复合铝箔片的纸片、塑料、铝箔三者发生不同的热膨胀反应,铝箔片在紧密的空间内会起褶皱。

### 发明内容

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种封装过程中复核铝箔片封装平整,密封性能高的瓶口结构。

[0006] 本实用新型为解决上述技术问题采用以下技术方案:

[0007] 一种密封塑料瓶,包括瓶身、瓶盖、瓶口和瓶颈,所述瓶颈外围设有螺旋纹,所述瓶盖内周设有内螺旋纹,所述瓶口边沿为具有一定宽度的一圈向内延伸的平面结构,所述瓶口平面结构有铝塑封口膜,所述平面结构外沿为圆弧结构。

[0008] 进一步的,所述瓶口的平面结构表面中间设置有至少一圈凹槽。

[0009] 进一步的,所述瓶口宽2.5mm-5.5mm。

[0010] 进一步的,所述瓶口宽4mm。

[0011] 进一步的,所述凹槽结构宽0.4mm-1mm,深0.2mm-0.5mm。

[0012] 进一步的,所述圆弧结构半径1mm。

[0013] 进一步的,所述瓶颈螺旋纹上部以及所述瓶口平面结构上部向内凹进。

[0014] 进一步的,所述瓶口内沿向下凹进

[0015] 与现有技术相比,本实用新型具有以下有益效果:

[0016] 1.对原来瓶口处平面外沿进行了小弧度的倒角,对瓶口内沿进行加宽。增加了铝箔片的接触面积,又保证了其在加热过程中有一圈排气的间隙,可以使褶皱往外延延伸,使其接触面不产生褶皱,将不良影响消除掉。

[0017] 2.同时增加密封凹槽,在封装过程中复合铝箔片向下凹进,凹槽内形成一个近密封状态,增加密封性能。

### 附图说明

[0018] 图1是密封塑料瓶瓶颈及瓶口结构示意图;

[0019] 图2是密封塑料瓶瓶口结构示意图。

### 具体实施方式

[0020] 如图1和图2:一种密封塑料瓶,包括瓶身、瓶盖、瓶口和瓶颈1,瓶颈1外围设有螺旋纹,瓶盖内周设有内螺旋纹,瓶口边沿为具有一定宽度的一圈向内延伸的平面结构2,瓶口平面结构2有铝塑封口膜,平面结构2外沿为圆弧结构3。圆弧结构3半径1mm。

[0021] 同时对瓶口内沿进行加宽,瓶口宽2.5mm-5.5mm。瓶口的平面结构2表面中间设置有至少一圈凹槽4。在封装过程中复合铝箔片向下凹进,凹槽内形成一个近密封状态,增加密封性能。通过实际生产得出4mm。凹槽结构宽0.2mm-0.4mm,深0.2mm-0.5mm。瓶颈螺旋纹上部以及瓶口平面结构下部5向内凹进。

[0022] 进一步的,瓶口内沿6(即上述平面结构内沿)向下凹进,在生产中内沿向下凹进在复合铝箔纸热压时会向下凹进,增加平整度。

[0023] 以上所述实施例仅表达了本实用新型的一种实施方式,其描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

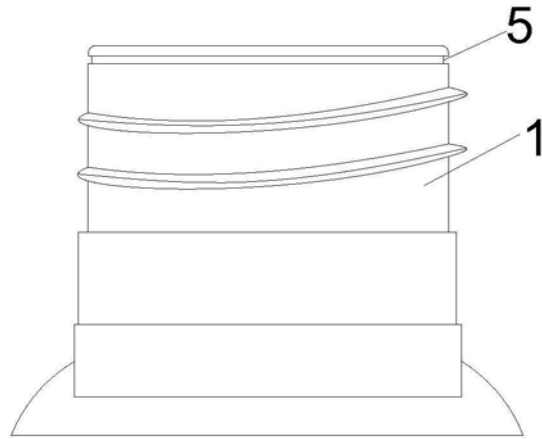


图1

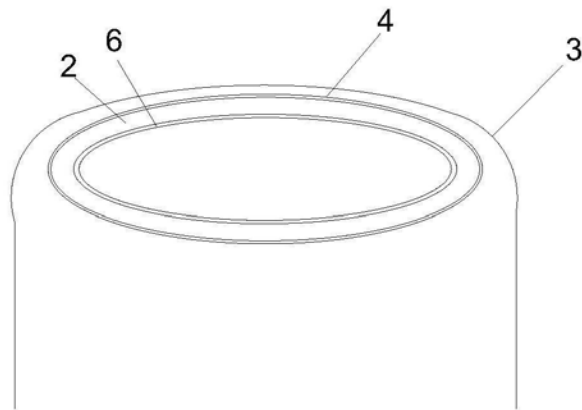


图2