


EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

 Anmelde­nummer: 88115006.4

 Int. Cl.4: **B42D 3/00**

 Anmelde­tag: 14.09.88

 Priorität: 23.12.87 DE 3743724

 Veröffentli­chungstag der Anmeldeung:
 28.06.89 Patentblatt 89/26

 Benannte Vertragsstaaten:
BE CH DE FR GB IT LI NL

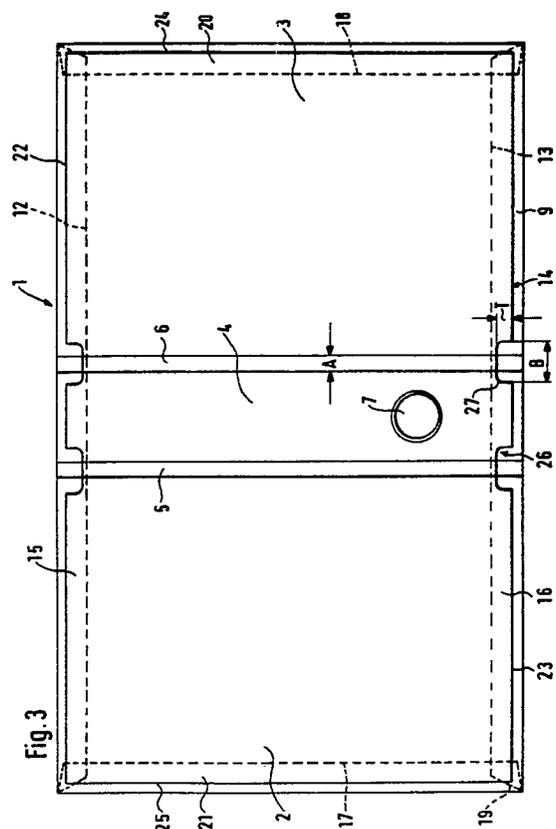
 Anmelde­r: **MICHAEL HÖRAUF**
MASCHINENFABRIK GMBH + CO. KG
 Mozartstrasse 39-41
 D-7322 Donzdorf(DE)

 Erfinde­r: **Burger, Rudolf**
 Pottensteiner Strasse 235
 A-2763 Penitz, NÖ(AT)

 Vertre­ter: **Wilhelm, Hans-Herbert, Dr.-Ing.**
Wilhelm & Dauster Patentanwälte
 Hospitalstrasse 8
 D-7000 Stuttgart 1(DE)

 **Briefordnerdeckel.**

 Beschrieben wird ein Briefordnerdeckel, welcher im Klebekaschierverfahren unter Verwendung von Kunstharzdispersionsleim hergestellt ist. Die einteilige Kartondecke wird zunächst mit einem einteiligen Kunststoffaußenbezug mit Kantenumschlag versehen. Anschließend wird ein einteiliger Kunststoffinnenbezug ohne Kantenumschlag angebracht, der jedoch die umgeschlagenen Ränder des Kunststoffaußenbezugs überlappt. Danach wird von der Außenseite des Briefordnerdeckels her beidseits des Briefordnerrückens jeweils eine durchgehende Nutung angebracht. Dabei ist erfindungsgemäß vorgesehen, daß der Kunststoffinnenbezug im Bereich der Nutung an seinen Rändern jeweils ausgespart ist.



EP 0 321 655 A2

Briefordnerdeckel

Die Erfindung betrifft einen im Klebekaschierverfahren unter Verwendung von Kunstharzdispersionsleim hergestellten Briefordnerdeckel, bei dem eine einteilige Kartondecke mit einem einteiligen Kunststoffaußenbezug mit Kantenumschlag sowie mit einem einteiligen Kunststoffinnenbezug ohne Kantenumschlag, jedoch die umgeschlagenen Ränder des Kunststoffaußenbezugs überlappend, versehen ist und bei dem der auf diese Weise durchgehend kunststoffbezogene Briefordnerdeckel von der Außenseite her beidseits des Briefordnerrückens mit durchgehenden Nuten versehen ist.

