

Title (en)  
PROCESS FOR MAKING A SACK OR BAG WITH A FLAT BASE WHEN FILLED AND WITH A HANDLE, AND SACK OR BAG MADE BY SAID PROCESS.

Title (de)  
VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES SACKS ODER BEUTELS MIT IN GEFÜLLTEM ZUSTAND RECHTECKIGEM BODEN UND MIT EINEM GRIFFTEIL UND NACH DIESEM VERFAHREN HERGESTELLTER SACK ODER BEUTEL.

Title (fr)  
PROCEDE DE PRODUCTION D'UN SAC OU SACHET AYANT UN FOND RECTANGULAIRE LORSQU'ILS SONT REMPLIS, POURVUS D'UNE POIGNEE, AINSI QUE SACS OU SACHETS PRODUITS SELON CE PROCEDE.

Publication  
**EP 0527988 A1 19930224 (DE)**

Application  
**EP 92905451 A 19920227**

Priority  

- DE 4106407 A 19910228
- DE 4110747 A 19910403
- DE 4113232 A 19910423
- DE 4135980 A 19911031

Abstract (en)  
[origin: WO9215492A1] The invention concerns a process for making a sack or bag with a flat base when filled and with a handle and a sack or bag made by said process. The aim is to simplify known processes. To this end, three parallel previously grooved folding lines (3, 4, 5) are made at one end of a piece of flexible tube (1) with side folds (2), perpendicular to the side edges. The base is then pulled out and a rectangular covering sheet (8) with glued edges is pasted in and a part is folded to form a flap (10). The folded edge of the flap (10) lies approximately on one of the two folding lines (5). The region (11) of the base above one of the two upper folded edges (5) and the flap (10) is then glued over an area corresponding to the opposite part of the base, to which the flap is then bonded. The handle hole is then stamped out of the glued region between the folded edge and the outer end. After the sack or bag is filled, the open end is closed in a conventional manner.

Abstract (fr)  
L'invention concerne un procédé de production d'un sac ou d'un sachet ayant un fond rectangulaire et une poignée lorsqu'ils sont remplis et des sacs ou sachets produits selon ce procédé. Afin de simplifier les procédés déjà connus, trois lignes parallèles (3, 4, 5) de pliage sont formées en creux, perpendiculairement aux bords latéraux d'une section de tuyau (1) pourvue de plis latéraux (2), à une extrémité de la section de tuyau flexible (1). Puis le fond est tiré vers l'extérieur et une feuille de couverture rectangulaire (8) dont la circonférence est encollée est collée sur le fond. Un rabat (10) est formé par pliage sur la feuille de couverture. Le bord de pliage du rabat (10) est situé approximativement sur une des deux lignes de pliage (5). Lorsque la zone (11) du fond située au-dessus d'un des deux bords supérieurs de pliage (5) et du rabat (10) est encollée sur une surface appropriée, la surface encollée est collée à la partie opposée du fond. Finalement, le trou de la poignée est découpé dans la zone encollée entre le bord de pliage et l'extrémité extérieure. Une fois que le sac ou le sachet est rempli, l'extrémité ouverte est fermée de manière classique.

IPC 1-7  
**B65D 33/06**

IPC 8 full level  
**B31B 31/00** (2006.01); **B31B 50/86** (2017.01); **B65D 5/465** (2006.01); **B65D 33/06** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B65D 33/06** (2013.01)

Citation (search report)  
See references of WO 9215492A1

Designated contracting state (EPC)  
BE DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)  
**WO 9215492 A1 19920917**; CA 2081107 A1 19920829; DE 4135980 A1 19920903; EP 0527988 A1 19930224; JP H05507448 A 19931028

DOCDB simple family (application)  
**EP 9200420 W 19920227**; CA 2081107 A 19920227; DE 4135980 A 19911031; EP 92905451 A 19920227; JP 50494792 A 19920227