

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 803 210 B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:
21.08.2002 Bulletin 2002/34

(51) Int Cl.7: **A45D 40/00, B65D 75/58**

(21) Numéro de dépôt: **97400923.5**

(22) Date de dépôt: **23.04.1997**

(54) **Poche de conditionnement d'un produit de consistance crémeuse à pâteuse, procédé de fabrication et boîtier pour le maquillage contenant une telle poche**

Beutelverpackung für ein cremiges oder pastiges Produkt; Herstellungsverfahren dafür und Schminkdose mit einem derartigen Beutel

Packaging pouch for a cream or paste like product; manufacturing process therefor and a make-up case containing such a product

(84) Etats contractants désignés:
DE ES FR GB IT

(30) Priorité: **24.04.1996 FR 9605154**

(43) Date de publication de la demande:
29.10.1997 Bulletin 1997/44

(73) Titulaire: **L'OREAL**
75008 Paris (FR)

(72) Inventeur: **Gueret, Jean-Louis**
75018 Paris (FR)

(74) Mandataire: **Leszczynski, André**
NONY & ASSOCIES
3, rue de Penthièvre
75008 Paris (FR)

(56) Documents cités:

EP-A- 0 291 284	DE-U- 29 502 988
FR-A- 1 414 936	FR-A- 2 062 956
GB-A- 1 458 262	GB-A- 2 217 299
US-A- 3 246 444	US-A- 3 334 804
US-A- 4 127 339	US-A- 4 269 527
US-A- 4 526 273	US-A- 5 380 110

EP 0 803 210 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

[0001] La présente invention concerne le conditionnement d'un produit de consistance crémeuse à pâteuse, notamment un produit cosmétique tel qu'un fond de teint.

[0002] On connaît des compositions pâteuses utilisées pour le maquillage, nécessitant pour leur extrusion, du fait de leur viscosité élevée, des filières de diamètre important.

[0003] Il est connu de conditionner ces compositions pâteuses dans des pots ou renforcements d'un boîtier, l'ouverture d'introduction du produit étant suffisamment grande pour permettre le remplissage à cadence élevée par la filière d'extrusion.

[0004] On connaît par le modèle d'utilité allemand DE-U-295 02 988 un applicateur en forme de gant de toilette, comportant une enveloppe renfermant une crème solaire ou une huile et, séparée de l'enveloppe par une feuille imperméable, une poche pour recevoir la main de l'utilisateur. Le produit est contenu dans un matériau formant réservoir, présent entre deux feuilles de l'enveloppe.

[0005] L'enveloppe est réalisée dans un matériau choisi de telle sorte que le produit ne la traverse que si le contenu de l'enveloppe est mis sous pression au moment de l'application.

[0006] La feuille imperméable vise à éviter le contact des doigts de l'utilisateur avec le produit.

[0007] Un tel applicateur convient pour l'application d'une crème solaire ou d'une pommade sur le corps mais n'est pas adapté au prélèvement d'un produit pâteux tel qu'un fond de teint, au moyen d'un doigt ou d'un applicateur.

[0008] On connaît par le brevet US 3,246,444 un procédé de fabrication d'une poche contenant un produit pouvant être versé, par exemple du sucre.

[0009] Dans ce procédé, la poche est remplie d'une certaine quantité de produit puis le haut de la poche est scellé au-dessus du niveau du produit.

[0010] On connaît par la demande de brevet britannique GB-A-2 217 299 un boîtier agencé pour recevoir des blocs de produits cosmétiques ou des godets contenant des produits cosmétiques.

[0011] L'invention a pour objet une poche de conditionnement d'un produit de consistance crémeuse à pâteuse qui présente les caractéristiques énoncées dans la revendication 1.

[0012] La perméabilité au produit de la feuille avant, au travers de laquelle s'effectue la distribution du produit, peut être obtenue grâce à des perforations multiples de la feuille ou par la réalisation de cette feuille en un matériau poreux tissé ou non tissé ou spongieux ou fritté.