Briefordnerdeckel werden häufig außen und innen durchgängig mit Bezügen aus Kunststoff versehen, wenn höhere Anforderungen an das Aussehen und in die Gebrauchstüchtigkeit gestellt werden. Hierfür wird in der Regel eine einteilige Kartondecke rechteckigen Formates verwendet, auf welche zunächst außen ein Kunststoffaußenbezug aufgeleimt wird. Die Ränder des zur Kartondecke kongruenten, jedoch hinsichtlich der Abmessungen größeren Kunststoffaußenbezuges werden um die Kanten der Kartondecke umgeschlagen und angeedrückt. Anschließend wird auf der Innenseite des Briefordnerdeckels der Kunststoffinnenbezug aufgeleimt. Der Kunststoffinnenbezug ist in seinen Abmessungen etwas kleiner als die Kartondecke, jedoch noch so groß, daß er die umgeschlagenen Ränder des Kunststoffaußenbezuges überlappt. Es gibt somit Bereiche, in welchen der Kunststoffaußenbezug mit dem Kunststoffinnenbezug durch den Kunstharzdispersionsleim verklebt ist.

Kunstharzdispersionsleime, welche in Wasser dispergierte Kunstharze enthalten, haben sich bewährt, wenn ein Kunststoffbezug auf einen Karton aufgeleimt wird. Sie bereiten jedoch gewisse Schwierigkeiten, wenn zwei Kunststoffbezüge miteinander verklebt werden sollen, weil die Klebefestigkeit zwischen zwei Kunststoffen unzureichend ist, solange noch Wasser in dem Leim enthalten ist. Es dauert in der Regel mehrere Stunden, bis zwei Kunststoffe mit dem Kunstharzdispersionsleim einigermaßen fest miteinander verklebt sind, wobei auch dann noch die Gebrauchstüchtigkeit hinsichtlich der Klebewirkung niedriger ist, als zwischen Kunststoff und Karton.

Zwar gibt es Leime, die für das Verkleben zweier Kunststoffe entwickelt wurden, jedoch sind diese Leime teurer als Kunstharzdispersionsleime und häufig gesundheitsschädlich.

Bei der Herstellung von Briefordnerdeckeln werden heute häufig sogenannte Bearbeitungslinien eingerichtet, d.h. die einzelnen Arbeitsgänge werden auf aufeinanderfolgenden Maschinen zügig

abgewickelt. Es verbleibt nicht die Zeit, den Kunstharzdispersionsleim vollständig aushärten zu lassen, bevor nach dem Aufbringen der Kunststoffbezüge auf die Kartondecke der nächste Arbeitsgang erfolgt.

Beim Verleimen von Kunststoff auf Karton ist es unschädlich, wenn die Herstellung zügig vonstatten geht, da die Klebewirkung in einigen Minuten erreicht ist. Selbst beim Verkleben zweier Kunststoffe treten trotz der für längere Zeit verminderten Klebewirkung keine Schwierigkeiten auf, solange der Briefordnerdeckel noch vollständig plan liegt.

Erst dann, wenn von der Außenseite des Briefordnerdeckels her beidseits des Briefordnerrückens die bei einteiligen Briefordnerdeckeln erforderliche Nutung mit einem Biegewerkzeug hergestellt werden, treten ernsthafte Probleme an bestimmten Bereichen der miteinander verklebten Kunststoffe, also des Kunststoffaußenbezuges mit dem Kunststoffinnenbezug, auf. In der Praxis löst sich der Kunststoffinnenbezug im Bereich der Überlappung von den Rändern des Kunststoffaußenbezuges, und zwar an den Stellen, an denen die Nutung angebracht ist. Das Lösen des Kunststoffinnenbezuges in diesen speziellen Bereichen rührt offenbar daher, daß der Kunststoffinnenbezug während des Nutens gedehnt wird. Diese Dehnung ist im Bereich der äußeren Ränder des Kunststoffinnenbezuges am größten.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die genannten Nachteile bei dem eingangs beschriebenen Briefordnerdeckel zu vermeiden und dafür Sorge zu tragen, daß die Klebestellen zwischen dem Kunststoffaußenbezug und dem Kunststoffinnenbezug auch bei der Weiterverarbeitung des Briefordnerdeckels ausreichend fest sind.

