

Title (en)

Method for making loop handle carrying bags

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von Schlaufengrifftragetaschen

Title (fr)

Procédé pour la fabrication de sacs avec poignées en boucle

Publication

EP 1281509 A2 20030205 (DE)

Application

EP 02017097 A 20020730

Priority

- DE 10137844 A 20010802
- US 22298602 A 20020819

Abstract (en)

A process for producing a carrier bag with a loop handle, comprises taking a semi-tubular thermoplastic material (3) and applying a weldable plastic to an edge strip (5) with a reinforcing tab (12). An edge strip is folded back so the reinforcing tabs are on top of each other. A process for producing a carrier bag with a loop handle, comprises taking a semi-tubular thermoplastic material (3) and applying a weldable plastic to an edge strip (5) with a reinforcing tab (12). An edge strip is folded back so the reinforcing tabs are on top of each other. A double layered grip strip (14) with a non-weldable layer between edges that face each other, is arranged into a U-shape and the ends are located between the reinforcing tabs and then welded. The carrier bags (17) are then separated from the tubular material by cutting. The weld zones remain free of adhesive when the reinforcing tabs are applied.

Abstract (de)

Zur Herstellung von Schlaufengrifftragetaschen ausgehend von einer Halbschlauchbahn (3) aus thermoplastischem Kunststoff wird ein Randstreifen (5) der Halbschlauchbahn (3) auf sich selbst umgeschlagen und im Abstand der Breite der herzustellenden Tragetaschen werden auf die Innenseiten der Randbereiche Verstärkungszettel (12) aus einem schweißfreundlichen und eine gute Verschweißung vermittelnden thermoplastischen Kunststoff durch Kleben oder Schweißen aufgebracht. Anschließend wird der Randstreifen (5) zurückgefaltet, so daß die gefügten Verstärkungszettel (12) aufeinanderliegen. Doppellagige Griffstreifen (14) werden U-förmig gelegt und mit ihren Endbereichen der freien Schenken zwischen die Verstärkungszettel gelegt und zwischen Schweißeinrichtungen durch die Verstärkungszettel mit den Randbereichen verschweißt. Von der Halbschlauchbahn werden sodann die Tragetaschen (17) durch Trennschweißnähte abgetrennt. <IMAGE>

IPC 1-7

B31B 19/86; **B65D 33/10**

IPC 8 full level

B29C 65/20 (2006.01); **B29C 65/74** (2006.01); **B31B 19/86** (2006.01); **B31B 37/60** (2006.01); **B31B 37/74** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B31B 70/00 (2017.07 - EP US); **B31B 70/864** (2017.07 - EP US); **B31B 2160/10** (2017.07 - EP US)

Cited by

CN102225632A; WO2012034657A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1281509 A2 20030205; **EP 1281509 A3 20040107**; **EP 1281509 B1 20110427**; DE 10137844 A1 20030220; DE 10137844 B4 20100225; ES 2362176 T3 20110629; JP 2003103662 A 20030409; US 2004032993 A1 20040219; US 6899663 B2 20050531

DOCDB simple family (application)

EP 02017097 A 20020730; DE 10137844 A 20010802; ES 02017097 T 20020730; JP 2002226599 A 20020802; US 22298602 A 20020819