

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

**EP 0 717 706 B1**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:

**01.10.1997 Patentblatt 1997/40**

(51) Int Cl.<sup>6</sup>: **B65D 5/54**, B65D 5/68

(86) Internationale Anmeldenummer:

**PCT/AT94/00091**

(21) Anmeldenummer: **94920332.7**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:

**WO 95/02542 (26.01.1995 Gazette 1995/05)**

(22) Anmeldetag: **14.07.1994**

(54) **FALTBARER VERPACKUNGSBEHÄLTER AUS PAPPE, INSBESONDERE WELLPAPPE**

FOLDABLE PACKAGING CONTAINER MADE OF CARDBOARD, IN PARTICULAR CORRUGATED CARDBOARD

RECIPIENT D'EMBALLAGE PLIANT EN CARTON, NOTAMMENT EN CARTON ONDULE

(84) Benannte Vertragsstaaten:

**AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE**

(72) Erfinder:

- **BAUERNFEIND, Roman, Herbert**  
**A-4593 Obergrünburg (AT)**
- **Hirner, Manfred**  
**D-53804 Much (DE)**

(30) Priorität: **16.07.1993 AT 1418/93**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:

**26.06.1996 Patentblatt 1996/26**

(74) Vertreter: **Secklehner, Günter, Dr.**

**Rechtsanwalt,**  
**Pyhrnstrasse 1**  
**8940 Liezen (AT)**

(73) Patentinhaber: **ROMAN BAUERNFEIND**

**VERPACKUNGSWERK GmbH**

**D-74906 Bad Rappenau/Fürfeld (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:

**CH-A- 652 093**

**DE-U- 9 013 227**

**DE-U- 9 210 566**

**EP 0 717 706 B1**

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen faltbaren Verpackungsbehälter, wie er im Oberbegriff des Patentanspruches 1 beschrieben ist.

Eine solche Verpackung ist aus der CH-A5-652 093 bekannt und ist nach dieser Ausbildung aus zwei getrennten Zuschnitten für einen oberen und unteren Verpackungsteil gebildet. Die eine unterschiedliche Höhe aufweisenden Verpackungsteile überlappen sich im Bereich der Seitenwände und sind miteinander über im Überlappungsbereich angeordneten Befestigungslaschen bzw. direkt im Überlappungsbereich der Seitenwände über Klebestellen oder Klebebänder miteinander verbunden. Die Seitenwände des unteren Verpackungsteils sind bei dieser Verpackung niedriger ausgebildet als die Seitenwände des oberen Verpackungsteils. Nachteilig ist bei dieser Verpackung, daß zum Lösen der Verpackungsteile die durch Verklebung gebildeten Befestigungsstellen getrennt werden müssen und dadurch für die Verklebung, um das Lösen zu ermöglichen, nur Kleber mit geringen Haftfestigkeiten zur Anwendung kommen können bzw. durch eine aufwendige Manipulation am inneren Verpackungsteil angeordnete Befestigungslaschen abgetrennt werden müssen. Durch die unterschiedliche Höhe der Verpackungsteile ist jedoch auch insbesondere beim Stapeln der Verpackungen durch die auftretende Druckbelastung in vielen Fällen ein unbeabsichtigtes Lösen der Befestigungsstellen gegeben.

Eine derartige Verpackung ist aus der DE-U1 92 10 566.1 bekannt. Diese beschreibt eine zweiteilige Verpackung aus Faltenmaterial, welche aus einem unteren und einem oberen Verpackungsteil besteht, welche ineinander gesteckt sind, wobei der untere Verpackungsteil die Verpackung nach innen und der obere Verpackungsteil die Verpackung nach außen begrenzt. Die Wände des unteren und des oberen Verpackungsteiles überlappen sich und weisen beide über Trennlinien aus den betreffenden Wänden lösbare, einander korrespondierend Befestigungslaschen auf, welche miteinander verbunden, insbesondere verklebt sind. Nachteilig ist bei dieser Ausbildung, daß an beiden Verpackungsteilen Perforationen angebracht werden müssen, wodurch sowohl der Fertigungsaufwand, als auch der Aufwand zum Lösen der Verbindungseinrichtung erhöht wird. Auch ist es unmöglich, die Wände des unteren und des oberen Verpackungsteiles gleich hoch zu dimensionieren und damit die Steifigkeit der Verpackung zu erhöhen, da die Befestigungslaschen des unteren Verpackungsteiles eine Stirnkante der Wände überragen müssen, um mit den Befestigungslaschen der des oberen Verpackungsteiles an dessen Wänden zu korrespondieren.

Aufgabe der Erfindung ist es, eine Verpackung, die hohen mechanischen Beanspruchungen Widerstand bietet zu schaffen und die aus teilweise auftrennbaren Behälterteilen besteht und nach dem Trennen ein Be-

hälterteil zur Präsentation der in der Verpackung befindlichen Ware verbleibt. Darüber hinaus soll der Aufwand der Fertigung einer derartigen Verpackung, sowie zur Loslösung einer Verbindungsvorrichtung reduziert werden.

Diese Aufgabe der Erfindung wird durch die im Kennzeichenteil des Patentanspruches 1 wiedergegebenen Merkmale gelöst. Der überraschende Vorteil der erfindungsgemäßen Lösung liegt nunmehr darin, daß eine Trennung zwischen dem für die Präsentation von Waren ausgebildeten äußeren Verpackungsteil vom inneren Verpackungsteil durch das Abtrennen eines Wandteils des äußeren Verpackungsteils längs vorgegebenen Schwächungsbereichen erfolgt, wobei eine Trennung von Klebestellen, die den äußeren und den inneren Verpackungsteil miteinander verbinden, nicht erforderlich ist und damit für diese Verbindungen Kleber mit hoher Festigkeit eingesetzt werden können. Durch die Verminderung der Scherkräfte in den Klebebereichen wird eine hohe Festigkeit und eine verbesserte Stapelfähigkeit und damit ein wirtschaftliches Verpackungs- und Präsentationssystem erreicht. Weiters kann ein größtmöglicher Überlappungsbereich der Wände des äußeren und inneren Verpackungsteiles geschaffen werden, was die Festigkeit zusätzlich vergrößert. Durch die Anordnung einer Trennlinie nur am äußeren Behälterteil kann der Wandteil rasch und einfach gelöst werden. Dazu kommt in überraschender Weise, daß durch die Doppelwandigkeit der Verpackungsbehälter eine hohe Knickfestigkeit aufweist und damit für die Aufnahme höherer Gewichte geeignet ist bzw. eine hohe Stapelfähigkeit bei geringeren Wandstärken erzielt wird.

Der im Überlappungsbereich der beiden Behälterteile angeordnete Wandteil des äußeren Behälterteiles, der mit dem inneren Behälterteil verbunden ist, wird durch eine Trennlinie umgrenzt. Die Trennlinie kann sowohl durch einen Aufreißstreifen, die Stirnkante des Behälterteiles eine Schutzkante bzw. Trennfuge als auch eine Materialschwächung bzw. einem Schwächungsbereich wie z.B. eine Perforationslinie oder dgl. gebildet sein.

Eine weitere vorteilhafte Ausgestaltung beschreibt Patentanspruch 2, weil dadurch ein Ausschnitt in zumindest einer Längsseitenwand und/oder Stirnseitenwand erreicht wird, der eine übersichtliche Präsentation der Waren und deren einfache Entnahme ermöglicht.

Von Vorteil ist dabei auch eine Ausbildung nach Patentanspruch 3, wodurch ein einfaches Handhaben für das Auftrennen der Behälterteile nach dem Versand bzw. dem Lagern und dem Präsentieren der Waren erreicht wird.

Eine vorteilhafte Weiterbildung beschreibt aber auch Patentanspruch 4, womit Hilfswerkzeuge zum Herbeiführen des Auftrennens nicht erforderlich sind.

Nach einer möglichen Weiterbildung entsprechenden Patentanspruch 5 wird ein besonders einfach zu handhabender Trennstreifen geschaffen.

Gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung wie im Patentanspruch 6 beschrieben, wird ein Herausschwenken des Endbereiches des Aufreißstreifens aus der Ebene der Längsseitenwände bzw. Stirnseitenwände möglich, wodurch das Erfassen des Aufreißstreifens zum Zwecke der Entfernung und damit die Auftrennung der Behälterteile erleichtert wird.

Gemäß der Ausbildung nach Patentanspruch 7 wird eine Grifföffnung zum einfachen Handhaben des Aufreißstreifens gebildet.

Von Vorteil ist aber auch eine Ausbildung nach Patentanspruch 8, wodurch eine verstärkte Krafteinwirkung auf den Endbereich des Aufreißstreifens zum Herauslösen ausgeübt werden kann.

