

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 677 014 B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:

05.03.1997 Bulletin 1997/10

(51) Int Cl.⁶: **B65D 75/52**

(86) Numéro de dépôt international:
PCT/FR94/01291

(21) Numéro de dépôt: **95900802.0**

WO 95/13228 (18.05.1995 Gazette 1995/21)

(22) Date de dépôt: **07.11.1994**

(54) **EMBALLAGE POUR UNE SERIE DE PRODUITS, ET SON PROCEDE DE REALISATION**

**VERPACKUNG FÜR EINE GRUPPE VON ARTIKELN UND VERFAHREN ZU IHRER
HERSTELLUNG**

PACKAGE FOR A SERIES OF PRODUCTS AND ITS METHOD OF PRODUCTION

(84) Etats contractants désignés:

AT BE CH DE DK ES FR GB IE IT LI LU MC PT

(72) Inventeur: **PROVOST, Jean-Jacques**
F-16300 Barret (FR)

(30) Priorité: **08.11.1993 FR 9313277**

(74) Mandataire: **Jacobson, Claude et al**
Cabinet Lavoix
2, Place d'Estienne d'Orves
75441 Paris Cedex 09 (FR)

(43) Date de publication de la demande:
18.10.1995 Bulletin 1995/42

(73) Titulaire: **C.M.B. FLEXIBLE**
F-16300 Barbezieux St Hilaire (FR)

(56) Documents cités:
DE-A- 2 836 533 **FR-A- 2 030 699**
US-A- 2 208 229

EP 0 677 014 B1

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen, toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition. (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

Description

La présente invention est relative à un emballage d'une série de produits, du type comprenant une enveloppe souple, notamment de forme générale allongée, comportant une feuille pliée et scellée.

Des emballages connus de ce type sont destinés notamment à des produits préemballés qui peuvent être par exemple des produits alimentaires tels que des tablettes de gomme à mâcher, des plaquettes de fromage, des biscuits ou des barres de chocolat, ou encore des cartes à puce. L'enveloppe contient ces produits et peut être constituée par une feuille roulée ou pliée, par exemple en papier ou en un complexe réalisé, par exemple, à partir de l'association d'un film plastique, de papier et d'aluminium (ou de la combinaison de deux d'entre eux); cette feuille entoure et enveloppe alors un empilement desdits produits pour former un cylindre maintenu par collage d'un bord longitudinal de la feuille sur le bord longitudinal opposé; les extrémités du cylindre sont maintenues en position repliées par scellement, par exemple par collage, pour former l'une le fond, l'autre le couvercle de l'enveloppe.

Pour ouvrir un emballage, on procède par exemple par arrachement et dépliage du couvercle de l'enveloppe; lorsqu'une bande de déchirure est prévue à cet effet à proximité du couvercle sur une circonférence du cylindre de l'enveloppe, on procède de préférence par déchirement de cette bande et enlèvement total et définitif du couvercle.

Un tel emballage est très économique pour des produits de consommation courante et très avantageux puisqu'il permet de les conserver groupés dans l'enveloppe et disponibles à tout instant pour la distribution et la consommation.

Cependant, dès que l'enveloppe d'un emballage de ce type a été ouverte, elle n'est plus refermable avec sécurité et/ou elle est définitivement dépourvue d'un couvercle; elle risque donc à tout moment de laisser échapper les produits restants qu'elle contient, ce qui représente un grave inconvénient. Ceci est particulièrement gênant lorsque l'emballage dont l'enveloppe est déjà ouverte est laissée dans la poche d'un vêtement, dans un sac ou une valise, ou encore dans la boîte à gants d'un véhicule. Les produits restants qu'elle contient peuvent alors s'y retrouver dispersés avec d'autres objets.

L'invention a pour but de préserver l'intégrité du contenu de l'enveloppe de l'emballage après ouverture de celle-ci, y compris après prélèvement d'un ou plusieurs produits de l'enveloppe ouverte, tout en conservant le caractère économique et avantageux de ce type d'emballage.

A cet effet, l'invention a pour objet un emballage du type précité, caractérisé en ce qu'un moyen d'adhérence provisoire des produits à emballer est interposé entre l'enveloppe et chacun des produits.

Cet emballage peut comporter une ou plusieurs des

caractéristiques suivantes :

- le moyen d'adhérence provisoire concerne une région desdits produits alignée avec une zone scellée de l'enveloppe;
- lorsque l'enveloppe souple comporte deux extrémités, l'une ouverte ou destinée à être fermée par un couvercle, notamment non refermable après ouverture, l'autre fermée par pliage et scellement servant de fond à l'enveloppe, le moyen d'adhérence provisoire des produits à emballer est interposé entre le fond de l'enveloppe et l'extrémité adjacente de chacun des produits;
- l'emballage contient plusieurs produits empilés de forme allongée, notamment préemballés;
- le moyen d'adhérence est porté par l'enveloppe;
- chacun desdits produits porte un moyen d'adhérence provisoire qui adhère à l'enveloppe;
- le moyen d'adhérence provisoire comprend une colle du type colle à froid activable par pression;
- le moyen d'adhérence provisoire comprend une colle du type thermoréactivable;

L'invention a encore pour objet un procédé de réalisation d'un emballage tel que défini ci-dessus.

