
Octrooiraad



⑩ A **Terinzagelegging** ⑪ **8000480**

Nederland

⑲ NL

- ⑤4 **Zakje van kunststof foelie en werkwijze voor de vervaardiging daarvan.**
- ⑤1 Int.Cl.³: B65D33/10.
- ⑦1 Aanvrager: Minigrip Europe GmbH. te Stuttgart, Bondsrepubliek Duitsland.
- ⑦4 Gem.: Ir. H.J.G. Lips c.s.
Haagsch Octrooibureau
Breitnerlaan 146
2596 HG 's-Gravenhage.

-
- ②1 Aanvraag Nr. 8000480.
- ②2 Ingediend 25 januari 1980.
- ③2 Voorrang vanaf 20 maart 1979.
- ③3 Land van voorrang: Bondsrepubliek Duitsland (DE).
- ③1 Nummer van de voorrangsaanvraag: P 2910851 .
- ②3 --
- ⑥1 --
- ⑥2 --

-
- ④3 Ter inzage gelegd 23 september 1980.

De aan dit blad gehechte stukken zijn een afdruk van de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

Zakje van kunststof foelie en werkwijze voor de vervaardiging daarvan.

De uitvinding heeft betrekking op een zakje van kunststof foelie met een voor- en een achterwand en met aan de binnenzijden van deze wanden aangebrachte, voor het ineengrijpen complementair uitgevoerde sluit-profiellijsten, die op een bepaalde afstand van en evenwijdig aan de openingsranden van het zakje lopen, zodat de foeliegebieden tussen de sluit-profiellijsten en de openingsranden grijpclippen vormen, die verlengstukken van de wanden van het zakje vormen.

Zakjes van deze soort hebben in de laatste jaren in zelfbedieningswinkels, ijzerwarenwinkels enz. voor de verkoop van kleine partijen kleine voorwerpen zoals schroeven, moeren en dergelijke artikelen een goede ingang gevonden. Om nu dergelijke zakjes aan haken te kunnen ophangen, is men reeds zodanig te werk gegaan, dat een stuk karton, dat is voorzien van een gat, bovenaan het zakje werd gehecht. Dit kartonstuk werd ook gebruikt om informatie zoals de prijs, aantal stuks en dergelijke informatie daarop te drukken of te schrijven. Het aanhechten van het kartonstuk vereist echter een extra arbeidsgang en omdat het kartonstuk gewoonlijk werd bevestigd met klemmen, maakte het niet slechts het openen van het zakje moeilijker, maar het leidde ook vaak ertoe, dat het zakje tijdens het openen werd verscheurd en daardoor onbruikbaar werd.

Het is ook reeds bekend een zakje van kunststof foelie van de bovengenoemde soort in het middelste gebied van de sluitlijst te voorzien van twee op een afstand van elkaar aangebrachte gestanste openingen, de sluitlijsten slechts tussen deze gestanste openingen en de zijdelingse randen van het zakje in elkaar te drukken, wanneer het zakje werd gesloten, en een van karton gestanst insteekelement te gebruiken, dat in het bovenste derde gedeelte een insnoering heeft, waarvan de breedte overeenkomt met de afstand van de gestanste openingen van het foeliezakje, zodat het bovenste derde gedeelte uit het gesloten zakje steekt en dit dankzij een in het bovenste eindbereik van het insteekelement aangebracht gat aan een haak of dergelijk bevestigings-

8000480

element kan worden opgehangen. Er werden ook reeds bedrukte
insteekellemen ten gebruikt om te kunnen voldoen aan de eisen
van zelfbedieningswinkels, die werden gesteld aan de opma-
king van de waren. Maar ook dit bekende foeliezakje maakt
5 extra arbeidsgangen noodzakelijk, namelijk het uitstanzen
van het insteekellemen, het stanzen van openingen in het foe-
liezakje en het inschuiven van het insteekellemen in het
foeliezakje.