Die Erfindung besteht darin, daß der Kunststoffinnenbezug im Bereich der Nutung an seinen Rändern jeweils eine Aussparung aufweist.

Der Kunststoffinnenbezug wird an denjenigen Stellen ausgespart, an denen er bei der Weiterverarbeitung des Briefordnerdeckels nicht richtig klebt. Die Erfindung geht dabei jedoch von der Erkenntnis aus, daß etwas weiter von den Rändern des Kunststoffinnenbezuges entfernt die Dehnung des Kunststoffinnenbezuges infolge der Nutung gerade um so viel geringer ist, daß hier noch eine ausreichende Haftung zwischen den zwei Kunststoffbezügen bei der Weiterverarbeitung des Briefordnerdeckels vorhanden ist.

Die Aussparung kann im Detail so gestaltet sein, wie sie in den Unteransprüchen beschrieben ist.

Insgesamt sind am Kunststoffinnenbezug vier

solcher Aussparungen vorgesehen, die zueinander gleiche Abmessungen haben können. Die Aussparungen werden am Kunststoffinnenbezug bereits angebracht, noch bevor der Kunstharzdispersionsleim aufgebracht wird.

Weitere Vorteile und Merkmale der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels.

Es zeigen:

Fig. 1 in schematischer perspektivischer Darstellung einen Briefordnerdeckel, von der Außenseite betrachtet,

Fig. 2 in vergrößerter Darstellung einen Schnitt längs der Schnittlinie II-II der Fig. 1,

Fig. 3 eine Draufsicht auf den erfindungsgemäßen Briefordnerdeckel, von der Innenseite her gesehen.

Der in Fig. 1 dargestellte Briefordnerdeckel (1) besteht aus den Seitenteilen (2 und 3) sowie dem Briefordnerrücken (4), der von den Seitenteilen (2 und 3) jeweils durch eine von der Außenseite her aufgebraachte durchgehende Nut (5 bzw. 6) abgeteilt ist. Diese Nuten (5 und 6) sind bei einteiligen Briefordnerdeckeln (1) erforderlich, damit der Seitenteile (2 und 3) bei Gebrauch des Briefordners gegenüber dem Briefordnerrücken (4) verschwenkt werden können. Der fertige Briefordner erhält später am Briefordnerrücken (4) noch ein Griffloch (7) sowie weitere, in Fig. 1 nicht dargestellte Teile.

Bei dem in Fig. 2 in vergrößertem Maßstab dargestellten Schnitt durch ein Seitenteil (2) erkennt man, daß der Briefordnerdeckel (1) seine Stabilität von einer Kartondecke (8) erhält, welche für den gesamten Briefordnerdeckel (1) einteilig ist. Wie in der Schnittdarstellung nach Fig. 2 weiter ersichtlich, ist auf der Außenseite des Briefordnerdeckels (1) zugeordnete Seite der Kartondecke (8) ein Kunststoffaußenbezug (9) aufgeleimt. Hierfür wird in bereits erläutelter Weise ein Kunstharzdispersionsleim verwendet. Der Zuschnitt für den Kunststoffaußenbezug (9) ist hinsichtlich des Zuschnittes der Kartondecke (8) kongruent, jedoch in den Abmessungen etwas größer. Die Ränder (12 und 13) werden in einem gesonderten Arbeitsgang um die Kanten (10 und 11) der Kartondecke (8) umgeschlagen und angebürstet. Anschließend wird auf die der Innenseite des Briefordnerdeckels (1) zugeordnete Seite der Kartondecke (8) der Kunststoffinnenbezug (14) aufgeleimt, und zwar in der Weise, daß er die umgeschlagenen Ränder (12 und 13) des Kunststoffaußenbezuges (9) in Bereichen (15 und 16) überlappt. Insgesamt ist der Zuschnitt des Kunststoffinnenbezuges (14) ebenfalls kongruent zum Zuschnitt der Kartondecke (8), jedoch in seinen Abmessungen etwas kleiner als diese.

