

Title (en)  
LIQUID-TIGHT BOAT-SHAPED PACKAGING TRAY AND ITS MANUFACTURING METHOD.

Title (de)  
FLÜSSIGKEITSDICHTE SCHALE SOWIE VERFAHREN ZUM AUFRICHTEN DERSELBEN.

Title (fr)  
BARQUETTE ETANCHE ET SON PROCEDE DE MISE EN VOLUME.

Publication  
**EP 0625113 A1 19941123 (FR)**

Application  
**EP 93905383 A 19930210**

Priority  
• FR 9201779 A 19920211  
• FR 9300139 W 19930210

Abstract (en)  
[origin: US5954263A] PCT No. PCT/FR93/00139 Sec. 371 Date Aug. 5, 1994 Sec. 102(e) Date Aug. 5, 1994 PCT Filed Feb. 10, 1993 PCT Pub. No. WO93/15962 PCT Pub. Date Aug. 19, 1993 Fluid-tight, boat-shaped packaging tray comprises a bottom surrounded by sides, connected in pairs by means of inwardly backfolded bellows. These bellows comprise two portions which contact one of the sides. The first portion of the bellows, adjacent to the side contacting the bellows, has an upper cut-out portion which provides for direct contact between the second portion of the bellows and the side of the packaging tray which contacts the bellows during fabrication. The fabrication provides a method whereby simple gluing of the internal faces of the sides intended to contact the bellows allows the front face of one of the portions to be assembled with the back face of the other portion in order to facilitate erection and assembly of container and to maintain the fluid-tight nature of the corner. This assembly method requires the application of adhesive to only one side of the cardboard blank from which the packaging tray is formed, and the resultant structure prevents liquid from rising by capillary action and provides an attractive external appearance of the packaging tray.

Abstract (fr)  
La barquette étanche comporte un fond (2) bordé de côtés latéraux (3, 4, 5, 6) reliés deux à deux au moyen de soufflets (7) rabattus à l'intérieur. Ces soufflets sont constitués de deux parties (8, 9) qui sont destinées à venir se plaquer sur l'un desdits côtés latéraux (3, 4, 5, 6). La première partie (8) de soufflet, attenante au côté latéral (5, 6) de réception dudit soufflet, comporte une découpe (11) dans sa partie supérieure; cette découpe (11) assure, lors de la mise en volume, un contact direct entre la deuxième partie (9) de soufflet et ledit côté latéral de réception (5, 6). Un simple encollage des faces internes latérales des côtés (3, 4, 5, 6), destinées à recevoir les soufflets (7), permet de solidariser le recto de l'une des parties (8) et le verso de l'autre partie (9) pour maintenir le volume de l'angle étanche. Cette solidarisation, par encollage d'un seul côté du flan, évite les remontées de liquide par capillarité et confère un aspect extérieur attrayant à la barquette.

IPC 1-7  
**B65D 5/24; B65D 5/28**

IPC 8 full level  
**B65D 5/24** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B65D 5/241** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)  
See references of WO 9315962A1

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LI LU NL PT SE

DOCDB simple family (publication)  
**US 5954263 A 19990921**; AT E173699 T1 19981215; CA 2129829 A1 19930819; DE 69322257 D1 19990107; DE 69322257 T2 19990805; DK 0625113 T3 19990809; EP 0625113 A1 19941123; EP 0625113 B1 19981125; ES 2127269 T3 19990416; FR 2687128 A1 19930813; FR 2687128 B1 19950505; GR 3029478 T3 19990528; JP H07503439 A 19950413; WO 9315962 A1 19930819

DOCDB simple family (application)  
**US 25690194 A 19940805**; AT 93905383 T 19930210; CA 2129829 A 19930210; DE 69322257 T 19930210; DK 93905383 T 19930210; EP 93905383 A 19930210; ES 93905383 T 19930210; FR 9201779 A 19920211; FR 9300139 W 19930210; GR 990400575 T 19990224; JP 51384793 A 19930210