Aan de uitvinding lag daarom het probleem ten grondslag
10 een zakje van de bovengenoemde soort te verschaffen, dat
geschikt is voor zelfbedieningswinkels en op eenvoudige wij-
ze een mogelijkheid verschaft voor het ophangen van het
zakje zodat de nadelen van de bovenbeschreven bekende zakjes
kunnen worden vermeden. Dit probleem wordt volgens de uit-
15 vinding opgelost, doordat het verlengstuk van de achterwand
van het zakje een aanzienlijk stuk over de bovenkant van de
grijplip van de voorwand uitstrekt. Bij een dergelijk zakje
kan het voor het ophangen en ^{het} aanbrengen van informatiesdie-
nende gebied reeds gedurende de vervaardiging van het eigen-
20 lijke zakje worden verschaft, zonder dat dit tot complicaties
in de vervaardigingsmachine voor de zakjes leidt, en boven-
dien worden al de boven opgenoemde nadelen van de bekende
zakjes voor zelfbedieningswinkels vermeden. Zoals onderstaand
nog zal worden aangetoond, kan het zakje volgens de uitvin-
25 ding in principe worden geproduceerd door bekende vervaar-
digingswerkwijzen en het foeliegebied, dat steekt over de
grijplip van de voorwand van het zakje, vormt een kopstuk,
dat kan worden voorzien van een onder de bovenrand aangebracht
ophanggat. Dit kopstuk kan verder zodanig worden uitgevoerd
30 of behandeld, dat het kan worden bedrukt bijv. met een stem-
pel of met inkt of dergelijke vloeistof kan worden beschreven.
Een verder voordeel van het zakje volgens de uitvinding wordt
gezien in het feit, dat het genoemde kopstuk de toegang naar
het inwendige van het zakje op geen enkele wijze verhindert,
35 ook niet bij kleine zakjes.

Bij een de voorkeur verdienende uitvoeringsvorm van het
zakje volgens de uitvinding bestaat het verlengstuk van de
achterwand van het zakje uit twee foelielagen, die langs de
zijanten aaneengelast en aan de bovenkant bij voorkeur door
40 een versterkingsverdikking onderling zijn verbonden. Daar-

door wordt een aanzienlijke versterking van het kopstuk bereikt, wat in het bijzonder gunstig blijkt te zijn, wanneer het zakje aan een haak of een dergelijk ophangelement moet worden opgehangen, waartoe men dan de beide foelielagen van het kopstuk voorziet van een doorlopend gat. Bij deze uitvoeringsvorm zal men informaties in de regel op de bovenste foelielaag drukken of schrijven, omdat echter de beide foelielagen van het kopstuk eveneens een zakje vormen, kan daartussen ook een kartonstuk of dergelijk element worden geschoven, dat is voorzien van informaties en/of decoraties.

Het is bijzonder gunstig de versterkingsverdikking door twee in elkaar grijpende, vergrendelde en/of aaneengeplakte en/of samengelaste profiellijsten te vormen, waarvan ieder is aangebracht aan één van de foelielagen van het verlengstuk van de achterwand. Zoals de onderstaande beschrijving nog zal laten zien, kan een dergelijk zakje met een uit een dubbele laag bestaand kopstuk, waarvan één laag volgens de uitvinding wordt gevormd door een verlengstuk van de achterwand van het zakje, zonder moeilijkheden met gebruikelijke technieken worden vervaardigd.