Dans un premier mode de mise en oeuvre, ce procédé, du type comprenant:

- (a) le placement d'un empilement desdits produits sur une feuille éventuellement préformée; et
- (b) la formation d'une enveloppe de forme générale tubulaire par pliage et scellement, notamment par collage, de ladite feuille refermant ainsi au moins partiellement cette enveloppe,

est caractérisé en ce qu'il comporte, avant l'étape (b) de formation de l'enveloppe, une étape (c) de pose d'un moyen d'adhérence provisoire sur la face de ladite feuille destinée à constituer la face intérieure de l'enveloppe, et en ce que, pendant l'étape (b) de scellement, l'activation du moyen d'adhérence est réalisée simultanément au scellement de l'enveloppe.

Lorsque la formation de l'enveloppe de l'étape (b) comporte une étape de scellement, notamment par collage, des bords opposés de ladite feuille refermant la circonférence de l'ébauche d'enveloppe, et une étape de pliage et de scellement, notamment par collage, d'au moins une extrémité de l'ébauche d'enveloppe, réalisant la fermeture d'au moins un fond de l'enveloppe, de préférence, à l'étape (c), le moyen d'adhérence provisoire est posé au moins sur la partie de la face intérieure destinée à constituer le fond de l'enveloppe et est activé simultanément au scellement du fond de l'enveloppe.

Dans un second mode de mise en oeuvre, le procédé, du type comprenant la réalisation d'une ébauche d'enveloppe de forme générale allongée, le remplissage de l'ébauche d'enveloppe par lesdits produits, et la formation d'une enveloppe de forme générale tubulaire par

pliage et scellement, notamment par collage, de ladite feuille refermant ainsi au moins partiellement cette ébauche d'enveloppe, est caractérisé en ce qu'il comporte une étape d'enduction d'une partie de chacun des produits ou de leur préemballage destinée à venir au contact de l'enveloppe par un moyen d'adhérence provisoire, et en ce que l'activation du moyen d'adhérence provisoire est réalisée simultanément au scellement de l'enveloppe.

Dans ce cas, lorsque la formation de l'enveloppe comporte une étape de pliage et de scellement, notamment par collage, d'au moins une extrémité de l'ébauche d'enveloppe, réalisant ainsi la fermeture d'au moins un fond de l'enveloppe, de préférence, chacun des produits est enduit sur l'une de ses extrémités, ou des extrémités de son préemballage, en regard du fond, par un moyen d'adhérence provisoire, et l'activation du moyen d'adhérence est réalisée simultanément au scellement du fond de l'enveloppe.

L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description qui va suivre, donnée à titre d'exemple et en référence aux dessins annexés, sur lesquels :

- la Figure 1 est une vue en perspective d'un emballage selon l'invention dont l'enveloppe est fermée;
- la Figure 2 est une vue en perspective de cet emballage plein et avec son enveloppe ouverte;
- la Figure 3 est une vue en coupe longitudinale du même emballage après prélèvement d'une partie des produits;
- la Figure 4 est une vue partielle à échelle agrandie, en coupe longitudinale à proximité du fond de l'enveloppe de l'emballage; et
- les Figures 5 à 8 illustrent des étapes d'un procédé de fabrication d'un tel emballage.

L'emballage représenté aux Figures 1 à 4 comprend une enveloppe souple 1 qui contient des produits allongés 2 empilés.

Les produits 2 peuvent être par exemple des produits alimentaires préemballés, tels que des tablettes de gomme à mâcher, des plaquettes de fromage, des biscuits ou des barres de chocolat, ou encore d'autres produits éventuellement pré-emballés tels que des cartes à puce.

L'enveloppe souple 1 comprend un corps 3 de forme générale cylindrique à base rectangulaire fermé à ses deux extrémités, l'une constituant le fond 4, l'autre constituant le couvercle 5, par pliage et collage des extrémités du corps 3 sur elles-mêmes. Le corps 3 comporte également une bande de déchirure 6 sur sa circonférence, à proximité du couvercle 5.

Pour la consommation des produits, on procède à l'ouverture de l'enveloppe 1 par déchirement de la bande 6 le long de la circonférence du corps 3 et enlèvement du couvercle 5 et d'une portion attenante du corps 3. Cette opération dégage une des extrémités 2A des produits 2 contenus par l'enveloppe, comme représenté

à la Figure 2. L'enveloppe 1 ainsi ouverte ne peut plus être refermée.

Comme indiqué sur la Figure 3, l'emballage comporte encore un moyen d'adhérence provisoire, ici un film 7 de colle à faible pouvoir d'adhérence appliqué sur le fond 4 de l'enveloppe 1, qui relie de façon séparable ce fond 4 à l'extrémité adjacente 2B de chaque produit 2 contenu dans l'enveloppe. La colle peut être par exemple du type thermofusible faible.

