

Title (en)

Method and device for applying a film to a stack of goods

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Aufbringen einer Folie auf einen Gutstapel

Title (fr)

Procédé et dispositif d'application d'une feuille sur une pile de marchandises

Publication

EP 2740673 A1 20140611 (DE)

Application

EP 12195912 A 20121206

Priority

EP 12195912 A 20121206

Abstract (en)

The method involves placing a slide sleeve (4) around circumference of a stack of goods (2). An upper edge (5) of the stack of goods protruding to projection portions (6) of the slide sleeve is folded to a top side (3) of the stack of goods. A cover film sheet (7) is arranged on the top side of the stack of goods. The upper edge of the stack of goods is protruded along the film sheet and film portions (8). A plate (10) is pressed on the top side of the stack of goods. Hot air is produced along sides of the stack of goods and the film portions. Sides of stack of the slide sleeve are welded. An independent claim is also included for a device for applying a film on stack of goods.

Abstract (de)

Verfahren zum Aufbringen bzw. Aufschrumpfen einer Folie (1) auf einen Gutstapel (2), wobei zunächst eine Folienbänderole (4) um über den Umfang des Gutstapels (2) aneinander anschließende Seiten des Gutstapels (2) gelegt wird. An den Oberkanten (5) des Gutstapels (2) überstehende Überstandsabschnitte (6) der Folienbänderole (4) werden auf die Oberseite des Gutstapels umgefaltet und bevorzugt dort fixiert. Anschließend wird ein Foliendeckblatt (7) auf die Oberseite des Gutstapels aufgelegt, wobei das Foliendeckblatt (7) mit Folienabschnitten über die Oberkanten des Gutstapels vorsteht. Daraufhin wird eine Pressplatte (10) auf die Oberseite des Gutstapels bzw. auf das darauf aufliegende Foliendeckblatt aufgedrückt. An den Seiten des Gutstapels wird Heißluft erzeugt, wobei die Heißluft entlang der Seiten des Gutstapels aufsteigt und die vorstehenden Folienabschnitte des Foliendeckblattes mit der Maßgabe erwärmt, dass die Folienabschnitte mit der an den Seiten des Gutstapels anliegenden Folienbänderole verschweißt werden.

IPC 8 full level

B65B 7/02 (2006.01); **B65B 9/13** (2006.01); **B65B 11/58** (2006.01); **B65B 51/20** (2006.01); **B65B 53/02** (2006.01); **B65B 53/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 11/585 (2013.01 - EP US); **B65B 51/20** (2013.01 - EP US); **B65B 53/02** (2013.01 - US); **B65B 53/066** (2013.01 - EP US); **B65B 9/135** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [Y] US 3667598 A 19720606 - ZELNICK SEYMOUR, et al
- [XY] WO 2007048558 A1 20070503 - MSK VERPACKUNG SYSTEME GES MIT [DE], et al
- [A] WO 0053497 A1 20000914 - SEELEN AS [DK], et al
- [A] US 5819503 A 19981013 - LANCASTER III PATRICK R [US]
- [XY] DE 1901080 A1 19690821 - WELDOTRON CORP
- [XY] US 3840997 A 19741015 - LUCAS J

Cited by

EP3431399A1

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 2740673 A1 20140611; **EP 2740673 B1 20150708**; CN 103848006 A 20140611; CN 103848006 B 20161109; US 10538354 B2 20200121; US 2014157724 A1 20140612

DOCDB simple family (application)

EP 12195912 A 20121206; CN 201310654565 A 20131206; US 201314096265 A 20131204