De uitvinding heeft tenslotte betrekking op een werkwijze voor het vervaardigen van zakjes volgens de uitvinding; zij gaat daarbij uit van een bekende vervaardigingswerkwijze van zakjes, waarbij een buisfoelie wordt geëxtrudeerd, die is voorzien van geprofileerde complementaire sluitlijsten, wordt platgelegd en door snijden en lassen dwars op de langsrichting van de buis in de zakjes wordt verdeeld, nadat de complementaire sluitlijsten met elkaar in ingrijping zijn gebracht. Volgens de uitvinding wordt een dergelijke werkwijze zodanig uitgevoerd, dat de buisfoelie tijdens het extruderen voor elk paar sluitlijsten wordt voorzien van twee complementair uitgevoerde profiellijsten, die evenwijdig aan de sluitlijsten en op een afstand daarvan zijn aangebracht, die aanzienlijk groter is dan de gewenste hoogte van de grijpclip van de voorwand van de gereede zakjes, dat deze profiellijsten in de platgelegde buis voor het vormen van een versterkingsverdikking paarsgewijze worden samengevoegd, en dat de beide lagen van de platgelegde buisfoelie in de langsrichting aan de zijde, die is afgekeerd van de

8000480

sluitlijsten, van de samengevoegde profiellijsten direct daarnaast worden opengesneden, terwijl slechts de ene laag van de platgelegde buisfoelie op een afstand van de sluitlijsten, die overeenkomt met de hoogte van de grijpclip van de voorwand, tussen de sluitlijsten en de toegevoegde profiellijsten wordt opengesneden. Op deze wijze kunnen de zakjes volgens de uitvinding op bekende machines voor de vervaardiging van foeliezakjes worden geproduceerd, die slechts met geringe kosten moeten worden veranderd.

10 De uitvinding zal hieronder nader worden toegelicht aan de hand van de tekening, waarin bij wijze van voorbeeld een de voorkeur verdienende uitvoeringsvorm van een zakje volgens de uitvinding is weergegeven; daarin tonen:

fig. 1 het zakje in perspectief;

15 fig. 2 een doorsnede volgens de lijn 2-2 in fig. 1;

fig. 3 schematisch een dwarsdoorsnede door een buisfoelie voor het vervaardigen van zakjes volgens de uitvinding en

20 fig. 4 schematisch een platgelegde buisfoelie in perspectief.

Het in fig. 1 en 2 weergegeven zakje bestaat uit een kunststof foelie, die zodanig is gevouwen, dat een voorwand 1 en een achterwand 2, die langs zijdelingse lasnaden 20 met elkaar zijn verbonden, een vouw "f" vormen, die de bodemkant van het zakje vormt. Geprofileerde complementair gevormde sluitlijsten 3,4 zijn aan de naar elkaar gekeerde binnenzijden van de voor- en achterwand van het zakje aangebracht. De sluitlijst 3 vormt een ribbe met een pijl- of weerhaakvormige kop, die kan worden gedrukt in de sluitlijst 4, die een ondersneden groef vormt, aan de achterwand 2 van het zakje en zo het eigenlijke zakje sluit. De sluitlijsten 3 en 4 vormen wegens de buigzaamheid van de gebruikte kunststof een soort ritssluiting, die veelvuldig kan worden geopend en weer gesloten. Het openen vindt plaats, doordat de grijpclippen, die worden gevormd door de wanden van het zakje boven de sluitlijsten 3,4, worden gepakt en dwars op het vlak van het zakje uit elkaar worden getrokken.

35 Bij de tot nu toe bekende zakjes van kunststof foelie hebben de grijpclippen, die worden gevormd door de voor- en achterwand, boven de sluitlijsten 3,4 slechts een hoogte van ongeveer 1 cm. Het zakje volgens de uitvinding onderscheidt

8000480

zich daarentegen, doordat slechts de voorwand 1 een dergelijke gebruikelijke grijplip 5 vormt (zie in het bijzonder fig. 2), terwijl de achterwand 2 een verlenging 6 heeft, die ver over de sluitlijst 4 uitsteekt en aanzienlijk hoger is dan de grijplip 5.

Volgens de uitvinding kan het verlengstuk 6 worden gebruikt als reclame- of informatievlak; voor dit doel is het naar buiten gekeerd oppervlak zodanig uitgevoerd resp. geprepareerd, dat zij kan worden bedrukt of beschreven.

Volgens de uitvinding vertoont het verlengstuk 6 verder een gat 10, met behulp waarvan het gehele zakje aan een haak of dergelijk bevestigingsmiddel kan worden opgehangen.

