

## Title (en)

Method and installation for manufacturing sealed packages for food products, and such packages

## Title (de)

Verfahren und Anlage zur Herstellung von dichten Verpackungen für Lebensmittelprodukte, und solche Verpackungen

## Title (fr)

Procédé et installation de fabrication d'emballages étanches pour produits alimentaires, et de tels emballages

## Publication

**EP 2177437 A1 20100421 (FR)**

## Application

**EP 09290764 A 20091006**

## Priority

FR 0805695 A 20081015

## Abstract (en)

The method involves forming an envelope from a blank for conferring bottom (5'') and side walls (5'') that define an opening, where the walls form upper flaps of the envelope. Food product is introduced into the envelope. A cover plate (6) is applied on the product so as to close the opening. The envelope is hot-sealed on the plate by folding and sealing the flaps on an outer face of the plate via induction heating of the envelope, where the sealing of the envelope is performed through hot activation of adhesive (6') at a sealing interface between envelope's inner face and the outer face. Independent claims are also included for the following: (1) a sealed package containing liquid or fluid food product, comprising an envelope (2) an installation for manufacturing a sealed package containing liquid or fluid food product.

## Abstract (fr)

La présente invention concerne un procédé et une installation de fabrication d'emballages étanches à enveloppe fermée par un opercule et contenant un produit alimentaire en particulier liquide ou pâteux, et de tels emballages. Ce procédé comprend essentiellement les étapes suivantes : a) un formage de l'enveloppe à partir d'un flan de celle-ci pour lui conférer par pliage un fond (5'') et des parois latérales (5'') délimitant une ouverture et présentant des portions (P) repliées sur elles-mêmes, ces parois étant aptes à former des rabats supérieurs de l'enveloppe, b) une introduction du produit dans l'enveloppe, c) une application de l'opercule sur le produit pour qu'il ferme sensiblement l'ouverture, les rabats s'étendant à l'extérieur de l'opercule, et d) un scellage à chaud de l'enveloppe sur l'opercule. Selon l'invention, l'étape d) est mise en oeuvre en repliant les rabats sur la face externe d'opercule, puis en scellant sous pression ces rabats sur cette face externe via un chauffage par induction, par activation à chaud d'au moins un adhésif (6') prévu à l'interface de scellage entre la face interne de l'enveloppe et l'opercule.

## IPC 8 full level

**B65B 7/28** (2006.01); **B65B 25/06** (2006.01); **B65B 25/10** (2006.01); **B65B 51/22** (2006.01); **B65D 85/76** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**B65B 7/2871** (2013.01); **B65B 7/2878** (2013.01); **B65B 25/068** (2013.01); **B65B 25/10** (2013.01); **B65B 51/227** (2013.01); **B65D 75/68** (2013.01); **B65D 85/76** (2013.01)

## Citation (applicant)

WO 9935057 A1 19990715 - CORAZZA NATALINO SPA [IT], et al

## Citation (search report)

- [AD] WO 9935057 A1 19990715 - CORAZZA NATALINO SPA [IT], et al
- [A] EP 0362799 A2 19900411 - CONTINENTAL CAN CO [US]
- [A] GB 2051627 A 19810121 - TOYO SEIKAN KAISHA LTD
- [A] AU 464378 B2 19750808

## Cited by

US11097859B2; WO2016166249A1; FR3035084A1; FR3035077A1; US2018118382A1; JP2018517633A; AU2016249859B2; WO2016166279A1

## Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

## Designated extension state (EPC)

AL BA RS

## DOCDB simple family (publication)

**EP 2177437 A1 20100421**; **EP 2177437 B1 20111207**; AT E536308 T1 20111215; FR 2937011 A1 20100416; FR 2937011 B1 20101022; PL 2177437 T3 20120531

## DOCDB simple family (application)

**EP 09290764 A 20091006**; AT 09290764 T 20091006; FR 0805695 A 20081015; PL 09290764 T 20091006