Gemäß vorteilhaften Weiterbildungen, wie sie die Patentansprüche 9 und 10 beschreiben, wird eine Materialeinsparung, insbesondere für leichte und großvolumige Verpackungsgüter erreicht.

Vorteilhaft ist aber auch eine Ausbildung nach Patentanspruch 11, weil durch die Doppelwandigkeit der Verpackungsbehälter eine hohe Knickfestigkeit aufweist und damit für die Aufnahme höherer Gewichte geeignet ist bzw. eine hohe Stapelfähigkeit erreicht wird.

Vorteilhafte Weiterbildungen beschreiben auch die Patentansprüche 12 und 13, wodurch eine hohe Anpassungsfähigkeit an die durch unterschiedliche Waren vorgegebenen Verpackungsbedingungen, wie z.B. Berührungsschutz, Streuverlust etc. erreicht wird.

Nach bevorzugten Weiterbildungen gemäß den Patentansprüchen 14 bis 17 wird eine Variantenvielfalt erzielt, wodurch eine entsprechende Präsentation für die unterschiedlichsten Waren erreicht wird.

Gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung wie im Patentanspruch 18 beschrieben, ist ein gänztliches Ablösen des Abreißstreifens und damit Trennen von den Verpackungsteilen möglich.

Von Vorteil ist aber auch eine Ausbildung nach Patentanspruch 19, wodurch ein wannenförmiger Bodenteil für die sichere Aufbewahrung und Präsentation der Ware gegeben ist.

Gemäß einer Weiterbildung, wie sie im Patentanspruch 20 beschrieben ist, werden die Stapelkräfte gleichmäßig auf den äußeren und den inneren Verpackungsteil aufgeteilt und von den Wänden mit einer hohen Knicksicherheit übernommen.

Möglich ist aber auch eine Ausbildung nach Patentanspruch 21, wodurch z.B. auch Folien, insbesondere durchsichtige Folien für die Bildung des äußeren Verpackungsteils möglich sind.

Eine vorteilhafte Weiterbildung beschreibt Patentanspruch 22, weil dadurch eine Material- und Gewichtsersparnis für Waren mit geringerem Gewicht erreicht wird.

Nach einer Weiterbildung gemäß Patentanspruch 23 wird ein Ausknicken eines Wandteils und damit ein Verlust der Knickfestigkeit insgesamt vermieden.

Von Vorteil ist aber auch eine Ausbildung nach Patentanspruch 24, weil dadurch unabhängig der Höhe

des inneren Verpackungsteils eine gleichmäßige Knickfestigkeit erreicht wird.

Gemäß einer Weiterbildung, wie sie Patentanspruch 25 beschreibt, wird ein einfaches Verschließen des Verpackungsbehälters ohne Einsatz von Hilfsmaterialien, wie z.B. Klebestreifen, Kleber etc. und damit kurze Verpackungszeiten und ein entsprechender wirtschaftlicher Ausstoß fertig verpackter Einheiten erzielt.

Schließlich ist aber auch eine Ausbildung, wie sie Patentanspruch 25 beschreibt, von Vorteil, weil dadurch eine sichere Aufnahme von Waren mit höherem Gewicht durch die dauerhafte Verklebung der Bodenlaschen gegeben ist und sich diese Ausbildung speziell für die Anwendung von faltbaren Verpackungsbehältern eignet.

Zum besseren Verständnis der Erfindung wird diese anhand der in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispielen näher erläutert.

Es zeigen:

Fig. 1 die erfindungsgemäße Verpackung in perspektivischer Ansicht;

Fig. 2 eine andere Ausführungsvariante der erfindungsgemäßen Verpackung in perspektivischer Ansicht;

Fig. 3 die erfindungsgemäße Verpackung in Stirnansicht geschnitten gemäß den Linien III-III in Fig. 2;

Fig. 4 der äußere Behälterteil als Warenpräsentationstray in Seitenansicht;

Fig. 5 einen Zuschnitt eines äußeren Behälterteils der erfindungsgemäßen Verpackung;

Fig. 6 einen Zuschnitt eines inneren Behälterteils der erfindungsgemäßen Verpackung.

In der Fig. 1 ist ein faltbarer Verpackungsbehälter 1, bestehend aus einem äußeren Behälterteil 2 und einem inneren Behälterteil 3 gezeigt. Diese weisen jeweils 2 Längsseitenwände 4, 5, 6, 7 und jeweils 2 Stirnseitenwände 8, 9, 10, 11 auf, die je Behälterteile 2, 3 alternierend in Reihe aneinander angelenkt sind und über zumindest jeweils eine in Richtung einer Höhe 12 des Behälterteils 2, 3 verlaufend angeordneten Verbindungslasche 13, 14 endlos miteinander verbunden, insbesondere verklebt sind. An Längskanten 15 angelenkt weist der äußere Behälterteil 2 im aufgerichteten Zustand bereichsweise überlappende Bodenlaschen 16, 17 auf. Der innere Behälterteil 3 weist an Längskanten 18 angelenkt im aufgerichteten Zustand bereichsweise überlappende Deckellaschen 19, 20 auf.

Bei ineinander angeordneten, aufgerichteten Behälterteilen 2, 3 wird von den Längsseitenwänden 4, 5, 6, 7, Stirnseitenwänden 8, 9, 10, 11, Bodenlaschen 16,

17 und Deckellaschen 19, 20 ein Innenraum 21 umgrenzt. Die stabile Form des Verpackungsbehälters 1 bzw. der Behälterteil 2, 3 wird dabei durch eine Verbindung, z.B. eine Verklebung der Bodenlaschen 16, 17 und/oder Deckellaschen 19, 20 in ihren überlappenden Bereichen erreicht. Die Verbindung kann aber auch mechanischer Art, z.B. durch Heftklammern etc. erfolgen bzw. durch Vorsehen von Klebestreifen an den Stoßfugen der Laschen etc. Die Form des Innenraumes ist durch die Festlegung einer Länge 22 der Stirnseitenwände 8, 9, einer Länge 23 der Längsseitenwände 4, 5 und der Höhe 12 vorgegeben. In seiner einfachsten Form ist der Innenraum würfel- bzw. quaderförmig. Andere Formgebungen sind jedoch ebenfalls möglich.

An zumindest einer gegebenenfalls auch an gegenüberliegenden Längsseitenwänden 4, 5 bzw. Stirnseitenwänden 8, 9 weist der äußere Behälterteil 2 in etwa im Mittel der Länge 23 und beabstandet zur Längskante 15 eine Öffnung 24 auf. Von dieser Öffnung erstrecken sich zwei durch jeweils zwei in etwa parallel zueinander verlaufende durch Trennlinien 25 gebildete Aufreißstreifen 26, die zueinander in etwa V-förmig verlaufen und bis in den Bereich der den Längskanten 15 entgegengesetzt angeordneten Stirnkanten 27 reichen.

In einem durch die Aufreißstreifen 26, und die Stirnkante 27 umgrenzten Überlappungsbereich 28 ist zwischen dem äußeren Behälterteil 2 und dem inneren Behälterteil 3 eine Verbindungsvorrichtung 29, z.B. durch Klammern 30 und/oder einem Klebstoff 31 angeordnet, wodurch in dem Überlappungsbereich 28 der äußere Behälterteil 2 und der innere Behälterteil 3 form- und kraftschlüssig, unlösbar miteinander verbunden sind.

Die Verklebung in dem durch die Aufreißstreifen und die Stirnkante 27 umgrenzten Überlappungsbereich 28 zwischen den äußeren Behälterteil 2 und dem inneren Behälterteil 3 kann dabei vollflächig, in Teilbereichen oder punktuell erfolgen.

Soll nun bei der Verwendung des Verpackungsbehälters 1 zur Schaustellung von in dem Verpackungsbehälter 1 befindlicher Ware 32 im Anschluß an den Transport und der Lagerung als sogenannter Warenpräsentationskarton dienen, erfolgt ein Herauslösen der Aufreißstreifen 26 längs den Trennlinien 25. Damit wird der Kraftschluß der Verbindungsvorrichtung 29 zwischen dem äußeren Behälterteil 2 und dem inneren Behälterteil 3 unterbrochen, da ein von dem Aufreißstreifen 26 und der Stirnkante 27 umgrenzter Wandteil 33 des äußeren Behälterteil 2 mit der Verbindungsvorrichtung 29 gelöst wird. Danach kann der bzw. bei gegengleichlicher Anordnung der Wandteile 33 diese mitsamt dem inneren Behälterteil 3 entgegen der Richtung der Bodenlaschen 16, 17 abgehoben bzw. aus dem diesen umgebenden äußeren Behälterteil 2 gezogen werden. Damit wird die im Verpackungsbehälter 1 befindliche Ware 32 von oben und teilweise von der Seite über einen nach der Entfernung der Wandteile 33 und der Aufreißstreifen 26 gebildeten Wandausschnitt 34 zugänglich.

