



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2012145474/13, 28.03.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
26.03.2010 US 61/318,227

(43) Дата публикации заявки: 10.05.2014 Бюл. № 13

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 26.10.2012(86) Заявка РСТ:
IB 2011/000978 (28.03.2011)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/117730 (29.09.2011)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, строение 3,
ООО "Юридическая фирма Городиский и
Партнеры"

(71) Заявитель(и):

ФИЛИП MORRIS ПРОДАКТС С.А. (СН)

(72) Автор(ы):

**УИЛЛЬЯМС Дуайт Д. (US),
ЛОНГЕСТ Кэри (US)****(54) СИСТЕМА ВЫДАЧИ ЖИДКОСТИ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРИ ФОРМИРОВАНИИ
ПАКЕТИРОВАННОГО ТАБАЧНОГО ПРОДУКТА****(57) Формула изобретения**

1. Система выдачи жидкости для использования с устройством для формирования и заполнения пакетированных продуктов, содержащая первую плиту для выдачи жидкости, содержащую:

(a) впускной канал для введения в сообщение с источником жидкости, подлежащей выдаче;

(b) по меньшей мере, один коллектор для выдачи жидкости, сообщенный с указанным впускным каналом; и

(c) множество выпускных отверстий, расположенных вдоль указанного по меньшей мере одного коллектора, для выдачи жидкости на наружную поверхность пакетированного продукта;

причем указанная первая плита для выдачи жидкости расположена по ходу после устройства для формирования и заполнения пакетированных продуктов и смежно потоку пакетированных продуктов, когда они покидают устройство.

2. Система по п.1, в которой указанная первая плита для выдачи жидкости содержит блок для образования внутри него указанного по меньшей мере одного коллектора для выдачи жидкости.

3. Система по п.2, в которой указанный блок указанной первой плиты для выдачи жидкости имеет прямоугольную форму.

4. Система по п.3, в которой указанный по меньшей мере один коллектор для выдачи жидкости образован внутри указанного блока так, что он по существу перпендикулярен потоку пакетированных продуктов, покидающих устройство.
5. Система по п.4, дополнительно содержащая вторую плиту для выдачи жидкости, причем указанная вторая плита для выдачи жидкости расположена по существу параллельно указанной первой плите для выдачи жидкости и на расстоянии от нее, так чтобы позволить потоку пакетированных продуктов проходить между ними и принимать выдаваемую жидкость по меньшей мере на двух своих сторонах.
6. Система по п.5, дополнительно содержащая множество коллекторов для выдачи жидкости, каждый из которых выровнен по существу параллельно другому коллектору.
7. Система по п.6, в которой каждый коллектор для выдачи жидкости содержит по меньшей мере четыре выпускных отверстия, каждое из которых имеет диаметр около 0,2 мм.
8. Система по п.6, в которой каждый коллектор для выдачи жидкости содержит по меньшей мере шесть выпускных отверстия, каждое из которых имеет диаметр около 0,2 мм.
9. Система по п.6, в которой каждый коллектор для выдачи жидкости содержит по меньшей мере восемь выпускных отверстия, каждое из которых имеет диаметр около 0,2 мм.
10. Система по п.9, дополнительно содержащая кронштейн для установки указанных первой и второй плит для выдачи жидкости, причем указанная вторая плита для выдачи жидкости расположена по существу параллельно указанной первой плите для выдачи жидкости и на расстоянии от нее, так чтобы позволить потоку пакетированных продуктов проходить между плитами и принимать выдаваемую жидкость по меньшей мере на двух своих сторонах.
11. Система для изготовления пакетированного продукта, содержащая:
- (a) средство подачи полотна материала для формирования пакетика;
 - (b) устройство для формирования и заполнения пакетированного продукта, содержащее продолговатый трубчатый элемент, который содержит первый конец, второй конец и наружную поверхность, при этом указанная наружная поверхность указанного продолговатого трубчатого элемента обеспечивает поверхность для формирования пакетированного продукта из подаваемого полотна материала;
 - (c) формирующий заплечик, принимающий полотно от указанного средства подачи полотна материала и сгибающий полотно вокруг указанного устройства для формирования пакетика, содержащего продольные краевые участки;
 - (d) нагреваемый диск с накаткой для запечатывания продольных краевых участков полотна, для формирования шва по мере перемещения полотна вдоль указанного устройства; и
 - (e) систему выдачи жидкости по любому одному из пп.1-10.
12. Система по п.11, дополнительно содержащая приводные ремни или приводные шкивы, расположенные ниже указанного формирующего заплечика, для непрерывного перемещения полотна вдоль указанного формирующего заплечика.
13. Система по п.12, дополнительно содержащая верхнюю пару противоположных термосварочных элементов и нижнюю пару термосварочных элементов, взаимодействующих с ножом в повторяемом режиме, для запечатывания и отрезания пакетированного продукта.
14. Система по п.13, в которой дискретные порции табака подаются через указанный, продолговатый внутренний трубчатый элемент указанного устройства в синхронизации с действием указанных термосварочных элементов.
15. Система по п.14, в которой указанные термосварочные элементы и нож следуют