Ainsi, lorsque l'enveloppe 1 est ouverte, les produits 2 restent solidaires de l'enveloppe ouverte 1, parce qu'ils sont retenus par leurs extrémités 2B contre le fond 4 de l'enveloppe par le film de colle 7. Malgré l'ouverture irréversible de l'enveloppe, les produits contenus ne peuvent donc pas se disperser au dehors. Pour la consommation des produits contenus dans l'enveloppe ouverte, il suffit d'extraire chaque produit de l'enveloppe par une traction suffisante pour désolidariser son extrémité 2B du fond 4. L'emballage conserve ainsi toutes ses propriétés de réunion et de protection des produits.

On va maintenant décrire, en regard des Figures 5 à 8, un procédé de fabrication de l'emballage 1.

A partir d'un rouleau d'une bande 8 préencollée en continu avec la colle 7 sur sa face intérieure le long d'une zone marginale 8B, représenté à la Figure 5, on fixe une bande de déchirure 6 à proximité du bord 8A opposé à la zone 8B, puis on découpe des feuilles 9 sur la face intérieure de chacune desquelles on dépose, en dehors de la zone encollée, un empilement de produits 2, comme représenté à la Figure 6. La bande 8 porte également sur sa face extérieure des zones préencollées (non représentées) servant à fermer l'emballage de façon classique. Pour ces zones, on utilise par exemple une colle thermoréactivable forte.

La bande 8 peut être en papier ou en matériau complexe, par exemple constitué d'un film de matière plastique, d'un film de papier imprimé et d'un film aluminium, superposés et collés ensemble. La largeur de la bande 8 est supérieure à la longueur des produits à emballer.

On effectue ensuite le pliage de la feuille 9 selon une ébauche tubulaire du corps 3, comme indiqué à la Figure 7, et on colle l'un sur l'autre les bords de découpe de la feuille, ce qui ferme l'ébauche le long d'une génératrice; on replie ensuite sur elles-mêmes les zones marginales 8A et 8B de la feuille, qui constituent maintenant les extrémités du corps cylindrique 3, respectivement le couvercle 5 et le fond 4 comme indiqué à la Figure 8. Pendant ce pliage, la zone encollée 8B vient au contact de l'extrémité correspondante 2B de chacun des produits 2.

On effectue ensuite, par un dispositif non représenté de dissipation de chaleur aux deux extrémités de l'enveloppe, l'activation simultanée de la colle thermoréactivable forte et du film de colle thermoréactivable faible du bord de feuille 8B; ceci provoque simultanément le scellement des deux extrémités de l'enveloppe et l'adhérence provisoire des extrémités 2B des produits au fond 4 de l'enveloppe.

Une variante du même procédé consiste à utiliser pour l'enduction intérieure, en 8B, de la bande 8, une colle à froid activable par pression. La compression de l'enveloppe 1 par ses deux extrémités qui accompagne le scellement précité assure alors simultanément l'activation du film de colle à froid du bord de feuille 8B et provoque l'adhérence provisoire des extrémités 2B des produits sur le fond 4 de l'enveloppe.

En variante, l'encollage préalable de la bande 8 au moyen d'une colle à faible adhérence peut être réalisé de manière différente. Ainsi, l'enduction peut être effectuée en discontinu, en interrompant à intervalles prédéterminés l'encollage de la zone 8B ou en n'encollant que des emplacements prérepérés de cette zone 8B qui constitueront le fond de l'enveloppe après pliage. Dans ce cas, l'encollage peut, sur certaines chaînes de conditionnement, être réalisé en bandes transversales à la direction d'avance des feuilles 9. L'enduction peut également être réalisée tout le long de la zone 8B, mais sous forme de plusieurs lignes parallèles, éventuellement pointillées, ou avec un motif répétitif tel que des lignes obliques parallèles entre elles.

En variante également, on peut remplacer la bande 7 par un encollage préalable, par le même type de colle faible, de l'extrémité adjacente 2B des produits 2.

En variante encore, l'adhérence provisoire des produits 2 sur le fond de l'enveloppe peut s'obtenir par interposition d'un élément adhésif double face.

Revendications

1. Emballage d'une série de produits (2), du type comprenant une enveloppe souple (3), notamment de forme générale allongée, comportant une feuille pliée et scellée, caractérisé en ce qu'un moyen (7) d'adhérence provisoire des produits à emballer est interposé entre l'enveloppe (3) et chacun des produits.
2. Emballage selon la revendication 1, caractérisé en ce que le moyen d'adhérence provisoire (7) concerne une région desdits produits alignée avec une zone scellée de l'enveloppe (3).
3. Emballage selon la revendication 2, dans lequel l'enveloppe souple (3) comporte deux extrémités, l'une ouverte ou destinée à être fermée par un couvercle (5), notamment non refermable après ouverture, l'autre fermée par pliage et scellement servant de fond (4) à l'enveloppe, caractérisé en ce que le moyen (7) d'adhérence provisoire des produits à emballer est interposé entre le fond (4) de l'enveloppe et l'extrémité adjacente de chacun des produits.
4. Emballage selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il contient

plusieurs produits empilés de forme allongée (2), notamment préemballés.