In den Fig. 2 bis 4 ist eine andere Ausführung des Verpackungsbehälters 1 gezeigt. Dieser besteht aus dem äußeren Behälterteil 2 und dem inneren Behälterteil 3. Der äußere Behälterteil 2 weist die sich bereichsweise überlappenden Bodenlaschen 16, 17 auf und der innere Behälterteil, die sich bereichsweise überlappenden Deckellaschen 19, 20. Eine Höhe 35 des inneren Behälterteils 3 entspricht der Höhe 12 des äußeren Behälterteils 2 abzüglich einer zweifachen Dicke 36 der Bodenlaschen 16, 17. Im ineinander gesteckten Zustand wird damit über die gesamte Höhe 12 eine Doppelwandigkeit erzielt, wobei Stirnkanten 37 des inneren Behälterteils 3 auf einer dem Innenraum 21 zugewandten Oberfläche 38 der Bodenlaschen 16 aufstehen und eine Oberseite der Deckellaschen 20 in einer Ebene mit den Stirnkanten 27 des äußeren Behälterteils 2 verlaufen. Damit wird eine hohe Stapelfestigkeit und eine hohe Aufnahmekapazität für ein höheres Gewicht aufweisende Waren 32 erreicht.

An den im aufgerichteten Zustand des Verpackungsbehälters 1 gegenüberliegenden Längsseitenwänden 4, 5 weist der äußere Behälterteil 2 in etwa in der Mitte der Länge 23 und in einem Abstand 39 von einer äußeren Oberfläche 40 der Bodenlaschen 16, 17 die Öffnungen 24 auf. Eine der Stirnseitenwände 8, 9 in der gezeigten Ausführung die Stirnseitenwand 8, des äußeren Behälterteils 2 weist eine in etwa parallel zur Oberfläche 40 in dem Abstand 39 verlaufende Trennfuge 41 auf, welche sich in den Längsseitenwänden 4, 5 bis in den Bereich der Öffnungen 24 erstreckt.

Von den Öffnungen 24 ausgehend weisen die Längsseitenwände 4, 5 des äußeren Behälterteils 2 die durch in etwa parallel zueinander verlaufende Trennlinien 25 gebildeten Aufreißstreifen 26 auf. Die Trennlinien 25, die z.B. durch eine Perforation, Materialschwächung etc. gebildet sind verlaufen dabei in einem Winkel 42 zu der Stirnkante 27. Der Winkel 42 beträgt bei einer bevorzugten Ausführungsform ca. 60°, wobei bei dieser bevorzugten Ausbildung die Länge 23 in etwa 40 cm, die Höhe 12 in etwa 26 cm und der Abstand 39 der Öffnung 24 von der Oberfläche 40 in etwa 4 cm beträgt. Diese Angaben betreffen nur eine der möglichen Ausführungsformen.

In dem von der Stirnkante 27, Trennfuge 41 und Aufreißstreifen 26 umgrenzten Überlappungsbereich 28 zwischen dem äußeren Behälterteil 2 und dem inneren Behälterteil 3 ist zumindest eine Verbindungsvorrichtung 29, die den äußeren Behälterteil 2 mit dem inneren Behälterteil 3 bewegungsfest verbindet angeordnet. Im gezeigten Beispiel ist die Verbindungsvorrichtung 29 durch den bereichsweise im Überlappungsbereich 28 angeordneten Klebstoff 31 gebildet. Der Klebstoff 31 kann dabei punktuell aber auch vollflächig im Überlappungsbereich 28 vorgesehen sein.

Soll nun ein Inhalt des Verpackungsbehälters 1, z. B. die Ware 32, ohne daß diese aus dem Verpackungsbehälter 1 entfernt werden muß, präsentiert werden, kann nach dem Entfernen der Aufreißstreifen 26 der in-

nere Behälterteil 3 mitsamt dem Wandteil 33 des äußeren Behälterteils 2 entgegen der Richtung der Bodenlaschen 16, 17 abgezogen werden, wobei die Ware 32 in dem äußeren Behälterteil 2, verbleibt der nunmehr den durch eine den Bodenlaschen 16, 17 zugewandte Schnittkante 43 der Trennfuge 41 und den Bodenlaschen 16, 17 zugewandten Trennlinie 25 gebildeten Wandausschnitt 34 aufweist, wodurch die Ware 32 gut einseh- und entnehmbar ist.

Wie weiters dargestellt, ist es möglich, daß der innere Behälterteil 3 im Bereich der Öffnungen 24 Durchbrüche 44 aufweist, wodurch ein leichteres Erfassen eines als eine Lasche 45 ausgebildeten Endbereiches 46 des Aufreißstreifens 26 gegeben ist.

Eine Materialschwächung bzw. ein Schwächungsbereich, wie er bei Verpackungskartons bzw. Verpackungsbehälter zum Aufreißen bzw. Abtrennen von einzelnen Teilen der Verpackung bekannt ist, wird durch linienförmige Quetschung der Materialien, durch Anbringen von Perforationslinien oder durch zueinander beabstandete, in Reihe angeordnete Materialdurchtrennungen gebildet. Möglich ist dabei auch längs solcher Linien einen Aufreißfaden, z.B. aus Stahldraht in den Karton einzulassen, wodurch beim Entfernen des Drahtes der Karton längs dieser Reißlinie geteilt werden kann.

Eine weiters bekannte Ausbildung stellen Aufreißstreifen dar, die durch parallel zueinander verlaufende Schwächungslinien gebildet werden. Eine derartige Materialschwächung stellt aber auch einer linienförmige Ausstanzung bzw. Durchtrennung des Kartons mit einem Schnittstempel bzw. Messer dar, wobei sich eine Trennfuge ergibt, längs der die Schnittländer des durchtrennten Kartons jedoch ohne zueinander eine wesentliche Distanz aufzuweisen, aneinander anliegen.

Bei der vergrößerten Darstellung in der Fig. 3 wurden jedoch zur Verdeutlichung der Trennfuge 41 die Schnittländer mit Abstand zueinander dargestellt.

In der Fig. 5 ist ein Zuschnitt 47 für den äußeren Behälterteil 2 in seiner Abwicklung gezeigt. Dieser weist die alternierend aneinander gereihten Längsseitenwände 4, 5 und Stirnseitenwände 8, 9 auf. Im Anlenkungsbereich sind Faltlinien 48 ausgebildet. An der der Stirnkante 27 entgegengesetzt verlaufenden Längskante 15 sind über Faltlinien 49 die Bodenlaschen 16, 17 angelenkt, wobei eine Breite 50 der an die Längsseitenwände 4, 5 angelenkten Bodenlaschen 17 in etwa die Hälfte einer Breite 51 der Stirnseitenwände 8, 9 beträgt, jedoch maximal der Breite 51 entsprechen kann. Eine Breite 52 der an die Stirnseitenwände 8, 9 angelenkten Bodenlaschen 16 ist kleiner als die halbe Länge 23 der Längsseitenwände 4, 5. In etwa über die Höhe 35 verlaufend ist in einem Endbereich 53 des Zuschnittes 47 über eine weitere Faltlinie 54 die Verbindungslasche 13 angelenkt, mittels der im aufgerichteten Zustand z.B. über Verklebung mit einem weiteren Endbereich 55 des Zuschnittes 47 dieser in eine endlose Form gebracht wird.

In den Längsseitenwänden 4, 5 sind in etwa in der

Mitte der Länge 23 und in dem Abstand 39 von der Längskante 15 die Öffnungen 24 angeordnet. Zwischen diesen verläuft ebenfalls in dem Abstand 39 und in etwa parallel zu der Längskante 15 die Trennfuge 41. Von den Öffnungen 24 sind in dem Winkel 42 zur Stirnkante 27 verlaufend die durch die parallel zueinander verlaufenden Trennlinien 25 gebildeten Aufreißstreifen 26 angeordnet.

Nach einer bevorzugten Ausbildung des Zuschnittes 47 endet die dem Wandteil 33 zugeordnete Trennlinie 25 bereits vor der Stirnkante 27. Damit wird beim Lösen des Wandteils 33 vom Zuschnitt 47 mittels der Aufreißstreifen 26 erreicht, daß diese mit dem Wandteil 33 in Verbindung bleiben und damit keine Einzelabfälle für die Entsorgung darstellen.