циклу движения, при котором указанные термосварочные элементы сближаются друг с другом, и табак подается в указанный продолговатый внутренний трубчатый элемент указанного устройства.

16. Система по п.15, в которой дозированные порции табака вдувают, используя воздух, в указанный, продолговатый, трубчатый элемент указанного устройства после сближения верхних термосварочных элементов.

17. Система по п.16, в которой жидкость, содержащую один или более ароматизаторов, подают в указанную систему выдачи жидкости, таким образом обеспечивая по меньшей мере частичное нанесение покрытия из одного или более ароматизаторов.

18. Способ формирования пакетированного ароматизированного продукта, включающий:

(а) получение полотна для использования в процессе формирования пакетированного ароматизированного продукта;

(б) формирование и заполнение пакетированного ароматизированного продукта с использованием устройства, содержащего продолговатый трубчатый элемент, содержащий первый конец, второй конец и наружную поверхность, причем указанная наружная поверхность указанного продолговатого трубчатого элемента обеспечивает поверхность для формирования вокруг него пакетированного ароматизированного продукта; и

(с) получение жидкости, содержащей один или более ароматизаторов, для подачи в систему выдачи жидкости, содержащее первую плиту для выдачи жидкости, содержащую (i) впускной канал для введения в сообщение с источником жидкости, подлежащей выдаче; (ii) по меньшей мере, один коллектор для выдачи жидкости, сообщенный с указанным впускным каналом; и (iii) множество выпускных отверстий, расположенных вдоль указанного по меньшей мере одного коллектора, для выдачи жидкости на наружную поверхность пакетированного продукта;

при этом первая плита для выдачи жидкости расположена по ходу после устройства и смежно потоку пакетированных продуктов, когда они покидают устройство.

19. Способ по п.18, в котором система выдачи жидкости дополнительно содержит вторую плиту для выдачи жидкости, расположенную по существу параллельно указанной первой плите для выдачи жидкости и на расстоянии от нее, так чтобы позволить потоку пакетированных продуктов проходить между плитами и принимать выдаваемую жидкость по меньшей мере на двух своих сторонах.

20. Способ по п.19, дополнительно включающий стадию запечатывания наложенных внахлест участков полотна.

21. Способ по п.20, дополнительно включающий стадию отрезания пакетированного ароматизированного продукта от полотна.

22. Способ по п.21, в котором указанный по меньшей мере один коллектор для выдачи жидкости содержит по меньшей мере восемь выпускных отверстий, каждое из которых имеет диаметр около 0,2 мм.

23. Способ покрытия объекта жидкостью, включающий сообщение жидкости с группой выпускных отверстий при перемещении объекта вдоль пути, смежного группе выпускных отверстий, при этом объект взаимодействует с группой выпускных отверстий для вытягивания жидкости из них и на объект, и по меньшей мере частичного покрытия этого объекта.

24. Способ по п.23, в котором объект взаимодействует с группой выпускных отверстий, вытягивая жидкость из них посредством капиллярного или фитильного действия.

А
4
7
4
5
4
1
2
0
1
2
1
4
5
4
7
4
А
R
U

R
U
2
0
1
2
1
4
5
4
7
4
А