[0013] Il est encore possible de réaliser ladite zone perméable en superposant un film perforé et un film en un matériau poreux tissé ou non tissé ou spongieux ou fritté.

[0014] L'utilisateur peut prélever le produit contenu dans la poche en passant son doigt sur la feuille avant, ou au moyen d'un applicateur.

[0015] La feuille avant étant réalisée dans un matériau souple, elle confère à l'utilisateur une impression de douceur au toucher.

[0016] En outre, l'utilisateur peut en pressant la feuille avant contre la feuille arrière, laquelle est rigide, semi-rigide ou souple mais repose alors sur une surface rigide, prélever juste la quantité de produit nécessaire, ce qui n'est pas toujours le cas lors du conditionnement du produit dans un pot et que le produit est soit très adhérent soit faiblement adhérent.

[0017] En effet, dans le premier cas, le produit tend à adhérer en bloc au doigt de l'utilisateur qui veut le prélever de sorte qu'il est difficile d'extraire du pot une faible quantité de produit seulement.

[0018] Lorsqu'au contraire le produit est faiblement adhérent et a tendance à former des agglomérats sans coller au doigt de l'utilisateur, il est difficile de prélever proprement du produit.

[0019] Grâce à l'invention, il est possible de conditionner un produit de consistance crémeuse à pâteuse, très adhérent ou faiblement adhérent, sans rencontrer les inconvénients du conditionnement en pot.

[0020] Ainsi, l'invention offre la possibilité de conditionner une très large gamme de produits.

[0021] Dans une réalisation particulière de l'invention, les feuilles avant et arrière sont sensiblement planes et assemblées l'une sur l'autre de manière à ce qu'après le vidage complet de la poche, cette dernière soit plane et lesdites feuilles soient au contact l'une avec l'autre sur une majeure partie de leur surface.

[0022] Avantageusement, on recouvre la feuille perméable au produit d'une pellicule pelable amovible pour empêcher la sortie du produit et garantir la conservation de ce dernier à l'abri de l'air jusqu'à la première utilisation.

[0023] Dans une réalisation particulière de l'invention, la feuille avant, perméable au produit, est recouverte d'un cache ajouré en son centre.

[0024] Avantageusement, ce cache est constitué par un cadre rigide.

[0025] La poche peut avantageusement être utilisée comme recharge dans un boîtier pour le maquillage.

[0026] L'invention a ainsi également pour objet un boîtier pour le maquillage, comportant un réceptacle présentant un fond, et logeant une poche telle que précitée, la feuille arrière reposant sur ledit fond.

[0027] Selon une réalisation particulière dudit boîtier, le fond dudit réceptacle est rigide et la feuille arrière de la poche est souple et repose sur ledit fond.

[0028] Selon une autre réalisation particulière dudit boîtier, ledit réceptacle est constitué par un tiroir permettant, lorsqu'il est extrait du boîtier, l'introduction ou le remplacement de la poche.

[0029] L'invention a encore pour objet un procédé selon la revendication 18.

[0030] Avantageusement, la masse de produit est étalée en pressant les feuilles l'une contre l'autre.

[0031] Dans un mode de mise en oeuvre particulier, la poche comporte une feuille qui est perforée au moins dans sa région centrale et recouverte sur sa région perforée d'une pellicule amovible.

[0032] La masse de produit peut être déposée sur l'une des feuilles puis recouverte par l'autre feuille.

[0033] En variante, les deux feuilles sont préassemblées pour former un fourreau, permettant l'introduction d'un bec de remplissage en produit de grand diamètre.

[0034] Avantageusement, les feuilles sont préassemblées de manière à former un entonnoir à l'extérieur dudit fourreau, facilitant l'introduction dudit bec de remplissage.

