

Title (en)

Method for manufacturing packaging made of flexible material

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines Packmittels aus flexiblem Material

Title (fr)

Procédé destiné à la fabrication de matériaux d'emballage constitués d'un matériau flexible

Publication

**EP 1795335 A2 20070613 (DE)**

Application

**EP 06025388 A 20061208**

Priority

DE 102005058552 A 20051208

Abstract (en)

The method involves folding a single flexible material web (1) in the longitudinal direction and connecting the superposed layers(3) together so that at least one section of the web forms a tubular member. The individual folded edges of the tube are cut at least in part and then tubular sections of predetermined length are cut off from the web. The outer layers are folded back around the opening of the tube and the layer inbetween are shortened and a sealing element applied to these ends to contact the outer layers. After the outer layers are moved back the shorter ends are closed and each fixed on the outer layer and then predetermined areas of the superposed layers of the tubular section are bonded together. Independent claim describes flexible packaging with the upper ends of the side folds closed by separate seals.

Abstract (de)

Es ist ein Verfahren zur Herstellung eines Packmittels aus einem flexiblen Material vorgesehen, insbesondere zur Herstellung eines Seitenfaltenbeutels aus Kunststoffolie, bei dem erfindungsgemäß eine einzelne flexible Materialbahn (1) in Längsrichtung gefaltet wird, aufeinanderliegende Lagen (3) der gefalteten Materialbahn stoffschlüssig miteinander verbunden wurden und zumindest ein Abschnitt der Materialbahn als Schlauchstück (17) ausgebildet wird, einzelne Faltkanten (7,8,9) der als Schlauchstück ausgebildeten Materialbahn wenigstens teilweise geschnitten und, Schlauchstücke vorbestimmter Länge von der Materialbahn abgeschnitten werden. Anschließend werden im Bereich mindestens einer Öffnung des Schlauchstückes dessen äußere Lagen (10,11) umgelegt und dazwischen befindliche Lagen (13,14) des Materials gekürzt, auf die Enden der gekürzten Lagen ein Dichtelement (20) aufgegeben und mit einer der äußeren Lagen in Kontakt gebracht, und nach dem Zurückführen der äußeren Lagen werden die gekürzten Enden verschlossen und an einer jeweiligen äußeren Lage fixiert und vorbestimmte Bereiche aufeinanderliegender Lagen des Schlauchstückes stoffschlüssig miteinander verbunden.

IPC 8 full level

**B31B 37/00** (2006.01); **B31B 19/90** (2006.01); **B65D 30/20** (2006.01); **B65D 33/25** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65D 31/10** (2013.01 - EP); **B65D 33/2508** (2013.01 - EP US); **B31B 70/8131** (2017.07 - EP); **B31B 2155/00** (2017.07 - EP); **B31B 2155/0012** (2017.07 - EP US); **B31B 2160/20** (2017.07 - EP US); **B31B 2170/30** (2017.07 - EP US)

Citation (applicant)

EP 0834454 A1 19980408 - SEISAN NIPPONSHA KK [JP]

Cited by

EP2368706A1; EP2077946A4; US2014187401A1; US10369759B2; WO2009128993A3; WO2024138988A1; WO2010129054A1; US8128546B2; US8257235B2; US8182407B2; US9315299B2; US8128545B2; US8439812B2; WO2008048640A2; US8137254B2; EP2145754A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC NL PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK RS

DOCDB simple family (publication)

**EP 1795335 A2 20070613**; **EP 1795335 A3 20080611**; AU 2006249282 A1 20070628; CA 2570727 A1 20070608; DE 102005058552 A1 20070614

DOCDB simple family (application)

**EP 06025388 A 20061208**; AU 2006249282 A 20061208; CA 2570727 A 20061208; DE 102005058552 A 20051208