In der Fig. 6 ist ein Zuschnitt 56 für den inneren Behälterteil 3 in seiner Abwicklung gezeigt. Dieser weist die alternierend aneinander gereihten Längsseitenwände 6, 7 und Stirnseitenwände 10, 11 auf, zwischen denen Faltlinien 57 verlaufen. An der der Stirnkante 37 entgegengesetzt angeordneten Längskante 18 sind über Faltlinien 58 die Decklaschen 19, 20 angelenkt. In einem Endbereich 59 ist über eine weitere Faltlinie die Verbindungslasche 14 in etwa über die Höhe 35 verlaufend angelenkt, mittels der der Zuschnitt 56 über Verklebung mit einem weiteren Endbereich 60 im aufgerichteten Zustand in endlose Form gebracht wird.

In den Längsseitenwänden 6, 7 sind die Durchbrüche 44 angeordnet. Die Lage der Durchbrüche 44 ist dabei so gewählt, daß diese in etwa coaxial zu den im äußeren Behälterteil in den Längsseitenwänden angeordneten Öffnung 24, bei aufgerichteten und ineinander gesteckten Behälterteilen 2, 3, positioniert sind. Eine Querschnittsfläche der Durchbrüche 44 ist dabei größer gewählt als eine Querschnittsfläche der Öffnungen 24. Damit wird erreicht, daß die gegebenenfalls an den Aufreißstreifen 26 angeordneten Laschen 45 leicht faßbar sind.

Für die Ausbildung des Verpackungsbehälters 1 kann als Material Pappe, Wellpappe, Kunststoffolie Verwendung finden. Es können auch unterschiedliche Dicken der Materialien für die Zuschnitte 47, 56 angewendet werden. Möglich sind weiters Aussteifungen in Richtung der Höhen 35, 61 der Längsseitenwände 4, 5, 6, 7 und/oder Stirnseitenwände 8, 9, 10, 11, um eine höhere Knickfestigkeit zu erreichen.

Selbstverständlich können die technischen Details und die beschriebenen Ausführungsformen im Rahmen des fachmännischen Könnens beliebig abgewandelt werden.

Desweiteren wurden zum besseren Verständnis der Erfindung einzelne Teile des Verpackungsbehälters bzw. der damit beschriebenen Bauteile zum Teil maßstäblich verzerrt und unmaßstäblich dargestellt.

Schlußendlich können auch einzelne Merkmale der in den einzelnen Ausführungsbeispielen gezeigten und beschriebenen Merkmalskombinationen Gegenstand eigenständiger erfindungsgemäßer Lösungen bilden.

**Bezugszeichenaufstellung**

- 1 Verpackungsbehälter
- 2 Behälterteil
- 3 Behälterteil
- 4 Längsseitenwand
- 5 Längsseitenwand
- 6 Längsseitenwand
- 7 Längsseitenwand
- 8 Stirnseitenwand
- 9 Stirnseitenwand
- 10 Stirnseitenwand
- 11 Stirnseitenwand
- 12 Höhe
- 13 Verbindungslaschen
- 14 Verbindungslaschen
- 15 Längskante
- 16 Bodenlasche
- 17 Bodenlasche
- 18 Längskante
- 19 Deckellache
- 20 Deckellache
- 21 Innenraum
- 22 Länge
- 23 Länge
- 24 Öffnung
- 25 Trennlinie
- 26 Aufreißstreifen
- 27 Stirnkante
- 28 Überlappungsbereich
- 29 Verbindungsvorrichtung
- 30 Klammer
- 31 Klebstoff
- 32 Ware
- 33 Wandteil
- 34 Wandausschnitt
- 35 Höhe
- 36 Dicke
- 37 Stirnkante
- 38 Oberfläche
- 39 Abstand
- 40 Oberfläche
- 41 Trennfuge
- 42 Winkel
- 43 Schnittkante
- 44 Durchbruch
- 45 Lasche
- 46 Endbereich
- 47 Zuschnitt

- 48 Faltlinie
- 49 Faltlinie
- 50 Breite
- 51 Breite
- 52 Breite
- 53 Endbereich
- 54 Faltlinie
- 55 Endbereich
- 56 Zuschnitt
- 57 Faltlinie
- 58 Faltlinie
- 59 Endbereich
- 60 Endbereich

**Patentansprüche**

- 1. Faltpackungsbehälter (1) aus Pappe, insbesondere Wellpappe, mit einem äußeren und inneren Behälterteil (2, 3), von welchen jeder aus zwei Längsseitenwänden (4, 5; 6, 7) und zwei Stirnseitenwänden (8, 9; 10, 11) besteht, die alternierend in Reihe aneinander angelenkt sind und an Längskanten (15) der Längsseitenwände (4, 5; 6, 7) und/oder der Stirnseitenwände (8, 9, 10, 11) Boden- und/oder gegebenenfalls Deckellaschen (16, 17; 19, 20) angeordnet sind und daß der äußere und innere Behälterteil (2, 3) die gleiche Querschnittsform aufweisen, sowie deren Längs- und Stirnseitenwände (4, 5; 6, 7; 8, 9; 10, 11) einander überlappend angeordnet sind, wobei der äußere Behälterteil (2) zumindest an einer Längsseitenwand (4, 5) und/oder Stirnseitenwand (8, 9) in einem Überlappungsbereich (28) mit dem inneren Behälterteil (3) einen Wandteil (33) aufweist, der durch eine umlaufende, bevorzugt durch einen Schwächungsbereich gebildete Trennlinie (25) umgrenzt und über eine Verbindungsvorrichtung (29) form- und/oder kraftschlüssig mit dem inneren Behälterteil (3) verbunden ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Höhe (61) des inneren Behälterteils (3) gleich hoch ist wie die des äußeren Behälterteils (2) sodaß im ineinander gesteckten Zustand über die gesamte Höhe (12) eine Doppelwandigkeit erzielt ist.
- 2. Verpackungsbehälter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ein Teil der Trennlinie (25) durch eine einer Längskante (15) gegenüberliegend angeordnete Stirnkante (27) gebildet ist.
- 3. Verpackungsbehälter nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Wandteil (33) von der Längsseitenwand (4, 5) und/oder Stirnseitenwand (8, 9) des äußeren Behälterteils (3) zumindest über einen Teil einer Länge der Trennlinie (25)

durch eine Trennfuge (41) getrennt ist.

4. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennfuge (41) in etwa parallel zu den Stirnkanten (27, 37) des äußeren und/oder inneren Behälterteils (2, 3) verläuft und die die Trennfuge (41) mit den Stirnkanten (27, 37) verbindenden Teilbereiche der Trennlinie (25) durch eine Materialschwächung gebildet sind.
5. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennlinie (25) durch zwei in Abstand voneinander, bevorzugt parallel zueinander verlaufende Schwächungsbereiche gebildet ist.
6. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß im Übergangsbereich zwischen der Trennfuge (41) und der Materialschwächung eine Öffnung (24) zumindest im äußeren Behälterteil (2) angeordnet ist und die insbesondere durch die Materialschwächung gebildete Trennlinie (25) oder die Trennlinien (25) in den der Trennfuge (41) bzw. der Öffnung (24) zugewandten Endbereich durchtrennt sind.
7. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß konzentrisch zur Öffnung (24) des äußeren Behälterteils (2) im inneren Behälterteil (3) ein Durchbruch (44) angeordnet ist.
8. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß eine Querschnittsfläche des Durchbruchs (44) im inneren Behälterteil (3) größer ist als die der Öffnung (24) im äußeren Behälterteil und daß der Durchbruch (44) des inneren Behälterteiles (3) den durchtrennten Bereich der Materialschwächung überdeckt.
9. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß eine in Längsrichtung einer Faltlinie (54) zwischen Längsseitenwand (4, 5) und Stirnseitenwand (8, 9) verlaufende Höhe (12) des äußeren Behälterteils (2) geringer ist als die des inneren Behälterteils (3).
10. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß eine Höhe (61) des inneren Behälterteils (3) kleiner ist als die des äußeren Behälterteils (2).
11. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß der äußere Behälterteil (2) die Bodenlaschen

(16, 17) und der innere Behälterteil (3) die Deckellaschen (19, 20) aufweisen.

12. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß der äußere Behälterteil (2) die Deckellaschen (19, 20) und der innere Behälterteil (3) die Bodenlaschen (16, 17) aufweist.
13. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß der Behälterteil (2, 3) an gegenüberliegenden Längsseitenwänden (4, 5, 6, 7) Stirnseitenwänden (8, 9, 10, 11) zumindest je eine Öffnung (24) aufweist.
14. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennfuge (41) in etwa parallel zu den Stirnkanten (27, 37) verläuft und durch die Öffnungen (24) begrenzt ist.
15. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennfuge (41) gegenüber den Stirnkanten (27, 37) in einem Winkel von in etwa 10° bis 60° bevorzugt 30° geneigt verläuft.
16. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennlinie (25) zu den Stirnkanten (27, 37) in einem Winkel von 10° bis 90°, bevorzugt 60° geneigt verläuft.
17. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß ein zwischen den parallel zueinander verlaufenden Schwächungsbereichen gebildeter Aufreißstreifen (26) bis in den Bereich der Stirnkanten (27, 37) verläuft.
18. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß eine in Richtung der Höhe (12) gemessener Abstand (39) zwischen den Bodenlaschen (16, 17) und der Trennfuge (41) zwischen 20 mm und 200 mm, bevorzugt zwischen 40 mm und 80 mm beträgt.
19. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß der äußere und der innere Behälterteil (2, 3) aus einem gleichen Material bestehen und eine gleiche Wandstärke aufweisen.
20. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß der äußere und der innere Behälterteil (2, 3)

aus einem unterschiedlichen Material gebildet sind.

21. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß der äußere Behälterteil (2) eine größere Wandstärke als der innere Behälterteil (3) aufweist. 5
22. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 21, dadurch gekennzeichnet, daß der äußere und der innere Behälterteil (2, 3) gegenüber einer in Richtung der Höhe (12) wirkenden Druckbelastung in etwa gleiche Festigkeit aufweisen. 10
23. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß der äußere Behälterteil (2) gegenüber einer in Richtung der Höhe (12) wirkenden Druckbelastung eine höhere Festigkeit als der innere Behälterteil (3) aufweist. 15
24. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß die Bodenlaschen (16, 17) und gegebenenfalls die Deckellaschen (19, 20) als Verschlusslaschen (72, 73, 74, 75) ausgebildet sind die im Überlappungsbereich im aufgerichteten Zustand ineinandergreifende Kupplungselemente (76, 77) aufweisen. 20
25. Verpackungsbehälter nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 24, dadurch gekennzeichnet, daß jeweils paarweise benachbart angeordnete Verschlusslaschen (79, 80) über jeweils an einer der Verschlusslaschen (80) über eine Faltlinie (81) gelenkig angeordnete Klebelaschen (82) bewegungs- 25 fest miteinander verbunden sind. 30

#### Claims

1. Foldable packaging container (1) made of cardboard, in particular corrugated cardboard, with an outer and inner container portion (2,3), each of which consists of two longitudinal side walls (4,5; 6,7) and two end side walls (8,9; 10,11), which are alternately articulated to one another in series, and there are located on longitudinal edges (15) of the longitudinal side walls (4,5; 6,7) and/or the end side walls (8,9; 10,11) base and/or if necessary lid tabs (16,17; 19,20), and in that the outer and inner container portions (2,3) have the same cross-sectional shape, and their longitudinal and end side walls (4,5; 6,7; 8,9; 10,11) are disposed so as to overlap one another, the outer container portion (2) having on at least one longitudinal side wall (4,5) and/or end side wall (8,9) in an overlap area (28) with the inner container portion (3) a wall portion (33) which 40 is peripherally defined by a surrounding parting line (25) preferably formed by a weakened area, and is connected by a connecting device (29) in a positive and/or friction-locking manner with the inner container portion (3), characterised in that the height (61) of the inner container portion (3) is equal to that of the outer container portion (2) so that, when one is pushed into the other, a double-walled effect is achieved over the entire height (12). 45
2. Packaging container according to claim 1, characterised in that a portion of the parting line (25) is formed by a front edge (27) located opposite a longitudinal edge (15). 50
3. Packaging container according to claim 1 or 2, characterised in that the wall portion (33) is separated from the longitudinal side wall (4,5) and/or end side wall (8,9) of the outer container portion (3) at least over a portion of a length of the parting line (25) by a parting joint (41). 55
4. Packaging container according to one or more of claims 1 to 3, characterised in that the parting joint (41) extends roughly parallel to the front edges (27,37) of the outer and/or inner container portion (2,3), and the partial areas of the parting line (25) connecting the parting joint (41) with the front edges (27,37) are formed by a weakened portion of the material.
5. Packaging container according to one or more of claims 1 to 4, characterised in that the parting line (25) is formed by two weakened areas spaced apart from one another and preferably extending parallel to one another.
6. Packaging container according to one or more of claims 1 to 5, characterised in that, in the transitional area between the parting joint (41) and the weakened portion of material there is located an aperture (24) at least in the outer container portion (2), and the parting line (25) particularly formed by the weakened portion of material, or the parting lines (25) are separated in the end area facing the parting joint (41) or the aperture (24).
7. Packaging container according to one or more of claims 1 to 6, characterised in that there is located concentrically with the aperture (24) of the outer container portion (2), an opening (44) in the inner container portion (3).
8. Packaging container according to one or more of claims 1 to 7, characterised in that a cross-sectional area of the opening (44) in the inner container portion (3) is greater than that of the aperture (24) in the outer container portion, and in that the opening



(44) in the inner container portion (3) covers over the separated area of the weakened portion of material.

9. Packaging container according to one or more of claims 1 to 8, characterised in that a height (12) of the outer container portion (2) extending in the longitudinal direction of a fold line (54) between the longitudinal side wall (4,5) and the end side wall (8,9) is less than that of the inner container portion (3).
10. Packaging container according to one or more of claims 1 to 9, characterised in that a height (61) of the inner container portion (3) is smaller than that of the outer container portion (2).
11. Packaging container according to one or more of claims 1 to 10, characterised in that the outer container portion (2) has the base tabs (16,17) and the inner container portion (3) has the lid tabs (19,20).
12. Packaging container according to one or more of claims 1 to 11, characterised in that the outer container portion (2) has the lid tabs (19,20) and the inner container portion (3) has the base tabs (16,17).
13. Packaging container according to one or more of claims 1 to 12, characterised in that the container portion (2,3) has, on oppositely-situated longitudinal side walls (4,5,6,7) and end side walls (8,9,10,11), at least one aperture (24) in each case.
14. Packaging container according to one or more of claims 1 to 13, characterised in that the parting joint (41) extends roughly parallel to the front edges (27,37) and is limited by the apertures (24).
15. Packaging container according to one or more of claims 1 to 14, characterised in that the parting joint (41) extends relative to the front edges (27,37), at an inclined angle of roughly 10° to 60°, preferably 30°.
16. Packaging container according to one or more of claims 1 to 15, characterised in that the parting line (25) extends relative to the front edges (27,37) at an inclined angle of 10° to 90°, preferably 60°.
17. Packaging container according to one or more of claims 1 to 16, characterised in that a tear-off strip (26) formed between the weakened areas extending parallel to one another, extends into the area of the front edges (27,37).
18. Packaging container according to one or more of claims 1 to 17, characterised in that a distance (39), measured in the direction of the height (12) between

the base tabs (16,17) and the parting joint (41) comes to between 20 mm and 200 mm, preferably between 40 mm and 80 mm.

19. Packaging container according to one or more of claims 1 to 18, characterised in that the outer and the inner container portions (2,3) are made of an identical material and have the same wall thickness.
20. Packaging container according to one or more of claims 1 to 19, characterised in that the outer and the inner container portions (2,3) are made of different materials.
21. Packaging container according to one or more of claims 1 to 20, characterised in that the outer container portion (2) has a greater wall thickness than the inner container portion (3).
22. Packaging container according to one or more of claims 1 to 21, characterised in that the outer and the inner container portions (2,3) have roughly the same strength to resist a pressure load acting in the direction of the height (12).
23. Packaging container according to one or more of claims 1 to 22, characterised in that the outer container portion (2) has a higher strength resisting a pressure load acting in the direction of the height (12), than the inner container portion (3).
24. Packaging container according to one or more of claims 1 to 23, characterised in that the base tabs (16, 17) and if necessary the lid tabs (19,20) are in the form of closure tabs (72,73,74,75) which, in the erected condition, have in the overlapping area inter-engaging coupling members (76,77).
25. Packaging container according to one or more of claims 1 to 24, characterised in that closure tabs (79,80) respectively disposed in pairs adjacent to one another, are immovably connected together by means of adhesive tabs (82) respectively flexibly disposed on one of the closure tabs (80) via a fold line (81).

## Revendications

1. Récipient d'emballage pliant (1) en carton, notamment en carton ondulé, avec des parties de récipient extérieure et intérieure (2, 3) dont chacune est constituée de deux parois latérales longitudinales (4, 5 ; 6, 7 et de deux parois latérales frontales (8, 9 ; 10, 11) qui sont articulées les unes aux autres alternativement en rangées, et en ce que sont disposées à des bords longitudinaux (15) des parois latérales longitudinales (4, 5 ; 6, 7) et/ou des parois

latérales frontales (8, 9, 10, 11) des languettes de fond et/ou le cas échéant de recouvrement (16, 17 ; 19, 20), et en ce que les parties de récipient extérieure et intérieure (2, 3) ont la même forme en section transversale, et leurs parois latérales longitudinales et frontales (4, 5 ; 6, 7 ; 8, 9 ; 10, 11) sont disposées pour se recouvrir, la partie de récipient extérieure (2) présentant au moins à une paroi latérale longitudinale (4, 5) et/ou une paroi latérale frontale (8, 9) dans une zone de recouvrement (28) avec la partie de récipient intérieure (3) une partie de paroi (33) qui est délimitée par une ligne de séparation (25) s'étendant tout autour réalisée de préférence par une zone affaiblie et qui est reliée par un dispositif de liaison (29) par concordance des formes et/ou par liaison par force à la partie de récipient intérieure (3), caractérisé en ce que la hauteur (61) de la partie de récipient intérieure (3) est aussi élevée que celle de la partie de récipient extérieure (2) de façon à obtenir dans l'état emboîtée l'une dans l'autre sur toute la hauteur (12) une paroi double.