[0035] Après le remplissage du fourreau, le côté d'introduction du bec de remplissage est fermé et l'entonnoir est détaché par découpe pour former ladite poche.

[0036] D'autres caractéristiques et avantages de la présente invention apparaîtront à la lecture de la description détaillée qui va suivre, d'exemples de réalisation non limitatifs de l'invention, et au vu du dessin annexé sur lequel :

- la figure 1 est une vue schématique en perspective avec arrachement partiel d'une poche de conditionnement conforme à un exemple de réalisation de l'invention,
- la figure 2 est une vue schématique selon le trait de coupe II-II de la figure 1,
- les figures 3 à 7 illustrent différentes étapes d'un premier procédé pour réaliser une poche de conditionnement selon l'invention,
- la figure 8 est une vue schématique en perspective d'un fourreau utilisé dans un deuxième exemple de procédé, pour réaliser une poche de conditionnement selon l'invention,
- la figure 9 est une vue en élévation frontale selon la flèche IX de la figure 8,
- les figures 10 et 11 sont des vues en élévation frontale respectivement pendant et après le remplissage du fourreau,
- la figure 12 est une vue schématique en perspective illustrant l'étalement de la masse de produit à l'intérieur du fourreau,
- les figures 13, 14 et 15 sont des vues en élévation frontale illustrant respectivement le fourreau à la fin de l'étalement de la masse de produit, après fermeture et après découpe de la partie supérieure formant entonnoir,
- la figure 16 est une vue schématique en perspective d'une poche de conditionnement selon une variante de réalisation,
- la figure 17 est une coupe schématique selon le trait de coupe XVII-XVII de la figure 16,
- la figure 18 est une coupe schématique d'une poche de conditionnement selon une variante de réalisation de l'invention,

- la figure 19 est une vue schématique en perspective d'un boîtier pour le maquillage, contenant une poche de conditionnement conforme à un exemple de réalisation de l'invention, et
- la figure 20 est une coupe dans un plan médian du boîtier représenté sur la figure 19, refermé.

[0037] On a représenté sur la figure 1 une poche de conditionnement 1 conforme à un premier exemple de réalisation de l'invention.

[0038] Cette poche 1 présente dans l'exemple décrit un contour rectangulaire et des faces supérieure et inférieure généralement convexes vers l'extérieur.

[0039] La poche 1 est formée dans l'exemple décrit par l'assemblage de deux feuilles 2,3 indépendantes, souples, selon une ligne de scellage S s'étendant le long du bord des quatre côtés de la poche sur une largeur e.

[0040] La feuille supérieure 3, qui est destinée à faire face à l'utilisateur pendant l'usage de la poche, est appelée feuille avant dans la suite, et la feuille inférieure 2, qui repose sur une surface plane ou légèrement courbe lors de l'utilisation, est appelée feuille arrière.

[0041] En variante, la poche peut être formée à partir d'une bande souple pliée sur elle-même, auquel cas les deux feuilles sont liées entre elles par un côté avant d'être assemblées le long des trois côtés restants.

[0042] Dans une variante encore, la poche peut être formée par l'assemblage d'une feuille souple sur une feuille relativement rigide, telle qu'une feuille de carton plastifiée ou une plaque mince en matière plastique rigide.

[0043] La poche 1 contient une masse d'un produit de consistance crémeuse à pâteuse 4 et la feuille avant 3 présente une région centrale perméable à ce produit.

[0044] Avantageusement, la feuille avant 3 au moins est transparente pour permettre à l'utilisateur de voir le produit contenu à l'intérieur de la poche.

[0045] Dans l'exemple décrit, la feuille avant 3 est perforée dans sa région centrale à la manière d'un tamis pour permettre la distribution du produit au travers de multiples perforations 6 de petit diamètre. Jusqu'à la première utilisation, cette région perforée est recouverte extérieurement d'une pellicule d'obturation amovible 5, constituée par exemple par un film adhésif.

