

Title (en)  
Adhesive packaging

Title (de)  
Klebstoffkonfektionierung

Title (fr)  
Confection de matière adhésive

Publication  
**EP 2377765 A2 20111019 (DE)**

Application  
**EP 11160364 A 20110330**

Priority  
DE 102010003896 A 20100413

Abstract (en)  
Packaging hot melt adhesive, preferably pressure-sensitive hot melt adhesive or adhesive substance as a material to be packaged in a plastic film at room temperature, comprises (a) melting the material to be packaged, (b) portion-wise dosing of the molten material on a cooling belt and cooling the material below its melting point to form material portions, (c) removing the material portions from the cooling belt and, (d) packaging the material portions in a plastic film. The cooling belt exhibits a textile carrier with threads, which forms at least a part of thermal conductors. Packaging hot melt adhesive, preferably pressure-sensitive hot melt adhesive or adhesive substance as a material to be packaged in a plastic film at room temperature, comprises (a) melting the material to be packaged, (b) portion-wise dosing of the molten material on a cooling belt and cooling the material below its melting point to form material portions, (c) removing the material portions from the cooling belt and, (d) packaging the material portions in a plastic film. The cooling belt exhibits a textile carrier with threads, which forms at least a part of thermal conductors, with which heat can be transferred from one flat side of the cooling belt on the opposite side of the carrier embedded in a polymer matrix so that the thermal conductors are covered largely at least on the side, which comes into contact with the material to be packaged.

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Verpacken von Schmelzklebstoff, insbesondere von haftklebrigem Schmelzklebstoff oder bei Raumtemperatur klebrigen Substanzen als zu verpackendes Material in eine Kunststoffolie, umfassend die Schritte: (a) Aufschmelzen des zu verpackenden Materials; (b) portionsweises Dosieren des geschmolzenen Materials unmittelbar auf ein Kühlband und Abkühlen des Materials unter seinen Schmelzpunkt zur Ausbildung von Materialportionen; (c) Entfernen der Materialportionen vom Kühlband und (d) Verpacken der Materialportionen in die Kunststoffolie, wobei das Kühlband einen textilen Träger mit Fäden aufweist, von denen wenigstens ein Teil Wärmeleitfäden bilden, mit denen Wärme von der einen Flachseite des Kühlbandes auf die gegenüberliegende Seite übertragen werden kann und der Träger in eine Polymermatrix derart eingebettet ist, dass die Wärmeleitfäden zumindest auf der mit dem zu verpackenden Material in Berührung kommenden Seite weitestgehend abgedeckt sind.

IPC 8 full level  
**B65B 63/08** (2006.01); **B29D 29/06** (2006.01); **B65G 15/34** (2006.01); **C09J 153/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B65B 63/08** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)  
• EP 0649718 A1 19950426 - FULLER H B LICENSING FINANC [US]  
• WO 0034129 A1 20000615 - HENKEL KGAA [DE], et al  
• DE 19913034 A1 19991118 - HENKEL KGAA [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)  
**EP 2377765 A2 20111019; EP 2377765 A3 20111102; EP 2377765 B1 20130605**; CN 102275659 A 20111214; DE 102010003896 A1 20111013; TW 201206772 A 20120216; US 2011247304 A1 20111013; ZA 201102670 B 20111228

DOCDB simple family (application)  
**EP 11160364 A 20110330**; CN 201110096538 A 20110413; DE 102010003896 A 20100413; TW 100109564 A 20110321; US 201113085667 A 20110413; ZA 201102670 A 20110411