

Title (en)

Thermoplastic bag and method and apparatus for the continuous production of this bag from a tubular sheet material.

Title (de)

Sack aus thermoplastischer Kunststoffolie sowie Verfahren und Vorrichtung zum kontinuierlichen Herstellen der Säcke aus Folienschläuchen.

Title (fr)

Sac en matière thermoplastique ainsi que procédé et dispositif pour la fabrication continue de ces sacs à partir de feuilles tubulaires.

Publication

EP 0264950 A2 19880427 (DE)

Application

EP 87115544 A 19871023

Priority

- DE 3636205 A 19861024
- DE 8628367 U 19861024
- DE 8630179 U 19861111

Abstract (en)

In the method, a tear-resistant closure tape (7) is continuously connected with adhesive force, to at least one side of a tubular web in the longitudinal extension along a side edge of the tubular web intended for forming the bag opening. At least one side of the tubular web, extending on the inside parallel and immediately next to the closure tape, applied with adhesive force, is constructed with a perforation line (8). Then the tubular web is welded repeatedly transversely and/or continuously longitudinally and, optionally, the welds are separated or the web is cut off next to the welds, by which means bags (10) are obtained which have a side weld and/or bottom weld, are fitted with a tear-off closure tape along the bag opening (12) and the bags can be stacked, if appropriate being folded into packs of bags, and packaged to form display packagings. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung beschreibt ein Verfahren und eine Vorrichtung zum kontinuierlichen Herstellen von Packsäcken aus einer Folienschlauchbahn aus thermoplastischem Kunststoff, bei dem kontinuierlich ein reißfestes Verschlussband (7) in Längserstreckung entlang einer für das Bilden der Sacköffnung bestimmten Seitenkante der Schlauchbahn mit mindestens einer Schlauchbahnseite haftfest verbunden wird und parallel unmittelbar neben dem haftfest aufgetragenen Verschlussband innenliegend verlaufend mindestens eine Schlauchbahnseite mit einer Perforationslinie (8) ausgebildet wird und dann die Schlauchbahn rapportmäßig quer und/oder kontinuierlich längs geschweißt und wahlweise die Schweißnähte getrennt bzw. neben den Schweißnähten abgeschnitten wird, wodurch Säcke (10) mit Seitennaht und/oder Bodennaht erhalten werden, die mit einem längs der Sacköffnung (12) abreißbarem Verschlussband ausgerüstet sind und die Säcke ggf. nach Faltung in Sackpacken gestapelt und zu Displayverpackungen abgepackt werden.

IPC 1-7

B31B 1/90; **B31B 1/98**; **B65D 33/16**

IPC 8 full level

B31B 19/90 (2006.01); **B65D 33/16** (2006.01); **B65D 83/08** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65D 33/165 (2013.01); **B65D 83/0847** (2013.01); **B65D 83/0894** (2013.01); **B31B 70/8123** (2017.07)

Cited by

CN113580665A; CN111959077A; CN117565473A

Designated contracting state (EPC)

BE DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0264950 A2 19880427; **EP 0264950 A3 19891206**

DOCDB simple family (application)

EP 87115544 A 19871023