[0046] La feuille avant 3 peut être perforée sur la totalité de sa surface ou seulement dans sa région centrale.

[0047] Avantageusement, on peut rapporter sur la feuille avant 3 un cache ajouré en son centre, destiné à masquer la zone d'assemblage des feuilles 2 et 3, pouvant également servir à délimiter précisément la zone de distribution du produit et à supporter la pellicule amovible 5.

[0048] Un tel cache peut être réalisé sous la forme d'un cadre relativement rigide comme cela sera décrit dans la suite.

[0049] La souplesse de la feuille avant 3 permet d'assurer le vidage complet de la poche de conditionnement

au travers des perforations de la feuille avant 3 lorsque les feuilles 2,3 sont pressées l'une contre l'autre, la feuille arrière 2 reposant si elle est souple sur une surface rigide telle que le fond d'un réceptacle, comme cela sera précisé dans la suite.

[0050] La feuille 3 peut avantageusement être conformée de manière à prendre au repos une forme légèrement bombée vers l'extérieur et se détacher de la masse de produit contenue à l'intérieur de la poche.

[0051] Le produit se présente sous la forme d'une couche mince entre les feuilles 2,3.

[0052] L'épaisseur du produit est sensiblement constante ou légèrement supérieure au centre de la poche, étant comprise de préférence entre 1 et 6 mm, et de préférence encore entre 2 et 4 mm.

[0053] Ainsi, l'épaisseur de produit est par exemple de 0,5 mm au voisinage de la périphérie et elle est comprise entre 2 et 4 mm au voisinage du centre de la poche.

[0054] L'épaisseur de la feuille 3, perméable au produit, est comprise entre 5 µm et 1 mm, de préférence entre 40 µm et 500 µm, et de préférence encore, entre 100 µm et 300 µm.

[0055] Les feuilles 2,3 peuvent être réalisées en un même matériau ou en des matériaux différents.

[0056] On peut ainsi réaliser la poche de conditionnement 1 en polyéthylène (PE), en polychlorure de vinyle, en polyéthylène téréphtalate (PET), ou en un copolymère PE/PET, non limitativement.

[0057] On peut encore réaliser la poche de conditionnement 1 en utilisant des feuilles constituées chacune par exemple par un stratifié de polyéthylène téréphtalate et d'aluminium ou un stratifié de polyéthylène téréphtalate et de polyéthylène.

[0058] L'utilisation de films multicouches pour réaliser la poche peut s'avérer utile pour empêcher l'échappement de certains constituants du produit conditionné vers l'extérieur, au travers des parois de la poche, en l'absence d'utilisation.

[0059] La région perméable au produit peut être réalisée comme dans l'exemple représenté sur les figures 1 et 2 par de simples perforations de la feuille supérieure 3, le diamètre et le nombre de ces perforations étant choisis en fonction de la nature du produit à conditionner et à distribuer et des conditions d'utilisation de la poche.

[0060] En variante, on peut utiliser pour constituer la feuille supérieure 3 un matériau intrinsèquement perméable au produit à conditionner et à distribuer, tel qu'un matériau tissé ou non tissé ou spongieux.

[0061] Dans une variante encore, représentée sur la figure 18, on peut utiliser pour constituer la région perméable au produit une superposition d'un film perforé 3 apte à permettre le passage du produit au travers des perforations et d'un film poreux 3" en matériau tissé ou non tissé ou spongieux, s'étendant en regard desdites perforations et destiné par exemple à assurer une distribution plus homogène du produit ou à modifier la sensation au toucher. Ce film poreux 3" peut s'étendre sur

toute la surface du film perforé ou seulement sur la région perforée de ce dernier.

[0062] On a illustré sur les figures 3 à 7 différentes étapes d'un premier procédé pour réaliser la poche de conditionnement 1.

