

Title (en)

Roll of coiled binding wire stored on a display card, and method to obtain it.

Title (de)

Auf einer Schaukarte gelagerte Rolle von aufgerolltem Bindedraht und Verfahren zur Herstellung.

Title (fr)

Rouleau de lien bobiné, conditionné sur un présentoir, et son procédé d'obtention.

Publication

EP 0143056 A1 19850529 (FR)

Application

EP 84402362 A 19841120

Priority

FR 8318672 A 19831123

Abstract (en)

[origin: US4637516A] Unlike display bases of the blister type of the prior art, the coil (1) is packaged on a display base (3) with a thin plastic film (14) which matches all the visible surfaces of the coil. This film (14) cooperates with the display base (3) both in the zone (15) inside the coil and in the zone (11) outside the latter. If cutting means (7) are also provided on the display base, the film (14) (as shown at 12) completely envelops the cutting means (7) without it being necessary to use additional fastening means. The inner end (10) of the tie material passes through a hole (9) in the film (14) and thus can be pulled for controlled unwinding due to a braking action caused by the at least partial adherence of the film to the turns of the coil. Packaging of this kind can be achieved by a single-stage process in the course of which a stretched and heated film is applied to a porous substrate carrying the coil and optionally the cutting means (7). The end (10) of the tie material is then shaped to pierce the film (14) at (9).

Abstract (fr)

Contrairement aux présentoirs de type blister de l'art antérieur, le rouleau (1) est conditionné sur un présentoir (3) avec une pellicule plastique mince (14) qui épouse toutes les surfaces apparentes du rouleau. Cette pellicule (14) coopère avec le présentoir (3) aussi bien dans la zone (15) intérieure au rouleau que dans la zone (11) extérieure à celui-ci. Si des moyens de coupe (7) sont également prévus sur le présentoir, la pellicule (14) (comme représenté en 12) enveloppe complètement l'organe de coupe (7), sans qu'il soit nécessaire de recourir à des moyens de fixation complémentaires. L'extrémité intérieure (10) du lien passe à travers un trou (9) de la pellicule (14) et peut ainsi être tirée pour un dévidage contrôlé, grâce à un effet de freinage causé par l'adhérence au moins partielle de la pellicule sur les spires du rouleau. Un tel conditionnement peut être obtenu par un procédé en une seule étape au cours duquel on applique une pellicule étirée et chauffée sur un substrat poreux portant le rouleau et éventuellement le moyen (7) de coupe. L'extrémité (10) du lien est alors conformée pour percer en (9) la pellicule (14).

IPC 1-7

B65D 85/04; **B65D 75/36**

IPC 8 full level

B65D 75/30 (2006.01); **B65D 85/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65D 75/305 (2013.01 - EP US); **B65D 85/04** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] GB 2085404 A 19820428 - WINDINGS INC
- [A] NL 7510786 A 19751231 - JOHANNES THEODORUS MATHEUS GER
- [A] EP 0092626 A1 19831102 - LEGUAY EMBALLAGES [FR]

Cited by

FR2703030A1; EP0224767A3; FR2768410A1

Designated contracting state (EPC)

DE GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0143056 A1 19850529; **EP 0143056 B1 19870826**; DE 3465584 D1 19871001; FR 2555144 A1 19850524; FR 2555144 B1 19860418; US 4637516 A 19870120

DOCDB simple family (application)

EP 84402362 A 19841120; DE 3465584 T 19841120; FR 8318672 A 19831123; US 67248284 A 19841116