Hoewel een dergelijke eenvoudige uitvoeringsvorm van het zakje volgens de uitvinding met een kopstuk, dat wordt gevormd door het verlengstuk 6, beslist gunstig is, wanneer de inhoud van het zakje niet al te zwaar is of wanneer het zakje niet ophangbaar behoeft te zijn, wordt een verder verbeterde en bijzonder duidelijk uit fig. 2 blijkende uitvoeringsvorm van het zakje volgens de uitvinding de voorkeur gegeven, omdat dit zakje een bijzonder versterkt kopstuk heeft en omdat het bovendien bijzonder eenvoudig met gebruikelijke machines kan worden vervaardigd.

Bij deze de voorkeur verdienende uitvoeringsvorm wordt het kopstuk van het zakje gevormd uit twee foelielagen, namelijk het verlengstuk 6 van de achterwand 2 van het zakje en de foelielaag 7. De lagen 6 en 7 zijn zoals de voorwand 1 en de achterwand 2 langs de zijkanten 20 van het zakje aaneengelast en de beide lagen van het kopstuk hebben ieder een profiellijst 8 resp. 9, die in elkaar grijpen en een versterkingsverdikking vormen. Deze verdikking strekt zich uit over de gehele breedte van het zakje en is volgens de uitvinding boven de ophanggaten 10 van de lagen 6 en 7 aangebracht. De profiellijsten 8 en 9 worden bij voorkeur stevig onderling verbonden, bijv. door ultrasoon-lassen; de lasverbinding is echter ook reeds voldoende, die ontstaat wanneer de voor- en achterwand 1,2 van het zakje en de lagen 6 en 7 langs de zijkanten 20 worden aaneengelast.

Volgens de uitvinding is het naar buiten gekeerde oppervlak van de laag 7 voorzien van een veld 70, dat kan worden bedrukt of beschreven.

8000480

Zakjes, die zijn uitgevoerd volgens fig. 1 en 2, kunnen gemakkelijk worden vervaardigd van een geëxtrudeerde buisfoelie, die op bekende machines kan worden geproduceerd. Deze buisfoelie heeft geprofileerde, complementair uitgevoerde sluitlijsten alsmede volgens de uitvinding voor elk paar sluitlijsten nog een paar complementaire profiellijsten, die op gelijke wijze als de sluitlijsten met de buisfoelie geëxtrudeerd worden of daarop worden aangebracht, nadat de buisfoelie het extrusiemondstuk heeft verlaten.

Fig. 3 toont schematisch de aanbrenging van de sluitlijsten 3,4 en van de profiellijsten 8,9 aan een opengeblazen buisfoelie, zoals zij een ringextrusiemondstuk verlaat. In fig. 3 werden de vouwlijnen "f" aangeduid, die later de zijvouwen van de platgelegde buisfoelie resp. de bodemkanten van de zakjes vormen, zoals dit blijkt uit fig. 4. Zoals deze fig. toont, worden na het platleggen van de buisfoelie de sluitlijsten 3,4 en de profiellijsten 8,9 paarsgewijze samengevat en in elkaar gestoken, waarna men op doelmatige wijze de profiellijsten 8,9 door ultrasoon-lassen stevig onderling verbindt. Zoals reeds werd uiteengezet kan het echter ook voldoende zijn de profiellijsten 8,9 met elkaar te verbinden wanneer de platgelegde buisfoelie dwars op de langsrichting van de buis wordt doorgesneden en aaneengelast (bij voorkeur door scheidingslassen) om op gebruikelijke wijze de buis in zakjes te verdelen. Een dergelijke scheidingslijn werd in fig. 4 met 11 aangeduid. Dan wordt de bovenste laag van de platgelegde buisfoelie, die de voorwanden 1 van de zakjes vormt, langs de lijn 12 opengesneden, zodat de grijpklippen 5 ontstaan, en de beide foelielagen van de platgelegde buis worden tussen de aan elkaar grenzende profiellijstparen 8,9 doorgesneden, zoals dit in fig. 4 bij 80 is weergegeven.