[0063] On dépose, comme illustré sur les figures 3 et 4, au centre de la face supérieure de la feuille arrière 2, la masse de produit 4 sortant d'une filière d'extrusion à bec large, non représentée.

[0064] La feuille avant 3 munie de sa pellicule amovible 5 est ensuite rapportée sur la masse de produit 4 comme représenté sur la figure 5, en étant choisie suffisamment grande pour couvrir celle-ci.

[0065] Ensuite, comme illustré sur la figure 6, la feuille avant 3 est pressée contre la feuille arrière 2 reposant sur une surface plane rigide pour étaler la masse de produit 4 et former un sandwich d'une mince couche de pâte étalée entre les feuilles 2 et 3.

[0066] Après étalement, on obtient une masse de produit 4 d'épaisseur sensiblement uniforme sur toute la surface interne des feuilles 2 et 3, comme illustré sur la figure 7.

[0067] Les feuilles 2 et 3 sont ensuite pressées sur leur pourtour l'une contre l'autre à partir de leur bord libre sur une largeur e et les régions des feuilles ainsi rapprochées sont scellées sur quatre côtés au travers d'une épaisseur résiduelle de produit, par toutes techniques connues en soi, pour former la poche 1.

[0068] Comme moyens de scellage utilisables on peut citer par exemple le soudage à ultra-sons ou à haute fréquence.

[0069] La pellicule de protection 5 permet de fermer de façon hermétique la poche 1 en l'absence d'utilisation.

[0070] Après retrait de celle-ci, l'utilisateur peut prélever du produit au travers des perforations 6 de la feuille avant 3.

[0071] On va maintenant décrire un deuxième exemple de procédé pour réaliser la poche de conditionnement 1, en référence aux figures 8 à 15.

[0072] On part d'un fourreau 12 ouvert à son extrémité supérieure 13.

[0073] Ce fourreau 12 est réalisé dans une matière plastique souple, telle que celle utilisée pour fabriquer les feuilles 2 et 3 de l'exemple de réalisation précédent.

[0074] Le fourreau 12 est obtenu en rapprochant face contre face deux feuilles 14 et 15 de même forme et en les soudant à leur périphérie sur trois côtés seulement.

[0075] En variante, on peut former le fourreau 12 en repliant sur elle-même une bande souple unique, auquel cas il suffit de souder deux côtés seulement.

[0076] Le fourreau 12 comporte sur une face principale des perforations et une pellicule amovible, que l'on n'a pas représentées dans un souci de clarté du dessin.

[0077] Le fourreau 12 est rectangulaire à sa partie inférieure et s'élargit à son extrémité supérieure ouverte pour former un entonnoir 16 destiné à faciliter l'introduction à l'intérieur du fourreau d'un bec de remplissage en

produit.

[0078] On a indiqué par des pointillés les lignes d'assemblage S des feuilles 14 et 15.

[0079] On a représenté en élévation sur la figure 9 le fourreau 12 avant le remplissage, qui s'effectue au moyen d'un bec 17 de large diamètre, introduit par l'extrémité supérieure 13, pour délivrer vers le bas par un orifice 19 à l'intérieur du fourreau la masse de produit 4. L'orifice 19 est situé, lors de la distribution, à mi-hauteur environ des côtés parallèles 20 de la partie inférieure du fourreau 12.

[0080] On a représenté sur la figure 11 le fourreau 12 après retrait du bec de remplissage 17.

[0081] La masse de produit 4 est alors étalée en pressant l'une contre l'autre les deux faces principales du fourreau 12, comme illustré sur la figure 12.

[0082] L'étalement de la masse de produit 4 fait remonter celle-ci jusqu'à la base de l'entonnoir 16, donc au dessus de l'extrémité supérieure des côtés 20 de la partie inférieure du fourreau, comme représenté sur la figure 13.

[0083] Le fourreau 12 est ensuite scellé après rapprochement des feuilles 14 et 15 selon une ligne de fermeture reliant les extrémités supérieures des côtés 20, au travers d'une épaisseur résiduelle de produit, comme illustré sur la figure 14.

