

Title (en)

Method for making a deformable container, and container made according to this method

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines deformierbaren Behälters und nach diesem Verfahren hergestellter Behälter

Title (fr)

Procédé de fabrication d'un conteneur déformable, et conteneur obtenu par ce procédé

Publication

EP 0928747 A2 19990714 (DE)

Application

EP 98811256 A 19981222

Priority

CH 296897 A 19971223

Abstract (en)

For assembling the closure system, an externally threaded insert is inserted through the tube end opposite the outlet end face and the threaded neck end pushed through the outlet opening and screwed into an outlet connector mounted on the tube body. An Independent claim is made for the container which has two compressible side walls, an outlet in one end wall and is made from a single piece of material. The two side walls are welded together at two opposing side edges and at the transverse end opposite the outlet opening. A closure system is screwed onto an insert protruding from one end face of the tube. Preferred Features: The film or composite workpiece has a breadth twice as long as the length and is drawn from a roll and folded into two equal halves from which the side walls are formed. Equidistant outlet openings are punched on the fold line and the film sections welded together with the outlet midway between adjacent welded seams. Alternatively the welding may occur before openings are punched. An internal thread may be formed in the outlet connector before the threaded insert is introduced into the tube. All process stages may be performed on a linear production line or all operations up to cutting off of the film section from the roll are effected on a linear line and subsequent process stages on circular cycling machines.

Abstract (de)

Die durch das erfindungsgemässe Verfahren herstellbaren Behälter (1) bestehen aus einem flexiblen Folienmaterial und besitzen zwei Wände (5, 6) und eine einen Auslass aufweisende Stirnseite (3). Die Herstellung eines solchen Behälters (1) zeichnet sich im wesentlichen durch folgende Verfahrensschritte aus: Ein Folien- oder Verbundstoffwerkstück wird entlang einer Achse gefalten. Anschliessend wird aus dem den Falz aufweisenden und die Stirnseite (3) zu bilden bestimmten Querabschnitt des gefalteten Werkstückes eine Auslassöffnung ausgestanzt und es werden die beiden aneinander anliegenden Werkstückabschnitte entlang zweier einander zugekehrten Seitenränder (5a, 6a) miteinander verschweisst. Beim darauffolgenden Auffalten des so hergestellten Schlauchkörpers (2) bilden sich aus dem den Falz aufweisenden Querabschnitt zwei Stirnkanten (9a), die ihrerseits die die Auslassöffnung aufweisende Stirnseite (3) begrenzen. Nach dem Auffalten wird unterhalb der im Herstellungsprozess nach unten gekehrten Auslassöffnung ein Verschlusskörper (4) bestehend aus einem Auslass-Stutzen und einem Verschlussdeckel auf den Schlauchkörper (2) gesteckt. Gleichzeitig oder kurz darauf wird durch eine der Stirnseite (3) gegenüberliegende Öffnung ein Befestigungs-Stutzen durch den Schlauchkörper (3) hindurchgeführt und in den Auslass-Stutzen eingeschraubt, dann das pastöse Produkt durch die genannte Öffnung in den Schlauchkörper (2) eingefüllt und diese Öffnung verschweisst. <IMAGE>

IPC 1-7

B65D 75/58; **B29D 23/20**

IPC 8 full level

B31B 19/84 (2006.01); **B65D 75/58** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65D 75/5877 (2013.01); **B31B 70/844** (2017.07)

Citation (applicant)

- EP 0041924 A1 19811216 - SHAVIT HENRI [CH], et al
- CH 5919798 A

Cited by

EP1814796A4

Designated contracting state (EPC)

DE DK ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0928747 A2 19990714; **EP 0928747 A3 19990804**

DOCDB simple family (application)

EP 98811256 A 19981222