

Title (en)

Method for manufacturing a flexible container for medical use

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines flexiblen Behälters zum medizinischen Einsatz

Title (fr)

Procédé de fabrication d'un récipient souple à usage médical

Publication

**EP 2351643 A1 20110803 (FR)**

Application

**EP 10196326 A 20101221**

Priority

FR 0959592 A 20091224

Abstract (en)

The method involves folding a single flexible plate to form two parts (1, 2), where the parts of the plate are connected by a curved portion (3) intended to form an end of an internal volume. Radius of minimal curvature of the curved portion is ensured during assembly of the plate. The parts are assembled along two junction lines (7), where the lines laterally delimiting the internal volume of a container formed by the curved portion to form edges of the container. The plate is made of rosin polyolefin film, ethylene-vinyl acetate (EVA) or EVA derivatives. An independent claim is also included for an administration assembly including a container.

Abstract (fr)

L'invention concerne un procédé de fabrication d'au moins un récipient souple pour usage médical et un récipient souple à usage médical comportant un volume interne étanche destiné à recevoir un liquide. Selon ce procédé, on réalise au moins les étapes suivantes : a) on rabat une plaque souple unique sur elle-même sans générer de pliure pour former deux parties de plaque au moins partiellement placées l'une au dessus de l'autre, lesdites parties de plaque étant reliées entre elles par une portion courbe (3) destinée à former une extrémité dudit volume interne, b) on assure un rayon de courbure  $R_c$  minimal de ladite portion courbe (3) lors de l'assemblage desdites parties de plaque empêchant l'apparition d'un défaut au niveau de ladite portion courbe (3), c) on assemble lesdites parties de plaque le long d'au moins deux lignes de jonction, lesdites lignes de jonction étant espacées les unes des autres, au moins deux desdites lignes de jonction (6, 7) délimitant latéralement le volume interne dudit récipient passant par ladite portion courbe (3) pour former les bords dudit récipient.

IPC 8 full level

**B31B 19/84** (2006.01); **A61J 1/10** (2006.01); **B31B 19/26** (2006.01); **B31B 23/00** (2006.01); **B31B 50/40** (2017.01)

CPC (source: EP US)

**A61J 1/10** (2013.01 - EP US); **B31B 70/00** (2017.07 - EP); **B31B 50/40** (2017.07 - EP); **B31B 70/262** (2017.07 - EP); **B31B 70/844** (2017.07 - EP); **B31B 2155/00** (2017.07 - EP); **B31B 2155/001** (2017.07 - EP); **B31B 2155/0014** (2017.07 - EP); **B31B 2160/10** (2017.07 - EP)

Citation (search report)

- [XA] FR 2528801 A1 19831223 - ETUDE APPLIC INDLE BREVETS [FR]
- [XA] DE 4234957 A1 19940421 - FRESENIUS AG [DE]

Designated contracting state (EPC)

AL 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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

**FR 2954694 A1 20110701**; **FR 2954694 B1 20130215**; DK 2351643 T3 20140317; EP 2351643 A1 20110803; EP 2351643 B1 20131211

DOCDB simple family (application)

**FR 0959592 A 20091224**; DK 10196326 T 20101221; EP 10196326 A 20101221