

Title (en)  
Method and device applying and heat-sealing a hood in thermoplastic retractable material in order to obtain a waterproof palletized package

Title (de)  
Verfahren und Vorrichtung zum Anbringen und Heissriegeln einer heisschumpfbaren Haube zum Erzeugen einer wasserdichten palletisierten Verpackung

Title (fr)  
Procédé et dispositif de houssage et de thermoscellage d'une housse en matière plastique thermorétractable pour constituer un emballage étanche palettisé

Publication  
**EP 1207109 A1 20020522 (FR)**

Application  
**EP 01410152 A 20011115**

Priority  
FR 0014806 A 20001116

Abstract (en)  
The procedure, using a bag or sleeve (18) of a thermo-shrink plastic, consists of drawing the sleeve down over the palletized load (CH) with clamps (54) holding its end open, heating the sleeve with hot air from a shrinking frame (39) which descends over its sides while inflating it with a blower (24) to prevent creasing. The procedure, using a bag or sleeve (18) of a thermo-shrink plastic, consists of drawing the sleeve down over the palletized load (CH) with clamps (54) holding its end open, heating the sleeve with hot air from a shrinking frame (39) which descends over its sides while inflating it with a blower (24) to prevent creasing. The lower edge of the sleeve is then sealed to a mat (16) between the load and pallet (14) as the shrinking frame reaches the end of its travel once air trapped inside the sleeve has been sucked out, using the blower (24) in a reverse mode. Any surplus material from the lower edge of the sleeve is held against the four corners of the pallet prior to sealing and fastened to the pallet to give extra mechanical strength. Frames or arms carrying the sleeve clamps, heaters and sleeve, forming rollers slide on uprights.

Abstract (fr)  
Un procédé de houssage et de thermoscellage d'une housse 18 ou gaine souple en matière plastique thermorétractable sur une charge CH palettisée consiste à thermosceller l'extrémité de la gaine au tapis de sol 16 en fin de course du cadre de rétraction 39 après avoir aspiré l'air emprisonné dans la housse 18. Le film de la housse (18) reste tendu sur les quatre faces par les moyens de préhension durant la course du cadre de rétraction (39), et le surplus de périmètre à l'extrémité de la gaine 18 est reporté localement contre les quatre coins de la palette 14 avant le thermoscellage. Ce procédé permet d'assurer la rétraction du film sur le même poste réservé au houssage, de maintenir la housse 18 en prise avec les pinces 54 ayant réalisé le houssage de la charge CH palettisée, et d'éviter les plis en créant un haubanage après le thermoscellage, de manière à renforcer la résistance mécanique à la base de la housse étanche. <IMAGE>

IPC 1-7  
**B65B 53/06**

IPC 8 full level  
**B65B 9/13** (2006.01); **B65B 53/06** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B65B 9/135** (2013.01); **B65B 53/066** (2013.01)

Citation (applicant)  
• EP 0376028 A1 19900704 - MSK VERPACKUNG SYST GMBH [DE]  
• FR 9907597 A 19990610

Citation (search report)  
• [Y] EP 0657356 A1 19950614 - LACHENMEIER KURT APS [DK]  
• [Y] EP 0395919 A1 19901107 - SESTESE OFF MEC [IT]  
• [Y] EP 0579858 A1 19940126 - VFI VERPACKUNGSTECH [DE]  
• [A] US 5042235 A 19910827 - HANNEN REINER W [DE], et al & EP 0376028 A1 19900704 - MSK VERPACKUNG SYST GMBH [DE]  
• [A] US 4258533 A 19810331 - AKA PETER, et al

Cited by  
FR3069232A1; EP1580128A1; FR2869876A1; KR20200017116A; WO2019020930A1

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

DOCDB simple family (publication)  
**EP 1207109 A1 20020522; EP 1207109 B1 20041103**; AT E281358 T1 20041115; DE 60106845 D1 20041209; DE 60106845 T2 20051110; ES 2232579 T3 20050601; FR 2816587 A1 20020517; FR 2816587 B1 20030307

DOCDB simple family (application)  
**EP 01410152 A 20011115**; AT 01410152 T 20011115; DE 60106845 T 20011115; ES 01410152 T 20011115; FR 0014806 A 20001116