

Title (en)

Method for applying wrap around labels to containers

Title (de)

Verfahren zum Wrap-around-Etikettieren von Behältern

Title (fr)

Méthode pour appliquer des étiquettes périphériques sur des récipients

Publication

EP 0806364 A1 19971112 (DE)

Application

EP 97106873 A 19970425

Priority

DE 19618297 A 19960507

Abstract (en)

This new operation applies wrap-around labels to cylindrical or prismatic vessels. A length corresponding to the pattern repeat, is cut from a printed plastic band of labels, to be stretched. The material is reversibly-extensible, and is not taken beyond the limit of reversibility. Stretching immediately precedes application. The label is given a continuous, or repeat-of-pattern coating of adhesive, especially hot-melt adhesive. It is wrapped around the vessel with overlap. Adhesion takes place through reaction and/or heating. The label retracts, to rest against the vessel exterior, but not before adhesion is substantially complete. In this novel process, adhesive application takes place immediately before labelling, i.e. after cutting, and before, during or after stretching.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Wrap-Around-Etikettieren von zylindrischen oder prismatischen Behältern (1), mit folgenden Verfahrensschritten: Ablängen eines einem Druckrapport entsprechenden Etikettenabschnittes (3) von einer bedruckten, reversibel dehnbaren Kunststoffolien-Bahn; Verstrecken des Etikettenabschnittes maximal bis zur Grenze der Reversibilität und zeitlich unmittelbar vor dem Aufbringen des Etikettenabschnittes auf die Behälter-Außenseite, Umlegen des gedehnten Etikettenabschnittes, der zu diesem Zeitpunkt mit einer durchgängigen oder rapportartig verteilten Klebstoffbeschichtung versehen ist, letztere insbesondere aus Hotmelt-Klebstoff, um die Behälter-Außenseite mit sich überlappenden Etikettenabschnitt-Rändern (7) und Einleitung des Verklebevorganges durch Reaktion und/oder Erhitzen; retardiertes Rückbildenlassen der Dehnung bis zur Anlage des Etikettenabschnittes an die Behälteraußenseite bei gleichzeitigem Ablaufenlassen des Verklebevorganges bis zu dessen Beendigung, wobei die retardierte Rückbildung der Dehnung nach Beendigung des Verklebevorganges terminiert ist. <IMAGE>

IPC 1-7

B65C 3/08; **B65C 9/00**

IPC 8 full level

B65C 3/08 (2006.01); **B65C 9/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65C 3/08 (2013.01); **B65C 9/0015** (2013.01)

Citation (search report)

- [PX] WO 9640559 A2 19961219 - B & H MFG CO INC [US]
- [PX] WO 9701484 A1 19970116 - B & H MFG CO INC [US]
- [E] WO 9715500 A1 19970501 - B & H MFG CO INC [US]
- [A] US 3235433 A 19660215 - CVACHO DANIEL S, et al
- [A] EP 0208261 A2 19870114 - CERAMI COLOR HARTFASER GMBH [DE]
- [A] WO 9113753 A1 19910919 - CMS GILBRETH PACKAGING SYSTEMS [US]

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FI FR GB IE IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0806364 A1 19971112

DOCDB simple family (application)

EP 97106873 A 19970425