5. Emballage selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le moyen (7) d'adhérence est porté par l'enveloppe (3).
6. Emballage selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que chacun desdits produits porte un moyen d'adhérence provisoire (7) qui adhère à l'enveloppe (3).
7. Emballage selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le moyen d'adhérence provisoire (7) comprend une colle du type colle à froid activable par pression.
8. Emballage selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le moyen d'adhérence provisoire (7) comprend une colle du type thermoréactivable.
9. Procédé d'emballage de produits (2) de forme allongée, notamment préemballés, du type comprenant:
 - (a) le placement d'un empilement desdits produits (2) sur une feuille (9) éventuellement préformée; et
 - (b) la formation d'une enveloppe (3) de forme générale tubulaire par pliage et scellement, notamment par collage, de ladite feuille refermant ainsi au moins partiellement cette enveloppe,
 caractérisé en ce qu'il comporte, avant l'étape (b) de formation de l'enveloppe (3), une étape (c) de pose d'un moyen d'adhérence provisoire (7) sur la face de ladite feuille (9) destinée à constituer la face intérieure de l'enveloppe (3), et en ce que, pendant l'étape (b) de scellement, l'activation du moyen d'adhérence (7) est réalisée simultanément au scellement de l'enveloppe (3).
10. Procédé d'emballage selon la revendication 9, dans laquelle la formation de l'enveloppe (3) de l'étape (b) comporte une étape de scellement, notamment par collage, des bords opposés de ladite feuille refermant la circonférence de l'ébauche d'enveloppe, et une étape de pliage et de scellement, notamment par collage, d'au moins une extrémité de l'ébauche d'enveloppe, réalisant la fermeture d'au moins un fond (4) de l'enveloppe (3), caractérisé en ce qu'à l'étape (c), le moyen d'adhérence provisoire (7) est posé au moins sur la partie de la face intérieure destinée à constituer le fond (4) de l'enveloppe (3) et est activé simultanément au scellement du fond (4) de l'enveloppe (3).

11. Procédé d'emballage de produits (2) de forme allongée, notamment préemballés, du type comprenant la réalisation d'une ébauche d'enveloppe (3) de forme générale allongée, le remplissage de l'ébauche d'enveloppe par lesdits produits, et la formation d'une enveloppe (3) de forme générale tubulaire par pliage et scellement, notamment par collage, de ladite feuille refermant ainsi au moins partiellement cette ébauche d'enveloppe, caractérisé en ce qu'il comporte une étape d'enduction d'une partie de chacun des produits (2) ou de leur préemballage destinée à venir au contact de l'enveloppe par un moyen d'adhérence provisoire (7), et en ce que l'activation du moyen d'adhérence provisoire (7) est réalisée simultanément au scellement de l'enveloppe (3).

12. Procédé d'emballage selon la revendication 11, dans lequel la formation de l'enveloppe (3) comporte une étape de pliage et de scellement, notamment par collage, d'au moins une extrémité de l'ébauche d'enveloppe, réalisant ainsi la fermeture d'au moins un fond (4) de l'enveloppe (3), caractérisé en ce que chacun des produits (2) est enduit sur l'une de ses extrémités, ou des extrémités de son préemballage, en regard du fond (4), par un moyen d'adhérence provisoire (7), et en ce que l'activation du moyen d'adhérence (7) est réalisée simultanément au scellement du fond (4) de l'enveloppe (3).

Patentansprüche

1. Verpackung für eine Gruppe von Artikeln (2), mit einer weichen Hülle (3), insbesondere in generell langgestreckter Form, mit einem gefalteten und dicht geschlossenen Blatt, dadurch gekennzeichnet, daß ein Haftmittel (7) ein provisorisches Anhaften der zu verpackenden Produkte zwischen der Hülle (3) und jedem der Produkte vorgesehen ist.

2. Verpackung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das provisorische Haftmittel (7) einen Bereich der Produkte betrifft, der ausgerichtet ist mit einer dicht verschlossenen Zone der Hülle (3).

3. Verpackung nach Anspruch 2, bei der die weiche Hülle (3) zwei Enden aufweist, dessen eines offen oder bestimmt ist durch eine Abdeckung (5) verschlossen zu werden, insbesondere eine nach dem Öffnen nicht wieder verschließbare Abdeckung, und deren anderes durch Falten und Siegeln verschlossen ist und als Boden (4) der Verpackung dient, dadurch gekennzeichnet, daß das provisorische Haftmittel für die zu verpackenden Artikel zwischen dem Boden (4) der Hülle und dem angrenzenden Ende jedes der Artikel vorgesehen ist.

4. Verpackung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß sie mehrere gestapelte Artikel (2) in langgestreckter Form, insbesondere vorverpackte Artikel enthält.