Der Draufsicht von der Innenseite auf den

Briefordnerdeckel (1) gemäß Fig. 3 ist zu entnehmen, wie der Kunststoffinnenbezug (14) die insgesamt vier vorhandenen umgeschlagenen Ränder (12, 13, 17 und 18) des Kunststoffaußenbezuges (9) überlappt, und zwar mit Überlappungsbereichen (15, 16, 20 und 21). Der Kunststoffinnenbezug (14) selbst weist dabei Ränder (22, 23, 24 und 25) auf.

Der Kunstharzdispersionsleim ist in den Überlappungsbereichen (15, 16, 20 und 21) etwas problematisch, wie in der Beschreibungseinleitung bereits erläutert wurde. Besonders kritisch sind diejenigen Stellen, an denen die Ränder (22 und 23) des Kunststoffinnenbezuges (14) die jeweilige Nutung (5 bzw. 6) kreuzen. Infolge der Dehnung des Kunststoffinnenbezuges (14) im Bereich seiner Ränder (22 und 23) beim Herstellen der Nuten (5 und 6) löst sich in diesen Bereich der Kunststoffinnenbezug (14) vom Kunststoffaußenbezug (9) ab, da im Normalfall bei der Herstellung der Nuten (5 und 6) der Kunstharzdispersionsleim noch nicht genügend hart ist. Etwas weiter von den Rändern (22 und 23) entfernt, also mehr zum Inneren des Kunststoffinnenbezuges (14) hin, ist die Ablösungsgefahr geringer, da die Dehnung zur Mitte des Briefordnerdeckels (1) hin abnimmt. Die Erfindung macht sich diesen Umstand zunutze und sieht vor, daß in den Kreuzungsbereichen der Ränder (22 und 23) mit den Nuten (5 und 6) jeweils Aussparungen (26) vorgesehen werden, die die Form kleiner Rechtecke haben und mit Rundungen (27) versehen sind. Dabei ist vorgesehen, daß die Breite (B) der Aussparungen (26) etwa dem 3fachen der Breite (A) einer Nutung (5 oder 6) entspricht, während die Tiefe (T) der Aussparungen (26) etwa dem 1- bis 2fachen der Breite (A) einer Nutung (5 oder 6) entspricht.

Versuche haben gezeigt, daß die Aussparungen (26) das Aussehen eines Briefordnerdeckels (1) nicht beeinträchtigen und daß auch die Gebrauchstüchtigkeit durch die Aussparungen (26) nicht gestört ist.

Ansprüche

1. Briefordnerdeckel o.dgl., bei dem eine einteilige Kartondecke mit einem einteiligen Kunststoffaußenbezug mit Kantenumschlag sowie mit einem einteiligen Kunststoffinnenbezug ohne Kantenumschlag, jedoch die umgeschlagenen Ränder des Kunststoffaußenbezuges überlappend, versehen ist und bei dem von der Außenseite her beidseits des Briefordnerrückens durchgehende Nuten vorgesehen sind, insbesondere mit im Klebkaschierverfahren unter Verwendung von Kunstharzdispersionsleim aufgebraachten Kunststoffbezügen, dadurch gekennzeichnet, daß der Kunststoffinnenbe-

zug (14) im Bereich der Nuten (5, 6) an seinen Rändern (22, 23) jeweils eine Aussparung (26) aufweist.

2. Briefordnerdeckel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Aussparung (26) im wesentlichen die Form eines Rechteckes aufweist. 5

3. Briefordnerdeckel nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Breite (B) der Aussparung (26) etwa die 3fache Breite (A) der Nuten (5, 6) beträgt. 10

4. Briefordnerdeckel nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Tiefe (T) der Aussparung (26) etwa der 1- bis 2fachen Breite (A) der Nuten (5, 6) entspricht.

5. Briefordnerdeckel nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Aussparung (26) mit abgerundeten Ecken (27) versehen ist. 15

20

25

30

35

40

45

50

55

4