Zakjes volgens de uitvinding kunnen echter ook op andere wijze dan boven beschreven worden vervaardigd, bij voorbeeld door vouwen van een vooraf vlak foeliestuk of door het vervaardigen van een buisfoelie, die slechts één enkele rij achter elkaar liggende zakjes vormt. De sluit- en profiellijsten 3,4 resp. 8,9 kunnen bovendien ook afzonderlijk worden vervaardigd en op de foelie geplakt of gelast.

De profiellijsten kunnen bijzonder voordelig worden gebruikt voor het besturen tijdens de vervaardiging van de zakjes en/of tijdens het bedrukken van de zakjes.

- C o n c l u s i e s -

1. Zakje van kunststof foelie met een voor- en een
achterwand en met aan de binnenzijden van deze wanden aan-
gebrachte, voor het ineengrijpen complementair uitgevoerde
sluitprofiellijsten, die op een bepaalde afstand van en
5 evenwijdig aan de openingsranden van het zakje lopen, zodat
de foeliegebieden tussen de sluitprofiellijsten en de ope-
ningsranden grijplippen vormen, die verlengstukken van de
wanden van het zakje zijn, m e t h e t k e n m e r k, dat
het verlengstuk (6,7) van de achterwand (2) van het zakje
10 zich een aanzienlijk stuk over de bovenkant van de grijplip
(5) van de voorwand (1) uitstrekt.

2. Zakje volgens conclusie 1, m e t h e t k e n -
m e r k, dat het verlengstuk (6,7) van de achterwand (2)
15 is voorzien van een ophanggat (10) en daarboven langs haar
bovenkant van een versterkingsverdikking (8,9).

3. Zakje volgens conclusie 1, m e t h e t k e n -
m e r k, dat het verlengstuk (6,7) van de achterwand (2)
20 van het zakje een bedrukbaar en/of beschrijfbaar oppervlak-
tegebied (70) heeft.

4. Zakje volgens één der voorgaande conclusies, m e t
h e t k e n m e r k, dat het verlengstuk van de achterwand
25 (2) van het zakje bestaat uit twee foelielagen (6,7), die
langs de zijkanten (20) samengelast zijn en aan de bovenkant
bij voorkeur door een versterkingsverdikking (8,9) onderling
zijn verbonden.

30 5. Zakje volgens conclusie 4, m e t h e t k e n -
m e r k, dat de versterkingsverdikking is gevormd door twee
in elkaar grijpende, vergrendelde en/of samengeplakte en/of
aaneengelaste profiellijsten (8,9), waarvan ieder aan één
van de foelielagen (6,7) van het verlengstuk van de achter-
35 wand (2) is aangebracht.

