

Title (en)

Method and device for shrinking a shrinkable film hood.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Einschrumpfen einer Schrumpffolienhaube.

Title (fr)

Méthode et dispositif pour rétrécir une enveloppe à film rétrécissable.

Publication

EP 0649791 A1 19950426 (DE)

Application

EP 94114912 A 19940922

Priority

- DE 4336387 A 19931026
- DE 4423513 A 19940705

Abstract (en)

A method for shrinking a shrink-foil hood which is drawn over a goods stack and is fixed at its free orifice edge to the lower end of the goods stack and which is then loaded with hot air from outside and from the bottom upwards by means of a shrinkage frame movable in the vertical direction along the goods stack, the space enclosed by the shrink hood being put under overpressure in order to inflate the hood, the overpressure being maintained until the application of heat is ended, is to be improved so that the packaging operation can be accelerated and carried out with a greater saving of energy. This is achieved in that, first of all, hot air is blown onto the lower hood region by the shrinkage frame and heated air flowing off downwards is collected underneath the goods stack, this heated air subsequently being blown into the space enclosed by the shrink hood, and in that, after a quantity of hot air sufficient for inflating the hood has been emitted, the shrinkage frame, with heat continuously being emitted to the hood, is moved along the stack from the bottom upwards. <IMAGE>

Abstract (de)

Ein Verfahren zum Einschrumpfen einer Schrumpffolienhaube, die über einen Gutstapel gezogen wird und mit ihrem freien Öffnungsrand am unteren Ende des Gutstapels festgelegt wird sowie dann von außen und von unten nach oben mittels eines in vertikaler Richtung entlang des Gutstapels bewegbaren Schrumpffrahmens mit Heißluft beaufschlagt wird, wobei der von der Schrumpfhaube umschlossene Raum zur Aufblähung der Haube unter Überdruck gesetzt wird, welcher bis zum Ende der Wärmeaufbringung aufrechterhalten wird, soll so verbessert werden, daß der Verpackungsvorgang beschleunigt und energiesparender durchgeführt werden kann. Dies wird dadurch erreicht, daß zunächst Heißluft vom Schrumpffrahmen auf den unteren Haubenbereich geblasen und nach unten abströmende erhitzte Luft unterhalb des Gutstapels gesammelt und diese erhitzte Luft anschließend in den von der Schrumpfhaube umschlossenen Raum geblasen wird, und daß nach Abgabe einer zum Aufblähen der Haube ausreichenden Heißluftmenge der Schrumpffrahmen unter kontinuierlicher Wärmeabgabe an die Haube entlang des Stapels von unten nach oben bewegt wird. <IMAGE>

IPC 1-7

B65B 53/06

IPC 8 full level

B65B 53/06 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 53/066 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [DA] EP 0116124 A1 19840822 - MSK VERPACKUNG SYST GMBH [DE]
- [A] EP 0133462 A2 19850227 - MSK VERPACKUNG SYST GMBH [DE]
- [DA] DE 3141100 A1 19830428 - MSK VERPACKUNG SYST GMBH [DE]
- [DA] EP 0403906 A1 19901227 - MSK VERPACKUNG SYST GMBH [DE]
- [A] EP 0283541 A1 19880928 - VFI VERPACKUNGSTECH [DE]

Cited by

EP1048571A1; FR2792609A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE ES FR GB NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0649791 A1 19950426; CA 2134375 A1 19950427; DE 4423513 C1 19960201; PL 305488 A1 19950502; RU 94037957 A 19970210; US 5502947 A 19960402

DOCDB simple family (application)

EP 94114912 A 19940922; CA 2134375 A 19941026; DE 4423513 A 19940705; PL 30548894 A 19941018; RU 94037957 A 19941025; US 32957394 A 19941026