

Title (en)

Twin-compartment infusion bag, especially for tea, and process for its manufacture

Title (de)

Doppelkammer-Aufgussbeutel, insbesondere für Tee, und Verfahren zu seiner Herstellung

Title (fr)

Sachet d'infusion à deux compartiments, particulièrement pour thé, et procédé pour sa fabrication

Publication

EP 0806352 A1 19971112 (DE)

Application

EP 96107170 A 19960507

Priority

EP 96107170 A 19960507

Abstract (en)

A tea bag (1) has two chambers (2,3) joined at their base (4) by a folding flap (5) and at the apex by a hot seal. During manufacture, two webs of tea filter paper advance at the same speed towards a hot-sealing assembly. The lower web receives a measured quantity of e.g. tea (26) at intervals. Four rows of tea leaves are dosed onto the lower web, before passing between a pair of hot-seal rollers (31,30). The rollers join the two webs together, by hot-sealing the top, base and sides of the bag, forming four rows of tea bags which are then cut from the web as strings. Individual bags are then cut from the strip, each with two chambers and are folded to shape with the head of each chamber hot sealed (15) to the other. Each unfolded bag forms a triangle in side-elevation.

Abstract (de)

Verfahren zum kontinuierlichen Herstellen, Füllen und Verschließen von Doppelkammer-Aufgussbeuteln (1) für eine durch eine Aufgussflüssigkeit auszulaugende Substanz, insbesondere Tee, mit zwei, Seite an Seite aneinanderliegenden, jeweils ein Substanzquantum enthaltenden Kammern (2, 3), die am Boden (4) über eine Querfaltung (5) miteinander verbunden sind und deren Kopfenden (6) durch eine Verbindung aneinandergeheftet sind, wobei eine gleichförmig vorwärtsbewegte Bahn auf heißsiegelfähigem Material, insbesondere Filterpapiermaterial, mit einer Reihe gleicher Substanzquanten in gleichmäßigen Abständen versehen wird, wobei auf der ebenen, entsprechend verbreiterten Bahn nebeneinander mehrere Reihen von Substanzquanten symmetrisch zueinander abgelegt werden, über die eine zweite obere Bahn aus heißsiegelfähigem Material, insbesondere Filterpapiermaterial, gleicher Breite geführt wird, daß die untere und obere Bahn zusammengebracht werden und mittels in Längsrichtung verlaufender Heißsiegelungen jeweils an den Bahnrändern und mittig zwischen den Reihen der Substanzquanten zu noch zusammenhängenden Einzelschläuchen geformt werden, die in regelmäßigen, jeweils zwei Substanzquanten der Reihen erfassenden Abständen - entsprechend den Längenabmessungen der herzustellenden Doppelkammer-Aufgussbeutel - in Querrichtung Heißsiegelungen unterzogen werden, daß sodann die Längssiegelnähte und Quersiegelnähte jeweils an den Mittellinien geschnitten werden und derart Schlauchteile gebildet werden, die jeweils zwei, ein Substanzquantum enthaltende Kammern (2, 3) aufweisen, daß in einem weiteren Verfahrensschritt, vorzugsweise gleichzeitig und parallel zueinander, die nebeneinander liegenden Schlauchteile unter Ausbildung eines Bodenfalzes (5) quergefaltet werden und die beiden Kammern (2, 3) jedes Schlauchstücks Seite an Seite gelegt werden derart, daß die Kopfenden (6) der Kammern (2, 3) einander benachbart sind, und daß eine Kopfsiegelung (15) auf allen Bahnen synchron gemeinsam oder abgezweigt differierend vorgenommen wird. <IMAGE>

IPC 1-7

B65B 29/02; **B65B 29/04**; **B65D 81/00**

IPC 8 full level

B65B 29/02 (2006.01); **B65B 29/04** (2006.01); **B65D 81/00** (2006.01); **B65D 85/808** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65B 29/028 (2017.07); **B65B 29/04** (2013.01); **B65D 85/808** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] EP 0448325 A1 19910925 - UNILEVER PLC [GB], et al
- [A] EP 0548057 A1 19930623 - AG PATENTS LTD [GB]
- [A] WO 9527666 A2 19951019 - UNILEVER PLC [GB], et al

Cited by

CN115231076A; EP1327589A3; US7021025B2

Designated contracting state (EPC)

BE DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0806352 A1 19971112; **EP 0806352 B1 20011107**; DE 59608145 D1 20011213

DOCDB simple family (application)

EP 96107170 A 19960507; DE 59608145 T 19960507