5. Verpackung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Haftmittel auf der Hülle (3) vorgesehen ist.

6. Verpackung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß jedes der Produkte ein provisorisches Haftmittel (7) trägt, das an der Hülle (3) anhaftet.

7. Verpackung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das provisorische Haftmittel (7) ein Klebstoff in der Form eines kalten, durch Druck aktivierbaren Klebers ist.

8. Verpackung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das provisorische Haftmittel (7) ein thermisch aktivierbarer Kleber ist.

9. Verfahren zur Verpackung von Artikeln (2) mit langgestreckter Form, insbesondere vorverpackter Artikel, mit folgenden Schritten

- (a) Bilden eines Stapels der Artikel (2) auf einem Blatt (9), das ggf. vorgeformt ist und
- (b) Bilden einer Hülle (3) von im wesentlichen schlauchförmiger Gestalt durch Falten und Siegeln, welches Blatt die Hülle wenigstens teilweise schließt

dadurch gekennzeichnet, daß vor Schritt (b) zur Bildung der Hülle (4) ein Schritt (c) erfolgt, bei dem ein provisorisches Haftmittel (7) auf die Oberfläche des Blattes (9) aufgebracht ist, die die Innenfläche der Hülle (3) bildet, und daß während des Schrittes (d), bei dem die Hülle geschlossen wird, das Haftmittel zugleich mit dem Versiegeln der Hülle (3) aktiviert wird.

10. Verfahren nach Anspruch 9, bei dem bei der Bildung der Hülle (3) in Schritt (b) ein Siegelschritt erfolgt, insbesondere durch Kleben, der gegenüberliegenden Ränder des Blattes, die die Hülle zunächst auf dem Umfang schließen, und ein Falt- und Siegelschritt, insbesondere durch Kleben, wenigstens eines Endes der vorläufigen Hülle, zum Schließen wenigstens eines Bodens (4) der Hülle, dadurch gekennzeichnet, daß bei Schritt (c) das vorläufige Haftmittel (7) wenigstens auf den Teil der Innenfläche aufgebracht wird, der bestimmt ist zur Bildung des Bodens (4) der Hülle (3), und zugleich mit dem Siegeln des Bodens (4) der Hülle (3) aktiviert wird.

11. Verfahren zum Verpacken von Artikeln mit langgestreckter Form, insbesondere vorverpackten Artikeln, bei dem eine vorläufige Hülle (3) mit generell langgestreckter Form gebildet wird, die vorläufige Hülle mit den Artikeln gefüllt wird, und eine im wesentlichen rohrförmige Hülle durch Falten und Siegeln gebildet wird, insbesondere durch Kleben, welches Blatt die vorläufige Hülle wenigstens teilweise schließt, dadurch gekennzeichnet, daß ein Schritt des Aufbringens eines provisorischen Haftmittels (7) auf einen Teil jedes Artikels (2) oder auf dessen Vorverpackung, die bestimmt sind zur Berührung mit der Hülle, aufgebracht wird, und daß das provisorische Haftmittel (7) zugleich mit den Siegeln der Hülle (3) aktiviert wird.

12. Verfahren nach Anspruch 11, bei dem die Bildung der Hülle (3) einen Schritt des Faltens und Siegelns, insbesondere durch Kleben, wenigstens eines Endes der provisorischen Hülle umfaßt, so daß wenigstens ein Boden (4) der Hülle (3) geschlossen wird, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Artikel an einem seiner Enden oder den Enden seiner Vorverpackung, die dem Boden (4) entsprechen, mit einem provisorischen Haftmittel beschichtet wird, und daß die Aktivierung des Haftmittels zugleich dem Siegeln des Bodens der Hülle (3) erfolgt..

Claims

1. Pack for a series of products (2), of the type comprising a flexible envelope (3) and in particular having a generally elongated shape and incorporating a folded and sealed sheet, characterized in that a provisional adhesion medium (7) for the products to be packed is interposed between the envelope (3) and each of the products.

2. Pack according to claim 1, characterized in that the provisional adhesion medium (7) relates to one region of said products aligned with a sealed zone of the envelope (3).

3. Pack according to claim 2, in which the flexible envelope (3) has two ends, the one being open or intended to be closed by a cover (5) and in particular non-resealable after opening, the other closed by folding and sealing serving as the bottom (4) for the envelope, characterized in that the provisional adhesion medium (7) for the products to be packed is interposed between the envelope bottom (4) and the adjacent end of each of the products.

4. Pack according to any one of the preceding claims, characterized in that it contains several elongated, stacked products (2), which are in particular prepacked.

5. Pack according to any one of the preceding claims, characterized in that the adhesion medium (7) is carried by the envelope (3).

5 6. Pack according to any one of the claims 1 to 4, characterized in that each of said products carries a provisional adhesion medium (7), which adheres to the envelope (3).

10 7. Pack according to any one of the preceding claims, characterized in that the provisional adhesion medium (7) comprises a glue of the pressure-activatable cold glue type.