[0084] Le fourreau 12 est ensuite découpé selon une ligne de coupe parallèle au côté dernièrement scellé, pour séparer l'entonnoir 16 de la partie inférieure du fourreau qui forme alors une poche de conditionnement identique à la poche 1 précédemment décrite, quoique remplie différemment.

[0085] On peut rapporter sur les deux feuilles assemblées pour contenir le produit un cache comme mentionné précédemment.

[0086] On a représenté sur les figures 16 et 17 une poche 1' comportant une feuille arrière 3', une feuille avant perforée 8', un cache 9' et une pellicule de protection amovible 5' munie d'une languette de préhension 7'.

[0087] Les feuilles 3' et 8' sont assemblées pour contenir le produit 4. Le cache 9' est ajouré en son centre pour permettre à l'utilisateur de prélever du produit en passant son doigt ou un applicateur sur la feuille avant 8' après retrait de la pellicule amovible 5'. Cette dernière est fixée à sa périphérie sur la face externe du cache 9'. La feuille avant 8' est traversée par des perforations régulièrement réparties sur toute sa surface.

[0088] Le cache 9' peut être soudé sur la feuille avant 8' lors de l'assemblage de cette dernière avec la feuille arrière 3', et il peut être réalisé dans une matière plastique relativement rigide et opaque, de manière à faciliter le maniement de la poche et conférer à cette dernière un aspect esthétique agréable. Dans une variante non représentée, on peut utiliser pour maintenir et masquer les feuilles souples sur leur pourtour deux éléments formant cadre en matière plastique relativement rigide, superposés et assemblés comme pour retenir le tronçon

de film d'une diapositive. Avant leur assemblage, les deux éléments peuvent être indépendants ou reliés par une charnière film et l'un seulement des éléments peut être ajouré pour permettre à l'utilisateur de prélever le produit.

[0089] La poche 1 ou 1' peut avantageusement être utilisée dans un accessoire de maquillage 25 tel que représenté schématiquement en perspective sur la figure 19.

[0090] L'accessoire 25 comporte un boîtier 26 muni d'un couvercle pivotant 27 qui peut loger en son fond un miroir 28.

[0091] Le corps du boîtier 26 loge un tiroir coulissant 29 dont le fond 33 est rigide et qui peut être tiré pour recevoir la poche 1 ou 1' dont la taille est adaptée.

[0092] La poche 1 ou 1' est retenue dans le corps du boîtier 26 une fois le tiroir 29 en place par un cadre 30 définissant un accès 31 à la face supérieure de la poche.

[0093] Le produit est prélevé au moyen du doigt ou d'un applicateur 32, amené au contact de la région perméable de la feuille avant 3 après enlèvement de la pellicule de protection 5.

[0094] Avantageusement, comme représenté sur la figure 20, l'applicateur 32 se loge dans l'accessoire 25 en l'absence d'utilisation entre le cadre 30 et le couvercle 27 rabattu sur le corps du boîtier.

[0095] La souplesse de la feuille avant perméable au produit permet d'assurer le vidage complet de la poche en l'appliquant contre la feuille arrière ; les deux feuilles sont alors l'une au contact de l'autre sur la majeure partie de leur surface.

[0096] L'invention permet ainsi le conditionnement d'un produit coûteux sans perte de produit pour l'utilisateur.

[0097] Bien entendu l'invention n'est pas limitée aux exemples de réalisation qui viennent d'être décrits.

[0098] On peut notamment modifier la géométrie de la poche et adopter une forme non pas rectangulaire mais circulaire par exemple.

[0099] Par ailleurs, la poche peut être reçue non pas dans un tiroir coulissant mais dans une simple fente du boîtier d'un accessoire de maquillage semblable à celui décrit précédemment.

