

Title (en)

Device and method for manufacturing gas-filled packing elements

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zur Herstellung gasgefüllter Füllkörper

Title (fr)

Dispositif et procédé destinés à la fabrication de corps de remplissage replis de gaz

Publication

**EP 1905574 A1 20080402 (DE)**

Application

**EP 07113747 A 20070802**

Priority

DE 102006045793 A 20060926

Abstract (en)

The device (10) has a prefabricated foil semi tube made of plastic that is partially opened at an edge side and provided on a roll. The air is blown into the foil semi tube by a gas filling device (16) and directed to a welding tool (18) by the gas filling device, where the welding tool welds the edge sided opening of the foil semi tube for formation of closed filling body. A drive device (12) i.e. roll, is designed such that the drive device exerts a traction power on the foil semi tube related to the transportation direction behind the gas filling device. An independent claim is also included for a method for the production of gas-filled filling materials.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung (10) zur Herstellung gasgefüllter Füllkörper, bei welcher ein auf einer Rolle (34) bevorrateter, an einer Randseite zumindest teilweise offener, vorkonfektionierter Folienhalbschlauch (40) aus Kunststoff, der durch gegenüber der Transportrichtung transversale Schweißnähte (42) in einzelne Taschen aufgeteilt ist, zunächst an einer Gasbefüllungseinrichtung (16), durch die in den Folienhalbschlauch Luft eingeblasen wird, und anschließend an einem Schweißwerkzeug (18) vorbeigeführt wird, welches die randseitige Öffnung des Folienhalbschlauchs zur Bildung abgeschlossener Füllkörper verschweißt, wobei der Transport des Folienhalbschlauchs durch die Vorrichtung mittels einer Antriebseinrichtung erfolgt. Dabei ist die Antriebseinrichtung (12, 14) dahingehend ausgebildet, dass diese eine Zugkraft auf den Folienhalbschlauch (40) im Wesentlichen - bezogen auf die Transportrichtung - hinter der Gasbefüllungseinrichtung (16) ausübt. Dies wird durch eine Antriebseinrichtung mit zwei versetzt angeordneten Rollen (12, 14) erreicht. Ferner wird ein entsprechendes Befüllungsverfahren vorgeschlagen.

IPC 8 full level

**B31D 5/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B31D 5/0073** (2013.01 - EP US); **B31D 2205/0052** (2013.01 - EP US); **B31D 2205/0058** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

DE 20315643 U1 20050217 - LOERSCH JOHANNES [DE]

Citation (search report)

- [PX] EP 1707347 A2 20061004 - SEALED AIR CORP [US]
- [DA] WO 0226589 A1 20020404 - LOERSCH JOHANNES [DE]
- [AD] DE 20315643 U1 20050217 - LOERSCH JOHANNES [DE]
- [A] WO 9840276 A1 19980917 - SEALED AIR CORP [US], et al

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK YU

DOCDB simple family (publication)

**EP 1905574 A1 20080402**; **EP 1905574 B1 20090722**; DE 502007001103 D1 20090903; US 2008222998 A1 20080918; US 7698874 B2 20100420

DOCDB simple family (application)

**EP 07113747 A 20070802**; DE 502007001103 T 20070802; US 86171307 A 20070926