15 8. Pack according to any one of the preceding claims, characterized in that the provisional adhesion medium (7) comprises a heat reactivatable glue.

20 9. Process for packing elongated products (2), particularly in prepacked form, of the type comprising:

- (a) the placing of a stack of said products (2) on an optionally preshaped sheet (9) and
- (b) the formation of a generally tubular envelope (3) by folding and sealing, particularly by gluing, said sheet thus at least partly resealing said envelope,

30 characterized in that it comprises, prior to stage (b) of the formation of the envelope (3), a stage (c) of placing a provisional adhesion medium (7) on the face of said sheet (9) which is to form the inner face of the envelope (3), and in that, during sealing stage (b), the activation of the adhesion medium takes place simultaneously with the sealing of the envelope (3).

35 10. Packing process according to claim 9, in which the formation of the envelope (3) of stage (b) involves a sealing stage, particularly by gluing, of opposite edges of said sheet resealing the circumference of the envelope blank and a stage of folding and sealing, particularly by gluing, of at least one end of the envelope blank, bringing about the sealing of at least one bottom (4) of the envelope (3), characterized in that instage (c), the provisional adhesion medium (7) is placed at least on the part of the inner face which is intended to constitute the bottom (4) of the envelope (3) and is activated simultaneously with the sealing of the bottom (4) of the envelope (3).

50 11. Process for packing elongated products (2), particularly in prepacked form, of the type comprising the production of a generally elongated envelope blank (3), the filling of the envelope blank with said products and the formation of a generally tubular envelope (3) by folding and sealing, particularly gluing,

said sheet, thus resealing at least partly said envelope blank, characterized in that it involves a stage of coating one portion of each of the products (2) or their prepack intended to come into contact with the envelope by a provisional adhesion medium (7) and in that the activation of the provisional adhesion medium (7) takes place simultaneously with the sealing of the envelope (3). 5

12. Packing process according to claim 11, in which the formation of the envelope (3) involves a folding and sealing stage particularly by gluing, of at least one end of the envelope blank, thus bringing about the sealing of at least one bottom (4) of the envelope (3), characterized in that each of the products (2) is coated on one of its ends or the ends of its prepack, facing the bottom (4), by means of a provisional adhesion medium (7) and in that the activation of the adhesion medium (7) takes place simultaneously with the sealing of the bottom (4) of the envelope (3). 10 15 20