[0100] La poche peut également servir d'échantillon à insérer dans des magazines ou à envoyer par courrier, permettant de tester le produit contenu à l'intérieur.

Revendications

1. Poche de conditionnement d'un produit pâteux, notamment un produit cosmétique, comprenant au moins une feuille avant (3 ; 8' ; 15) et une feuille arrière (2 ; 3' ; 14), la feuille avant au moins étant souple et présentant en outre une zone perméable audit produit, **caractérisée par le fait que** lesdites feuilles sont assemblées de manière à contenir ledit produit sous la forme d'une couche mince étalée

entre lesdites feuilles, la souplesse de la feuille avant (3) étant choisie de manière à ce qu'elle puisse être pressée contre la feuille arrière (2) au moyen d'un doigt ou d'un applicateur pour d'une part permettre à l'utilisateur de prélever le produit et d'autre part assurer le vidage complet de la poche, les feuilles avant et arrière pouvant venir en contact mutuel sur la majeure partie de leur surface lorsque la poche a été vidée du produit contenu à l'intérieur.

2. Poche selon la revendication 1, **caractérisée par le fait que** lesdites feuilles avant et arrière sont sensiblement planes et assemblées l'une sur l'autre de manière à ce qu'après le vidage complet de la poche, cette dernière soit plane et lesdites feuilles soient au contact l'une avec l'autre sur une majeure partie de leur surface.

3. Poche de conditionnement selon la revendication 1 ou 2, **caractérisée par le fait que** la feuille arrière est constituée par une feuille de carton plastifiée ou une plaque mince en matière plastique rigide.

4. Poche de conditionnement selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, **caractérisée par le fait que** la feuille avant est réalisée dans une matière plastique transparente.

5. Poche de conditionnement selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, **caractérisée par le fait que** la feuille avant est constituée par la superposition d'un film poreux et d'un film perforé.

6. Poche de conditionnement selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, **caractérisée par le fait que** la feuille avant est recouverte d'un cache (9') ajouré en son centre.

7. Poche de conditionnement selon la revendication 6, **caractérisée par le fait que** ledit cache (9') est constitué par un cadre rigide.

8. Poche de conditionnement selon la revendication 7, **caractérisée par le fait que** la zone perméable au produit est recouverte avant l'utilisation de la poche par une pellicule de protection amovible (5') fixée sur ledit cache (9').

9. Poche de conditionnement selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, **caractérisée par le fait qu'elle** comporte dans ladite zone perméable au produit des perforations multiples de petit diamètre (6).

10. Poche de conditionnement selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, **caractérisée par le fait qu'elle** comporte dans ladite zone perméable au produit une matière tissée ou non tissée ou spon-

gieuse ou frittée.

11. Poche de conditionnement selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, **caractérisée par le fait que** la feuille présentant ladite zone perméable au produit est conformée pour prendre au repos une forme bombée vers l'extérieur.

12. Poche selon la revendication 1, **caractérisée par le fait que** la feuille avant comporte une pluralité de trous débouchant à l'extérieur de la poche, le prélèvement du produit s'effectuant par contact du doigt ou de l'applicateur avec la feuille avant.

13. Poche selon la revendication précédente, **caractérisée par le fait que** la feuille avant comporte des trous sur la totalité de sa surface.

14. Poche selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée par le fait que** la région centrale de la feuille avant forme un tamis.

15. Poche selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée par le fait que** l'épaisseur de produit, au centre de la poche, est comprise entre 2 et 4 mm.

16. Poche selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée par le fait que** l'épaisseur de la feuille avant est comprise entre 100 et 300 μ m.

17. Poche selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée par le fait qu'elle** est constituée par une feuille avant assemblée avec une feuille arrière.

