

Title (en)

Method for making bags of thermoplastic material.

Title (de)

Verfahren zum Herstellen von Säcken aus thermoplastischem Kunststoff.

Title (fr)

Procédé de fabrication de sacs en matière thermoplastique.

Publication

**EP 0189092 A2 19860730 (DE)**

Application

**EP 86100412 A 19860114**

Priority

DE 3502151 A 19850123

Abstract (en)

[origin: US4726169A] A process of manufacturing sacks from synthetic thermoplastic material. A tubular structure is formed from webs of plastic film in that the side portions are infolded and their overlapping margins are adhesively joined by an adhesive seam, tubular sections are severed from the tubular structure and the tubular sections are provided with bottom seam welds and are then filled and provided with top seam welds. The two plastic film webs are moved in unison, and cut sections of oriented plastic material are provided, which cut sections are shorter than the distance between the subsequently formed bottom and top seam welds as measured along the flattened sacks. The cut sections are introduced between the plastic film webs with such a spacing relative to each other that the spaces between the bottom and top seam welds are to be formed. The plastic film webs and the fabric sections are brought together and are laterally offset from each other. The exposed margins of the plastic film webs and of the cut sections are provided with coatings of hot-melt adhesive so that during the subsequent formation of the tubular film the mutually overlapping margins provided with coatings of hot-melt adhesive are adhesively joined. The tubular sections are severed transversely from the tubular film near the centers of the spaces between consecutive cut sections. The transversely extending bottom and top seam welds are formed only between the inner and outer tubular films.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Herstellen von Säcken aus thermoplastischem Kunststoff wird aus einer Kunststoffbahn durch Einschlagen der Seitenteile und durch Verkleben von deren einander überlappenden Randbereichen durch eine Längsnaht eine Schlauchbahn gebildet. Von dieser Schlauchbahn werden Schlauchstücke abgetrennt, die mit Bodenschweissnähten und nach dem Befüllen mit Kopfschweissnähten versehen werden. Um hochfeste Säcke herstellen zu können, die sich in einfacher Weise mit Boden- und Kopfschweissnähten versehen lassen, werden zwischen zwei zusammenlaufende Kunststoffbahnen Bahnstücke aus einem Gewebe aus gereckten Kunststoffbändchen, die kürzer sind als der Abstand der späteren Boden- und Kopfschweissnähte an den flachliegenden Säcken, mit einem gegenseitigen Abstand eingeführt, der den Bereich der späteren Boden- und Kopfschweissnähte überbrückt. Die Bahnen und die Gewebestückchen werden seitlich versetzt zusammengeführt und die frei liegenden Rlandstreifen der Bahnen und Gewebestückchen werden mit Heisserschmelzklebstoffaufträgen versehen, so dass sie bei der Schlauchbildung mit ihren jeweils gegenüberliegenden, die Heisserschmelzklebstoffaufträge überlappenden Randstreifen verkleben. Von der Schlauchbahn werden etwa mittig zwischen den Gewebestückchen die Schlauchstücke abgetrennt und diese mit den nur die Kunststoffschlauchbahnstücke erfassenden querverlaufenden Bodenschweissnähten versehen.

IPC 1-7

**B31B 39/00**

IPC 8 full level

**B31B 39/00** (2006.01); **B31B 70/00** (2017.01); **B31B 155/00** (2017.01); **B31B 160/10** (2017.01); **B31B 170/20** (2017.01)

CPC (source: EP US)

**B31B 70/00** (2017.07 - EP US); **B31B 70/628** (2017.07 - EP US); **B31B 2155/00** (2017.07 - EP US); **B31B 2160/10** (2017.07 - EP US); **B31B 2170/20** (2017.07 - EP US); **Y10S 493/933** (2013.01 - EP US)

Cited by

CN116147544A

Designated contracting state (EPC)

AT BE FR GB IT LU NL

DOCDB simple family (publication)

**EP 0189092 A2 19860730**; **EP 0189092 A3 19890104**; **EP 0189092 B1 19901114**; AT E58334 T1 19901115; CA 1264974 A 19900130; CA 1264974 C 19900130; DE 3502151 A1 19860724; US 4726169 A 19880223

DOCDB simple family (application)

**EP 86100412 A 19860114**; AT 86100412 T 19860114; CA 499522 A 19860114; DE 3502151 A 19850123; US 82437286 A 19860123