25

30

35

40

45

50

55

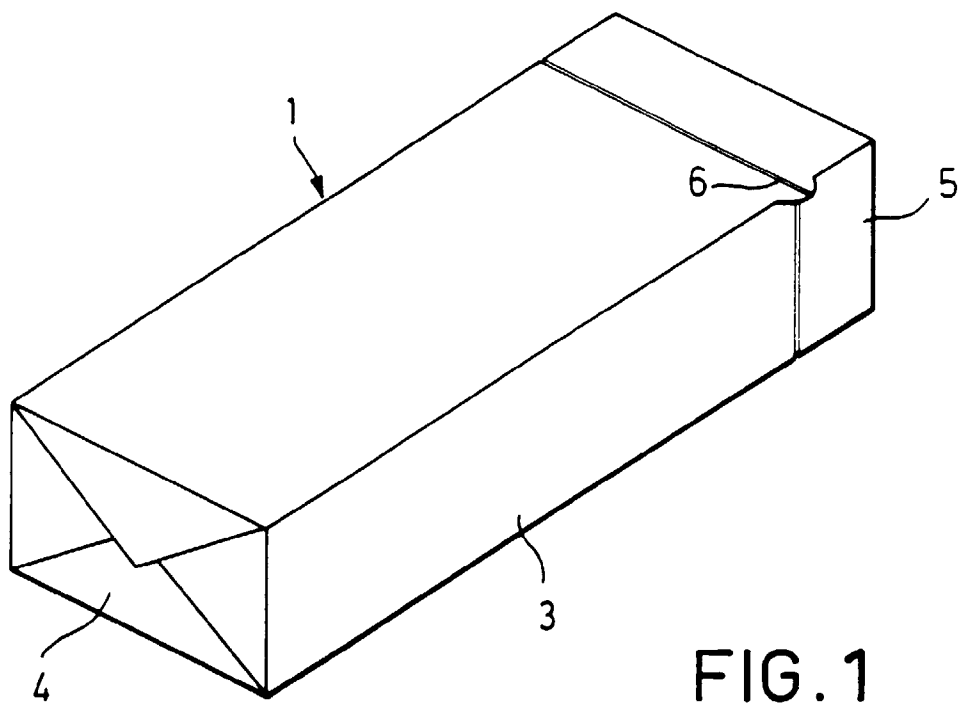


FIG. 1

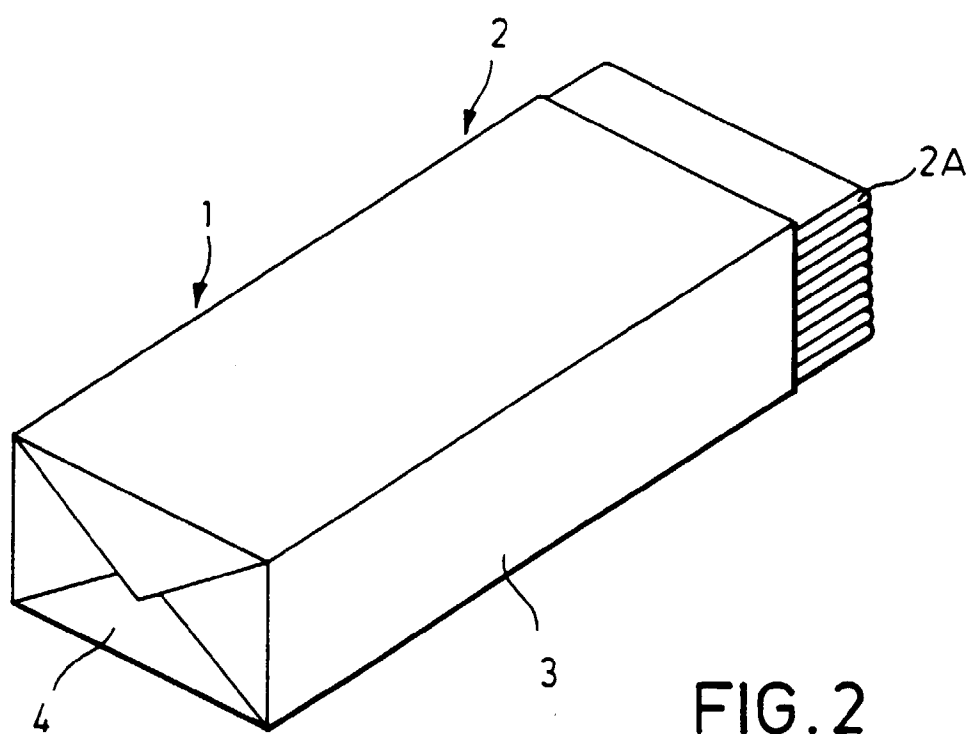
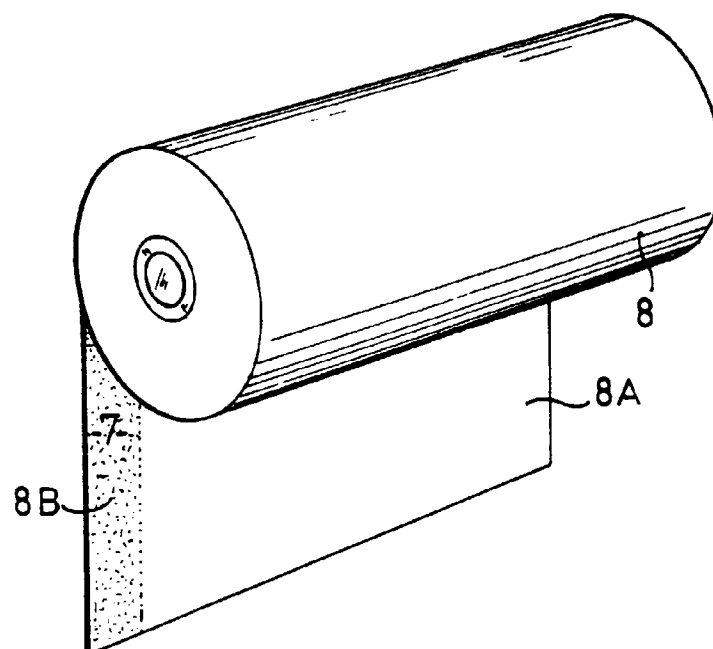
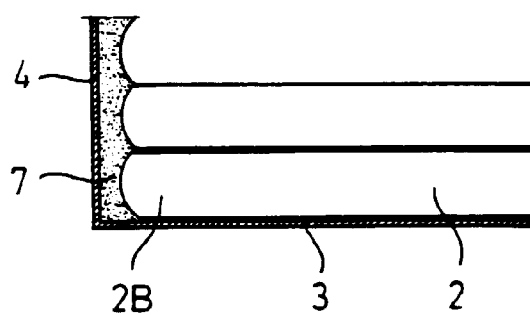
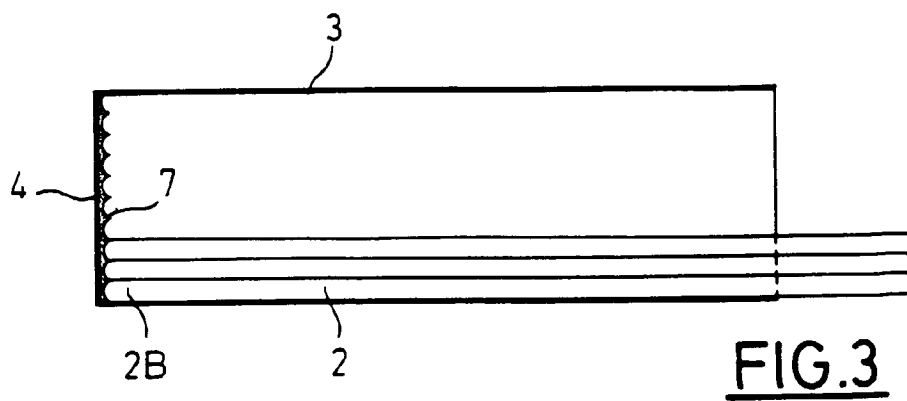


