

Title (en)

Method and device for improving the rigidity of a thermoplastic container.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Verbessern der Steifigkeit eines Kunststoffbehälters.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour améliorer la rigidité d'un conteneur en matière synthétique.

Publication

EP 0362102 A1 19900404 (FR)

Application

EP 89470017 A 19890915

Priority

FR 8812717 A 19880926

Abstract (en)

[origin: WO9003263A1] In a process for improving the rigidity of a flexible, essentially parallelepipedal container obtained by shaping and welding a film (2) of synthetic material and which encases the liquid to be packaged, a so-called over-film consisting of a second layer of a film (5) of the same or a different material is applied before shaping to the surface of said film, which does not come into contact with the liquid to be packaged. The over-film consists of multiple strips corresponding to the vertical faces of the final package, said strips being welded to said film before it is shaped according to the lines corresponding to the edges of the final parallelepipedal container. Application: packaging of liquids, in particular in the foodstuffs industry.

Abstract (fr)

Procédé pour améliorer la rigidité d'un conteneur sensiblement parallélépipédique souple étant obtenu par conformation et soudures à partir d'un film constitué de ladite matière synthétique et venant envelopper le liquide à conditionner, caractérisé en ce qu'il consiste à rapporter avant conformation sur la face dudit film (2) ne venant pas ultérieurement au contact du liquide à conditionner une seconde couche d'un film (5) de matière identique ou différente, qualifié de sur-film, ledit sur-film étant constitué de bandes multiples correspondant aux faces verticales du sachet final, lesdites bandes étant soudées sur ledit film avant sa conformation selon des lignes correspondant aux arêtes du conteneur parallélépipédique final. Application: conditionnement de liquides en particulier alimentaires.

IPC 1-7

B31B 1/90; **B31B 7/00**

IPC 8 full level

B31B 1/90 (2006.01); **B31B 7/00** (2006.01); **B65D 33/02** (2006.01); **B65D 75/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65D 33/02 (2013.01 - EP US); **B65D 75/008** (2013.01 - EP US); **B31B 50/8123** (2017.07 - EP US); **B31B 2105/00** (2017.07 - EP US); **B31B 2105/001** (2017.07 - EP US); **B31B 2120/408** (2017.07 - EP US)

Citation (search report)

- [Y] US 3249286 A 19660503 - PALMER CHARLES E
- [Y] US 2095910 A 19371012 - BERGSTEIN ROBERT M
- [Y] DE 2705232 A1 19770818 - UNILEVER NV
- [Y] DE 2338354 A1 19740214 - MOUREAU PAUL
- [Y] CH 507806 A 19710531 - PNEUMATIC SCALE CORP [US]
- [A] US 3322265 A 19670530 - COLLURA PETER C
- [A] US 3485697 A 19691223 - REED STANLEY I
- [A] US 3800678 A 19740402 - WIEDEMANN F, et al

Cited by

EP0729828A3; US11180280B2; EP2145831A1; WO2007101061A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0362102 A1 19900404; **EP 0362102 B1 19921230**; AT E83974 T1 19930115; AU 4306089 A 19900418; CA 1327514 C 19940308; CN 1042517 A 19900530; DE 68904152 D1 19930211; DE 68904152 T2 19930519; ES 2037991 T3 19930701; FR 2636883 A1 19900330; GR 3007120 T3 19930730; JP H03503031 A 19910711; PT 91793 A 19900330; US 5097651 A 19920324; WO 9003263 A1 19900405

DOCDB simple family (application)

EP 89470017 A 19890915; AT 89470017 T 19890915; AU 4306089 A 19890915; CA 612837 A 19890925; CN 89107468 A 19890926; DE 68904152 T 19890915; ES 89470017 T 19890915; FR 8812717 A 19880926; FR 8900468 W 19890915; GR 930400356 T 19930219; JP 50998989 A 19890915; PT 9179389 A 19890925; US 49933090 A 19900726