

Title (en)

Method and apparatus for shrinking a hood of heat shrinkable material onto a palletized load.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Schrumpfen einer aus heiss-schrumpffähigem Material bestehenden Folienhaube über einer auf einer Palette befindlichen Ladung.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour rétracter une housse en matériau thermorétractable sur une charge palettisée.

Publication

EP 0657356 A1 19950614 (DE)

Application

EP 94119680 A 19941213

Priority

DE 4342490 A 19931213

Abstract (en)

The invention relates to a method and an apparatus for shrinking a foil hood (2) which consists of heat-shrinkable material and which is drawn over a load (1) located on a pallet. In this case, the object is to avoid bondings or fusions with foils which themselves surround the load units. For this purpose, excess air pressure is generated in a known way within the foil hood, so that the foil hood is kept at a distance from the surface of the load. According to the invention, the excess air pressure within the foil hood is brought about solely by heating the air located in the foil hood, and shrinkage takes place during the vertical movement of a shrinkage frame (5) enclosing the load, the method parameters being regulated in such a way that the shrinkage forces exceed the air pressure within the foil hood during the entire shrinking operation. The air pressure within the hood is thus lowered continuously to a predetermined level. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Schrumpfen einer aus heiss-schrumpffähigem Material bestehenden Folienhaube (2), die über eine auf einer Palette befindliche Ladung (1) gezogen ist. Dabei soll vermieden werden, daß es zu Verklebungen oder Verschmelzungen mit Folien kommt, die ihrerseits die Ladungseinheiten umgeben. Hierzu wird in bekannter Weise ein Luftüberdruck innerhalb der Folienhaube erzeugt, so daß die Folienhaube in Abstand von der Oberfläche der Ladung gehalten wird. Erfindungsgemäß wird der Luftüberdruck innerhalb der Folienhaube allein durch Erwärmung der in der Folienhaube befindlichen Luft bewirkt, und das Schrumpfen erfolgt während der Vertikalbewegung eines die Ladung umschließenden Schrumpfrahmens (5), wobei die Verfahrensparameter so geregelt werden, daß die Schrumpfkkräfte während des gesamten Schrumpfvorgangs den Luftdruck innerhalb der Folienhaube übersteigen. Der Luftdruck innerhalb der Haube wird somit fortlaufend auf ein vorbestimmtes Niveau abgesenkt. <IMAGE>

IPC 1-7

B65B 53/06

IPC 8 full level

B65B 53/06 (2006.01)

CPC (source: EP)

B65B 53/066 (2013.01)

Citation (search report)

- [XA] FR 2644136 A1 19900914 - BALGROS JACQUES [FR]
- [PX] DE 4311495 C1 19940721 - MOELLERS MASCHF GMBH [DE]
- [A] EP 0376028 A1 19900704 - MSK VERPACKUNG SYST GMBH [DE]
- [A] EP 0283541 A1 19880928 - VFI VERPACKUNGSTECH [DE]
- [A] NL 7207219 A 19731129

Cited by

EP1207109A1; FR2816587A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0657356 A1 19950614; EP 0657356 B1 19970730; DE 4342490 A1 19950614; DE 4342490 C2 19960926; DE 59403554 D1 19970904

DOCDB simple family (application)

EP 94119680 A 19941213; DE 4342490 A 19931213; DE 59403554 T 19941213