2. Récipient d'emballage selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'une partie de la ligne de séparation (25) est formée par une arête frontale (27) disposée en face d'une arête longitudinale (15).
3. Récipient d'emballage selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que la partie de paroi (33) est séparée de la paroi latérale longitudinale (4, 5) et/ou de la paroi latérale frontale (8, 9) de la partie de récipient extérieure (3) au moins sur une partie d'une longueur de la ligne de séparation (25) par une fente de séparation (41).
4. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la fente de séparation (41) s'étend à peu près parallèlement aux arêtes frontales (27, 37) de la partie de récipient extérieure et/ou intérieure (2, 3) et en ce que les zones partielles de la ligne de séparation (25) reliant la fente de séparation (41) aux arêtes frontales (27, 37) sont formées par un affaiblissement du matériau.
5. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que la ligne de séparation (25) est formée par deux zones affaiblies espacées l'une de l'autre, s'étendant de préférence parallèlement l'une à l'autre.
6. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 5, caractérisé en ce qu'il est disposé dans la zone de transition entre la fente de séparation (41) et l'affaiblissement du matériau une ouverture (24) au moins dans la partie de récipient extérieure (2), et en ce que notamment la ou les lignes de séparation (25) formées par l'affaiblisse-

ment du matériau sont séparées dans la zone d'extrémité orientée vers la fente de séparation (41) et, respectivement l'ouverture (24).

- 5 7. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 6, caractérisé en ce qu'il est ménagé un perçage (44) concentriquement à l'ouverture (24) de la partie de récipient extérieure (2) dans la partie de récipient intérieure (3).
- 10 8. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 7, caractérisé en ce qu'une face en section transversale du perçage (44) dans la partie de récipient intérieure (3) est plus grande que celle de l'ouverture (24) dans la partie de récipient extérieure et en ce que le perçage (44) de la partie de récipient intérieure (3) recouvre la zone séparée de l'affaiblissement de matériau.
- 15 9. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 8, caractérisé en ce qu'une hauteur (12) s'étendant dans la direction longitudinale d'une ligne de pliage (54) entre la paroi latérale longitudinale (4, 5) et la paroi latérale frontale (8, 9) de la partie de récipient extérieure (2) est plus petite que celle de la partie de récipient intérieure (3).
- 20 10. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 9, caractérisé en ce qu'une hauteur (61) de la partie de récipient intérieure (3) est plus petite que celle de la partie de récipient extérieure (2).
- 30 11. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que la partie de récipient extérieure (2) présente les languettes de fond (16, 17) et la partie de récipient intérieure (3) les languettes de recouvrement (19, 20).
- 35 12. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 11, caractérisé en ce que la partie de récipient extérieure (2) présente les languettes de recouvrement (19, 20) et la partie de récipient intérieure (3) les languettes de fond (16, 17).
- 40 13. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 12, caractérisé en ce que la partie de récipient (2, 3) présente aux parois latérales longitudinales opposées (4, 5, 6, 7) et, respectivement parois latérales frontales (8, 9, 10, 11) respectivement au moins une ouverture (24).
- 45 14. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 13, caractérisé en ce que la fente de séparation (41) s'étend à peu près parallèlement aux arêtes frontales (27, 37) et est délimitée par les ouvertures (24).
- 50
- 55

15. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 14, caractérisé en ce que la fente de séparation (41) s'étend par rapport aux arêtes frontales (27, 37) suivant un angle d'inclinaison d'environ 10° à 60°, de préférence suivant 30°. 5
16. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 15, caractérisé en ce que la fente de séparation (25) s'étend relativement aux arêtes frontales (27, 37) suivant un angle d'inclinaison de 10° à 90°, de préférence suivant 60°. 10
17. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 16, caractérisé en ce qu'une bande d'arrachage (26) formée entre les zones d'affaiblissement s'étendant parallèlement l'une à l'autre s'étend jusqu'au voisinage des arêtes frontales (27, 37). 15
18. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 17, caractérisé en ce qu'un écart (39) mesuré en direction de la hauteur (12) entre les languettes de fond (16, 17) et la fente de séparation (41) est compris entre 20 mm et 200 mm, de préférence entre 40 mm et 80 mm. 20 25
19. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 18, caractérisé en ce que les parties de récipient extérieure et intérieure (2, 3) sont réalisées dans le même matériau et ont la même épaisseur de paroi. 30
20. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 19, caractérisé en ce que les parties de récipient extérieure et intérieure (2, 3) sont réalisées en un matériau différent. 35
21. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 20, caractérisé en ce que la partie de récipient extérieure (2) a une plus grande épaisseur de paroi que la partie de récipient intérieure (3); 40
22. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 21, caractérisé en ce que les parties de récipient extérieure et intérieure (2, 3), relativement à une charge de pression agissant dans le sens de la hauteur (12), ont à peu près la même solidité. 45 50
23. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 22, caractérisé en ce que la partie de récipient extérieure (2) présente relativement à une charge de pression agissant dans le sens de la hauteur (12) une plus grande solidité que la partie de récipient intérieure (3). 55
24. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 23, caractérisé en ce que les languettes de fond (16, 17) et le cas échéant les languettes de recouvrement (19, 20) sont réalisées sous forme de languettes de fermeture (72, 73, 74, 75) qui présentent, dans la zone de recouvrement, à l'état dressé, des éléments d'accouplement (76, 77) s'engageant les uns dans les autres.
25. Récipient d'emballage selon l'une ou plusieurs des revendications 1 à 24, caractérisé en ce que des languettes de fermeture avoisinantes (79, 80) disposées respectivement par paires sont reliées les unes aux autres, solidaires en mouvement par des languettes collantes (82) articulées respectivement à l'une des languettes de fermeture (80) par une ligne de pliage (81).

