

Title (en)  
Method for making so-called shirt bags.

Title (de)  
Verfahren zur Herstellung von sogenannten Hemdchenbeuteln.

Title (fr)  
Procédé pour la fabrication de sacs dits pour chemises.

Publication  
**EP 0245654 A2 19871119 (DE)**

Application  
**EP 87105233 A 19870408**

Priority  
DE 3613427 A 19860421

Abstract (en)  
[origin: US4759742A] In a process of making T-shirt bags a flat tubular film that is provided on each side with at least one gusset is provided with top end seam welds, which close the gusset portions to form handle loops, and with cutouts, which are similar to the neckline of a T-shirt and extend through the inner creases of the side gussets, and the tubing is then folded on itself about its longitudinal center line and is thereafter formed at its bottom end with seam welds, which join all plies, and is formed between adjacent top end and bottom end seam welds with transverse perforation lines or with hot wire-welded joints to separate adjacent bags from each other. Before the folding of the tubular film on itself about its longitudinal center line those portions of the tubular film which are subsequently provided with the top end seam welds are provided with layers of a release agent which extend across the web and prevent a welding of the web. The tubular film is subsequently folded on itself so that the release agent layers lie on each other. The tubular film which has been folded on itself is subsequently provided with the top end and bottom end seam welds.

Abstract (de)  
Zur Herstellung von sogenannten Hemdchenbeuteln wird eine flachliegende, beidseits mit mindestens einer Seitenfalte versehene Schlauchbahn mit die Seitenfaltbereiche schlaufenartig zu Traggriffen schließenden Kopfschweißnähten, mit die Innenkanten der Seitenfaltenden erfassenden Hemdchenausschnitten und nach dem Falten um ihre Längsmittellinie auf sich selbst mit alle Lagen erfassenden Bodenschweißnähten und zwischen den Kopf- und Bodenschweißnähten mit die Beutel trennenden Querperforationen oder Quertrennschnitten versehen. Um in einfacher Weise die Hemdchenbeutel mit Kronenböden zu versehen, wird die Schlauchbahn vor ihrem Falten um ihre Längsmittellinie im Bereich der späteren Kopfschweißnähte mit ein Verschweißen verhindernden, quer über die Bahn verlaufenden Trennschichtaufträgen versehen. Die Schlauchbahn wird anschließend derart gefaltet, daß die Trennschichtaufträge aufeinanderliegen. Sodann wird die auf sich gefaltete Schlauchbahn mit den Kopf- und Bodenschweißnähten versehen -.

IPC 1-7  
**B31B 23/00**; **B31B 41/00**

IPC 8 full level  
**B31B 1/64** (2006.01); **B31B 19/64** (2006.01); **B31B 23/00** (2006.01); **B31B 41/00** (2006.01); **B31B 50/64** (2017.01); **B31B 70/00** (2017.01); **B31B 155/00** (2017.01); **B31B 160/10** (2017.01)

CPC (source: EP US)  
**B31B 70/00** (2017.07 - EP US); **B31B 70/262** (2017.07 - EP US); **B31B 70/14** (2017.07 - EP US); **B31B 70/64** (2017.07 - EP US); **B31B 70/872** (2017.07 - EP US); **B31B 70/982** (2017.07 - EP US); **B31B 2155/00** (2017.07 - EP US); **B31B 2155/0012** (2017.07 - EP US); **B31B 2160/10** (2017.07 - EP US); **B31B 2241/00** (2013.01 - EP US); **Y10S 493/926** (2013.01 - EP US)

Cited by  
CN1090082C; EP0323808A1; GB2218037A; WO2023064187A1; WO9634737A1

Designated contracting state (EPC)  
BE FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0245654 A2 19871119**; **EP 0245654 A3 19890111**; CA 1279785 C 19910205; DE 3613427 A1 19871022; DE 3613427 C2 19900517; DK 199387 A 19871022; DK 199387 D0 19870415; JP S6315738 A 19880122; US 4759742 A 19880726

DOCDB simple family (application)  
**EP 87105233 A 19870408**; CA 534035 A 19870407; DE 3613427 A 19860421; DK 199387 A 19870415; JP 9849287 A 19870421; US 3546987 A 19870407