6. Werkwijze voor het vervaardigen van zakjes volgens één
of meer der voorgaande conclusies door extruderen van een

Fig. 1

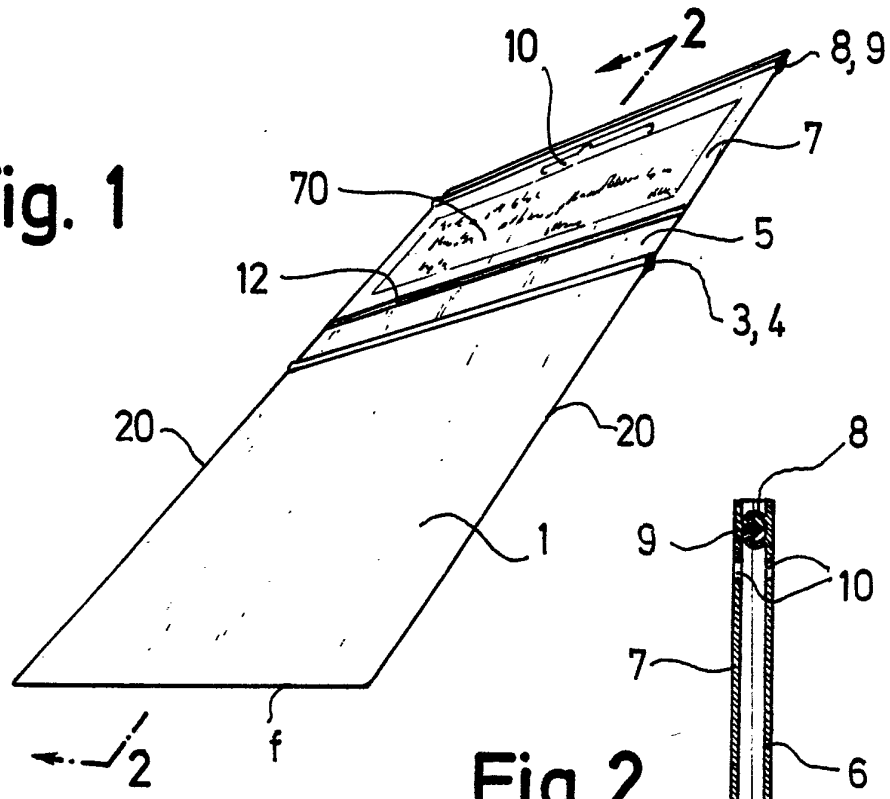


Fig. 2

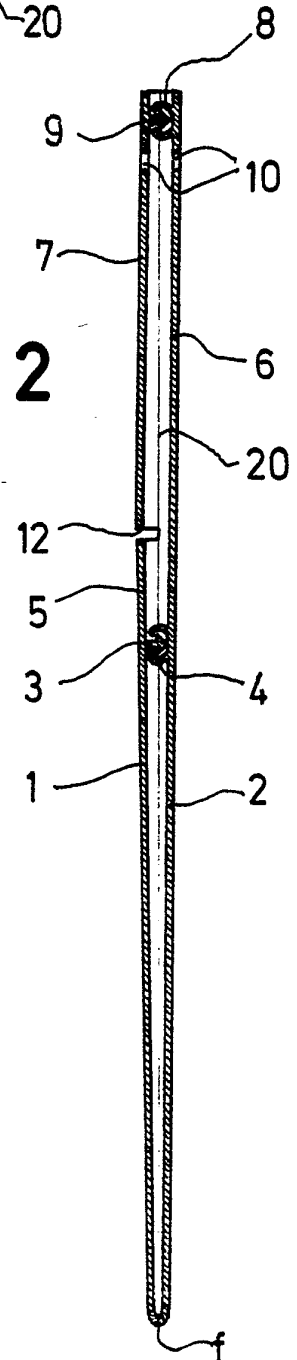
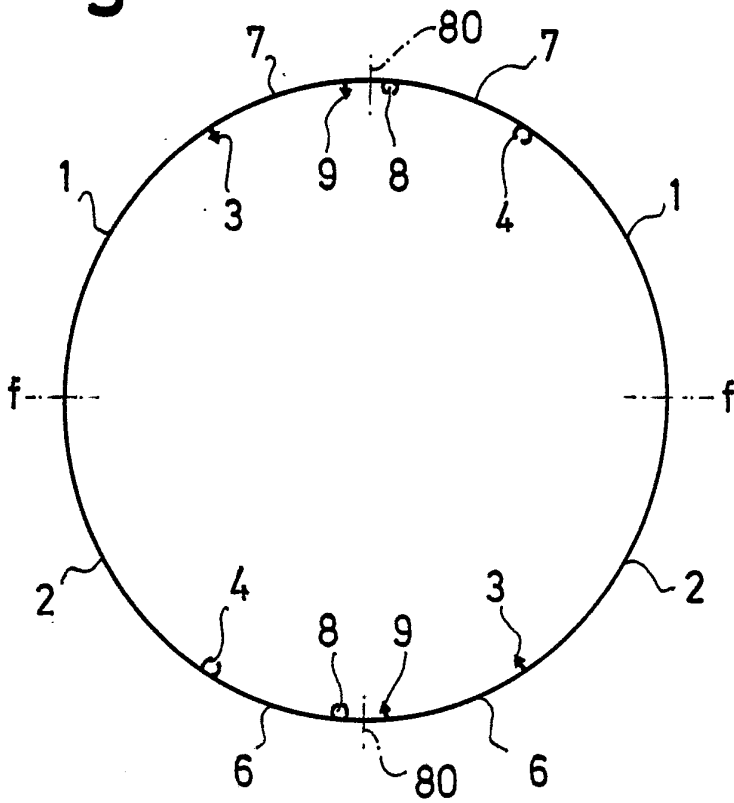