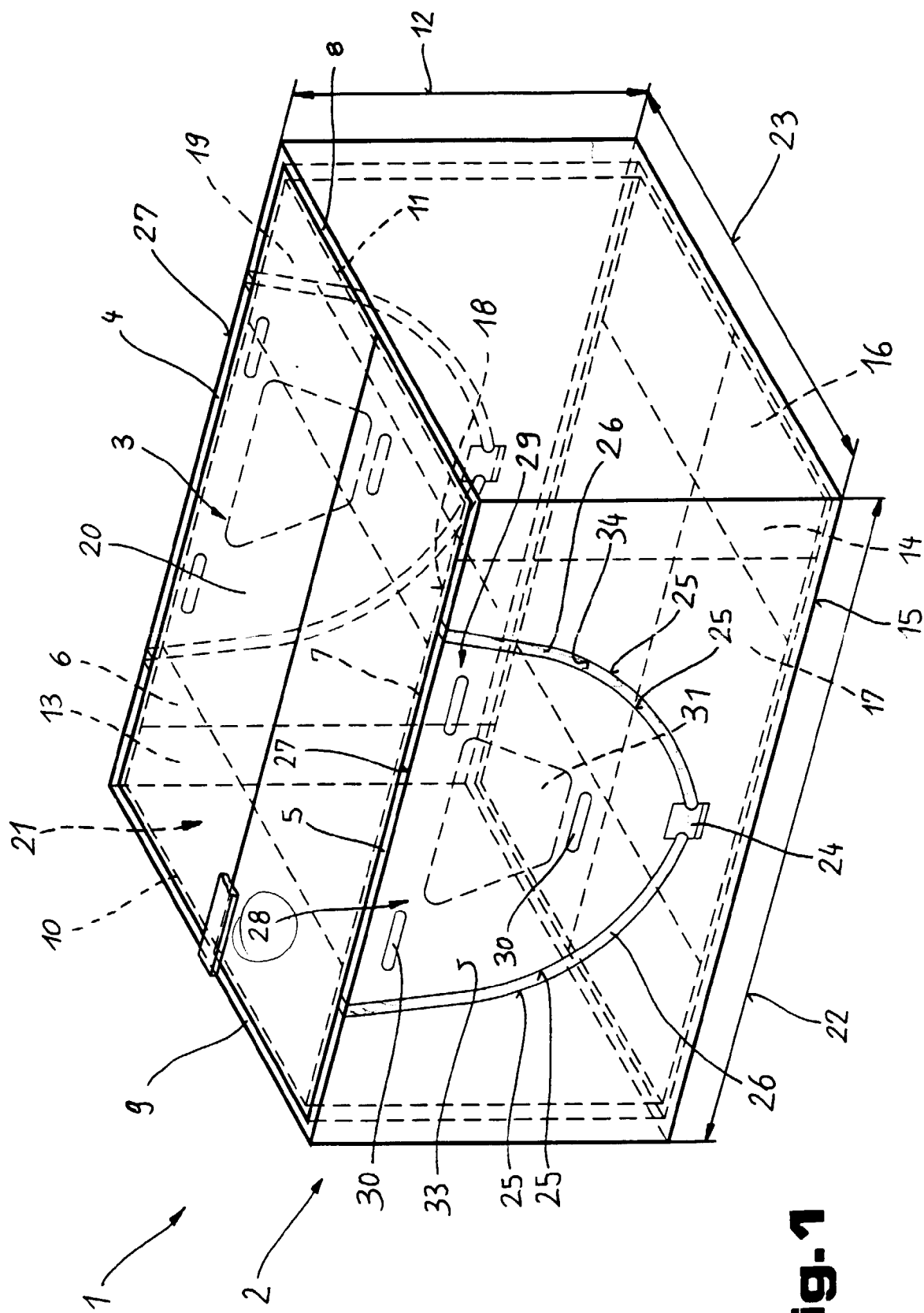
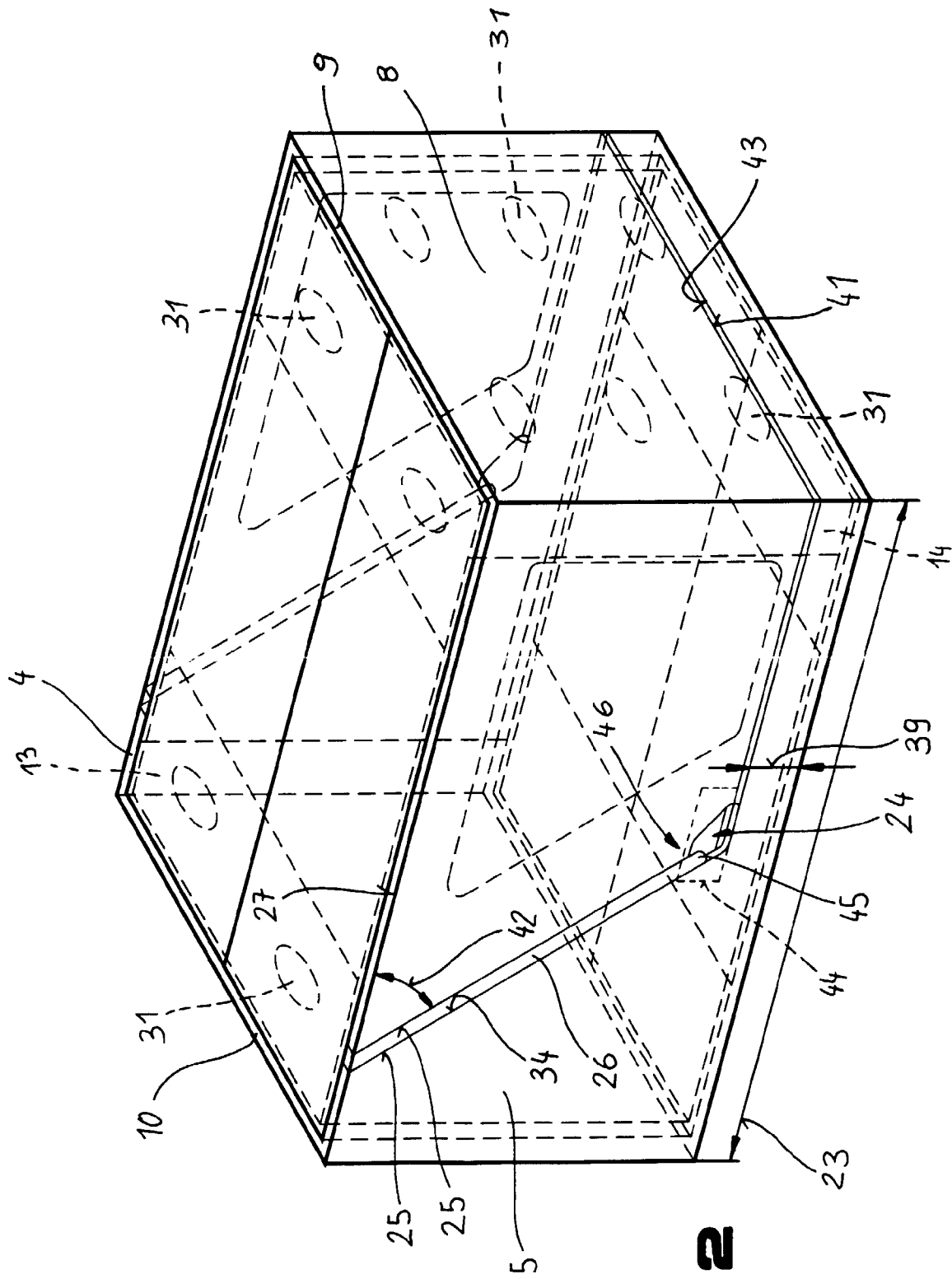
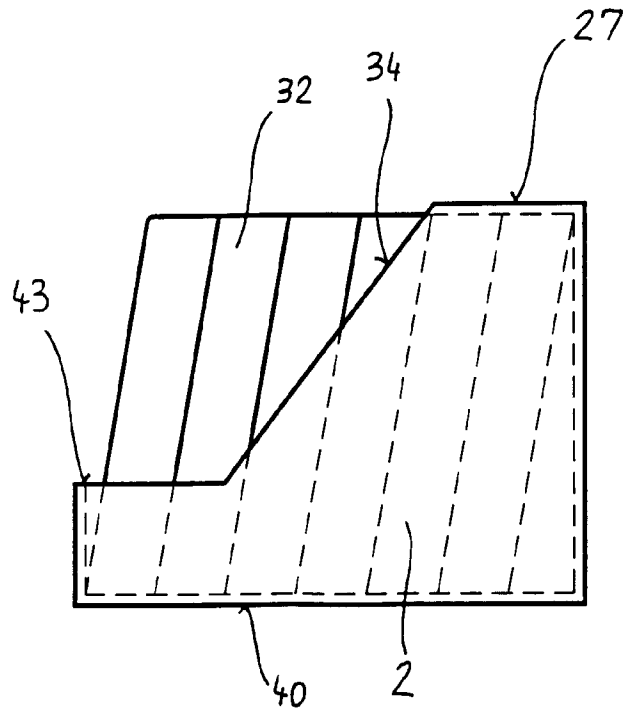
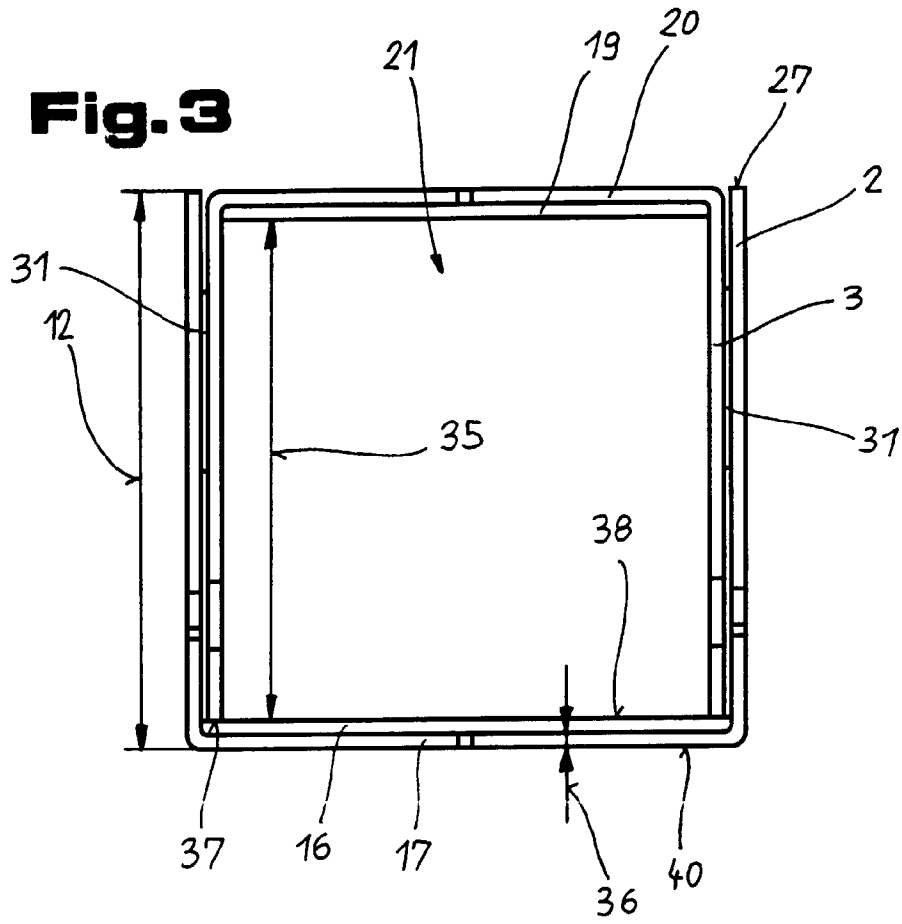