FIG. 2



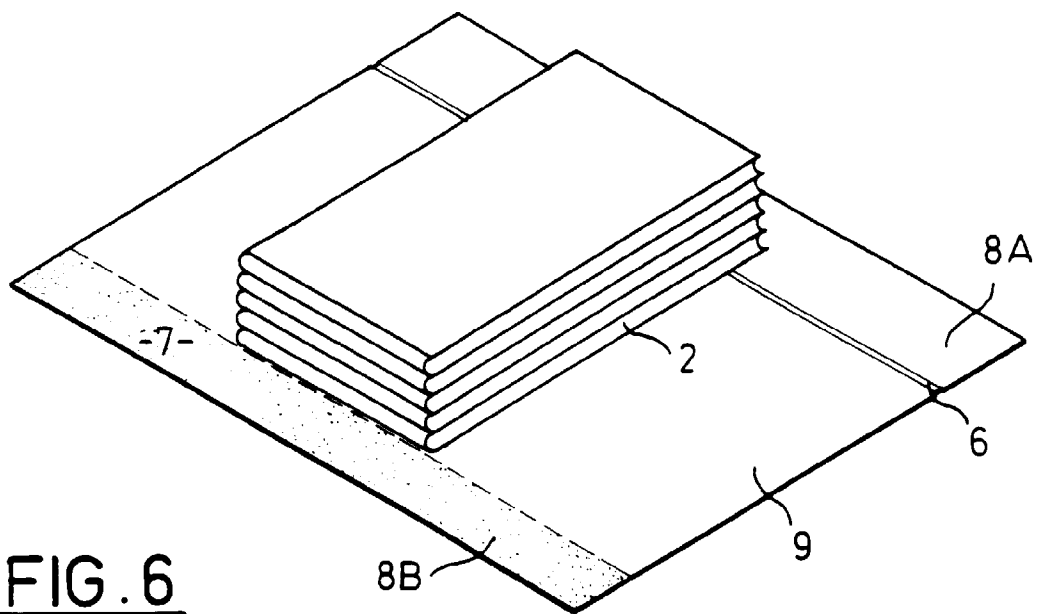


FIG. 6

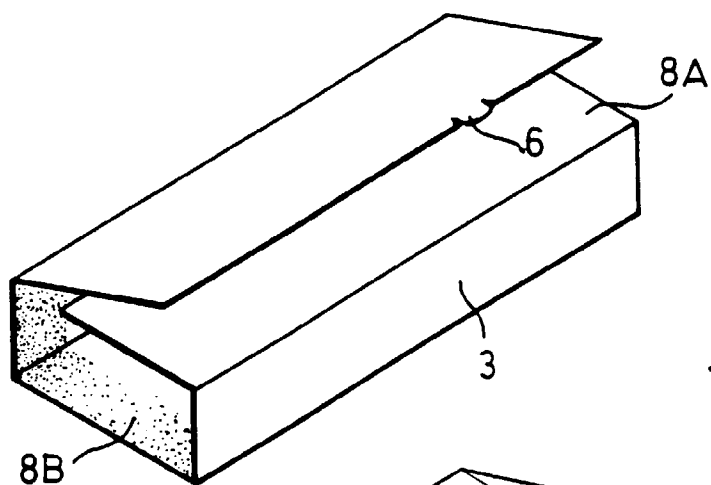


FIG. 7

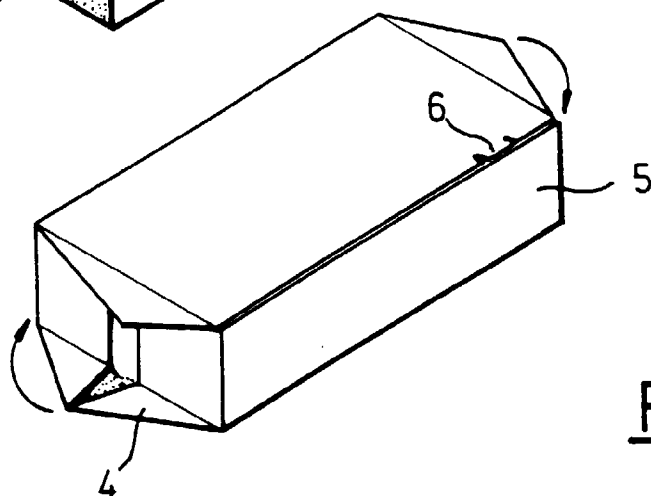


FIG. 8