

Title (en)  
Method of manufacturing a deformable container and deformable container.

Title (de)  
Verfahren zum Herstellen eines deformierbaren Behälters und deformierbarer Behälter.

Title (fr)  
Procédé pour la fabrication d'un récipient déformable et récipient déformable.

Publication  
**EP 0041924 A1 19811216 (DE)**

Application  
**EP 81810218 A 19810603**

Priority  
CH 437880 A 19800606

Abstract (en)  
1. Process for producing a deformable container containing a filling intended for consumption, particularly a paste-like filling, said container having two walls (3a) and an end face (5) including an outlet (7), wherein a) a first flat workpiece (21) is provided with a hole (21a), b) a second workpiece (23) serving to form the outlet (7) is welded on to it, c) then the first workpiece (21) is folded at the end face (5) which is to be formed, d) superimposed sections (3b, 3c) of the two walls (3a) formed by folding are welded together, e) after the second workpiece (23) has been attached the filling is introduced through a point in the first workpiece (21) which has been left open and f) the above-mentioned point is welded together after filling, characterized in that during the folding (step c) of the first workpiece (21) two fold edges (3e) are formed which enclose the hole (21a) and a flat middle section (3d) containing it, separate said middle section from each of the two walls (3a) and join on both sides of the hole (21a).

Abstract (de)  
Ein zur Bildung des Tubenkörpers (3) dienendes, erstes Werkstück in der Form eines Zuschnitts aus Karton, der auf einer Seite mit einem verschweißbaren Kunststoff beschichtet ist, wird in der Mitte mit einem Loch versehen. In dieses wird ein zur Bildung eines Auslasses (7) dienendes, einen Stutzen und einen Kragen aufweisendes, zweites Werkstück eingesetzt und angeschweisst. Danach wird der Zuschnitt derart gefaltet, dass zwei Wände (3a) entstehen, die über einen den Auslass (7) enthaltenden, im Grundriss linsenförmigen Mittel-Abschnitt (3d) zusammenhängen. Danach werden die Seitenränder der Wände (3a) paarweise miteinander verschweisst, das dem Auslass (7) abgewandte Ende des Tubenkörpers (3) aber noch offengelassen. Anschliessend werden durch dieses offene Ende das Füllgut eingefüllt und danach die dem Auslass (7) angewandten Wand-Ränder (3c) auch noch verschweisst. Auf diese Weise können tubenartige Behälter (1) hergestellt werden, die am auslassseitigen Ende ebenfalls durch das erste, aus vergleichsweise billigem Material bestehende Werkstück abgeschlossen werden.

IPC 1-7  
**B31B 1/90**; **B65D 35/10**

IPC 8 full level  
**B31B 19/84** (2006.01); **B65D 35/12** (2006.01); **B65D 75/58** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B65D 35/12** (2013.01); **B65D 75/5877** (2013.01); **B31B 70/844** (2017.07)

Citation (search report)  
• FR 2351870 A1 19771216 - THIMONNIER & CIE [FR]  
• CH 610259 A5 19790412 - RONDO AG [CH]  
• FR 1052490 A 19540125 - I D PLASTIC  
• US 2947653 A 19600802 - MATTHIAS FOHR  
• GB 548474 A 19421012 - LEO WINTERNITZ  
• FR 2181620 A1 19731207 - FLAX V [FR]  
• US 2432462 A 19471209 - WATERS HARRY F

Cited by  
FR2659600A1; EP2149507A1; CN102105368A; CN1111494C; EP1384681A3; EP0807061A4; EP0928747A3; FR2598964A1; EP0216800A4; EP0162119A1; US4669253A; EP0928747A2; EP1022227A1; WO2010014533A1; EP0118819B1; WO9626120A1; WO9840286A3

Designated contracting state (EPC)  
BE DE FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0041924 A1 19811216**; **EP 0041924 B1 19840926**; CH 649964 A5 19850628; DE 3166287 D1 19841115

DOCDB simple family (application)  
**EP 81810218 A 19810603**; CH 437880 A 19800606; DE 3166287 T 19810603