Fig. 1

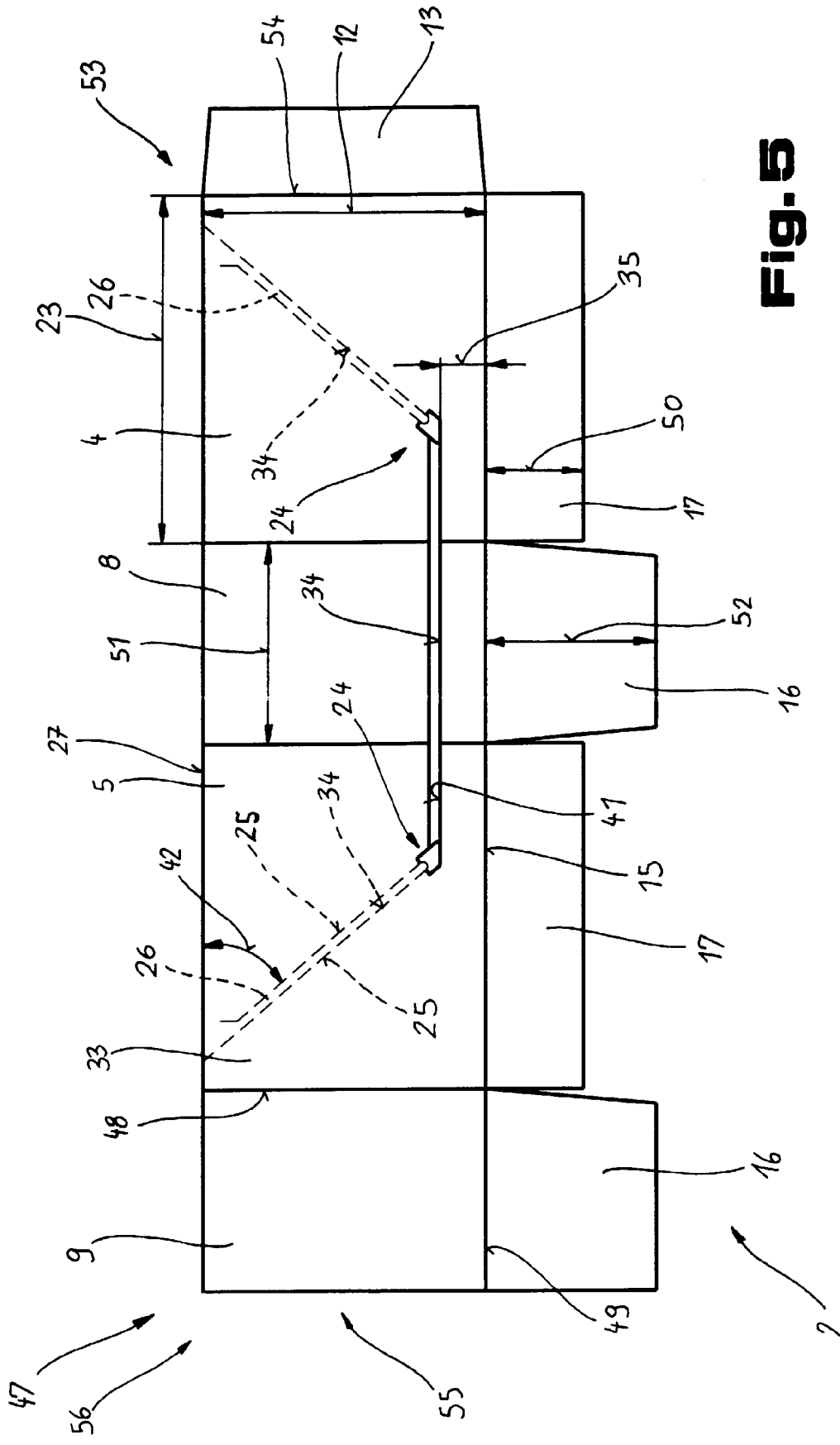


**Fig. 2**

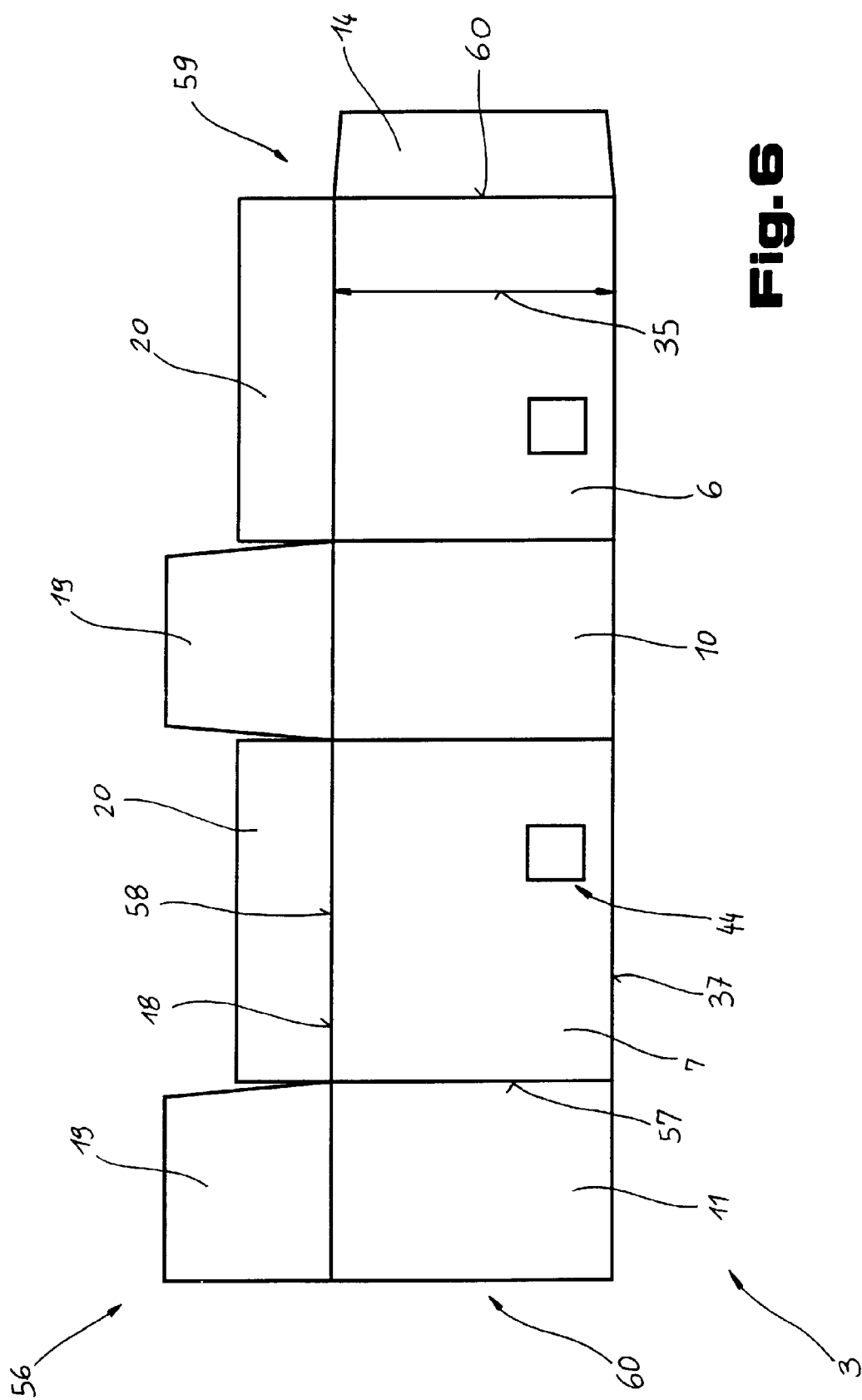
**Fig. 3**



**Fig. 4**



**Fig. 5**



**Fig. 6**