

## Title (en)

Film laminate for producing bag packaging with integrated film handle and method for producing the laminate

## Title (de)

Folienlaminat zur Herstellung von Beutelverpackungen mit integriertem Foliengriff und Verfahren zur Herstellung des Laminats

## Title (fr)

Laminé en films pour la fabrication d'emballages en sachets dotés d'une poignée en film intégrée et procédé de fabrication du laminé

## Publication

**EP 2455301 A1 20120523 (DE)**

## Application

**EP 10191569 A 20101117**

## Priority

EP 10191569 A 20101117

## Abstract (en)

The laminate (8) has reinforcement strips (7) laminated between an outer film (1) and a sealable film (3) and continuously bound with the outer film. The reinforcement strips are formed for manufacturing pouch packages with an integrated film gripper using a vertical form-fill sealing packaging machine. A hose section is filled with a product and closed with sealed seams. The film gripper is formed by an attachment of separating sections in the outer film of the laminate and by the reinforcement strips that are connected with the outer film. An independent claim is also included for a method for manufacturing a film laminate.

## Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein zu einer Folienrolle aufgewickeltes Folienlaminat (8), aus dem in einer VFFS-Schlauchbeutelmaschine Beutelverpackungen mit integriertem Foliengriff gefertigt werden können. Gegenstand der Erfindung ist auch ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Folienlaminats (8), wobei eine Folienbahn aus einer Außenfolie (1) vollflächig mit einem Kaschierklebstoff (2) beschichtet wird, wobei eine Materialbahn aus einer siegelfähigen Folie (3) auf die Klebstoffschicht (2) aufgebracht und in einem Kaschierspalt (4) zwischen einer Kaschierwalze (5) und einem Presseur (6) mit der Folienbahn (1) sowie der Klebstoffschicht (2) verpresst wird und wobei dem Kaschierspalt (4) ein Verstärkungsstreifen (7) zugeführt wird und zwischen der bedruckten Folienbahn (1) und der siegelfähigen Folie (3) mit der Klebstoffschicht (2) in Kontakt gebracht wird. Die Umfangsfläche des Presseurs (6) weist vorzugsweise eine Vertiefung auf, die auf die Foliendicke und Folienbreite des Verstärkungsstreifens so abgestimmt wird, dass in den Kaschierspalt (4) über die gesamte Bahnbreite des Folienlaminats (8) ein gleichmäßiger Pressdruck herrscht. ## Fig. 1 .

## IPC 8 full level

**B65D 75/56** (2006.01); **B31B 19/86** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B65D 75/566** (2013.01 - EP US); **B31B 70/876** (2017.07 - EP US); **B65B 29/04** (2013.01 - US); **Y10T 156/1039** (2015.01 - EP US); **Y10T 428/15** (2015.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [Y] DE 202009012135 U1 20091119 - MONDI AG [AT]
- [Y] DE 2531038 A1 19770127 - GOETZE NORD WEST PAPIERWERK
- [A] FR 2903083 A1 20080104 - AUTOBAR FLEXIBLE PACKASING SA [FR]
- [A] WO 2010058422 A1 20100527 - CHATURVEDI ASHOK [IN]

## Cited by

EP3081509A4

## 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 2455301 A1 20120523**; **EP 2455301 B1 20130724**; CA 2758402 A1 20120517; ES 2431946 T3 20131128; MX 2011012157 A 20120521; US 2012144782 A1 20120614; US 8844246 B2 20140930

## DOCDB simple family (application)

**EP 10191569 A 20101117**; CA 2758402 A 20111115; ES 10191569 T 20101117; MX 2011012157 A 20111115; US 201113294353 A 20111111