Fig. 3



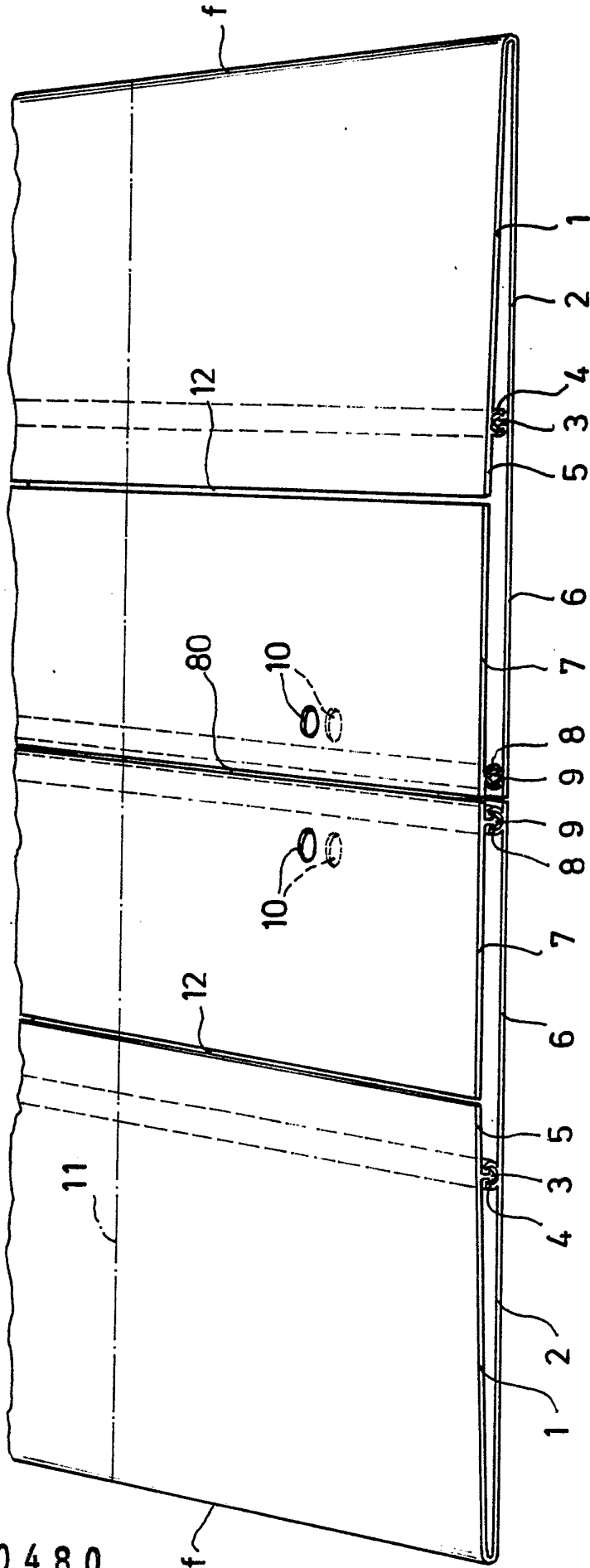


Fig. 4

8000480

Minigrip Europe GmbH, Stuttgart, Bondsrepublik Duitsland.