18. Procédé de fabrication d'une poche destinée à contenir un produit de consistance crémeuse à pâteuse, notamment un produit cosmétique, **caractérisé par le fait qu'il** comprend les étapes consistant à :

- former un sandwich d'une masse de produit étalée (4) entre deux feuilles (2, 3 ; 14, 15) dont l'une au moins est souple et perméable audit produit ou susceptible de l'être,
- comprimer selon au moins une ligne de fermeture (S) ledit sandwich pour rapprocher lesdites feuilles, et
- sceller ces dernières selon la ou lesdites lignes de fermeture,
- lesdites feuilles étant assemblées de manière à contenir ledit produit sous la forme d'une couche mince étalée entre lesdites feuilles, la souplesse de la feuille souple et présentant au moins une zone perméable au produit (3) étant choisie de manière à ce qu'elle puisse être pressée contre l'autre feuille (2) au moyen d'un

doigt ou d'un applicateur, pour d'une part permettre à l'utilisateur de prélever le produit et d'autre part d'assurer le vidage complet de la poche, les feuilles pouvant venir en contact mutuel sur la majeure partie de leur surface lorsque la poche a été vidée du produit contenu à l'intérieur.

19. Procédé selon la revendication 18, **caractérisé par le fait que** ladite masse de produit (4) est étalée en pressant les feuilles (2, 3 ; 14, 15) l'une contre l'autre. 10
20. Procédé selon la revendication 18 ou 19, **caractérisé par le fait que** ladite masse de produit (4) est déposée sur l'une des feuilles (2) servant de support puis recouverte par l'autre feuille. 15
21. Procédé selon l'une des revendications 18 et 19, **caractérisé par le fait que** les deux feuilles sont préassemblées pour former un fourreau (12) permettant l'introduction d'un bec de remplissage en produit (17). 20
22. Procédé selon la revendication 21, **caractérisé par le fait que** les feuilles sont préassemblées de manière à former un entonnoir (16) facilitant l'introduction dudit bec de remplissage, puis le fourreau (12) est scellé au niveau du côté d'introduction du bec de remplissage et l'entonnoir est détaché par découpe pour former la poche (1). 25 30
23. Procédé selon l'une quelconque des revendications 18 à 22, **caractérisé par le fait que** les deux feuilles sont obtenues par pliage d'une bande de matière sur elle-même. 35
24. Boîtier pour le maquillage (25), comportant un réceptacle présentant un fond, **caractérisé par le fait que** ledit réceptacle loge une poche de conditionnement telle que définie dans l'une quelconque des revendications 1 à 17, la feuille arrière reposant sur ledit fond. 40
25. Boîtier pour le maquillage (25), comportant un réceptacle à fond rigide, **caractérisé par le fait que** ledit réceptacle loge une poche de conditionnement telle que définie dans la revendication 1, la feuille arrière étant souple et reposant sur ledit fond rigide. 45 50
26. Boîtier selon la revendication 24 ou 25, **caractérisé par le fait que** ledit réceptacle est formé par un tiroir (29) permettant, lorsqu'il est extrait du boîtier, l'introduction ou le remplacement de la poche.

Patentansprüche

1. Beutel zum Verpacken eines breiförmigen Produkts, insbesondere eines kosmetischen Produkts, der mindestens eine vordere Folie (3;8';15) und eine hintere Folie (2;3':14) umfasst, wobei wenigstens die vordere Folie biegsam ist und außerdem eine für dieses Produkt durchlässige Zone besitzt, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Folien so zusammengefügt sind, dass sie das Produkt in Form einer zwischen diesen Folien ausgebreiteten dünnen Schicht enthalten, wobei die Biegsamkeit der vorderen Folie (3) so gewählt ist, dass diese mit Hilfe eines Fingers oder eines Auftragorgans gegen die hintere Folie (2) gedrückt werden kann, um einerseits dem Benutzer die Entnahme des Produkts zu gestatten und andererseits die vollständige Entleerung des Beutels zu gewährleisten, wobei die vordere Folie und die hintere Folie auf dem größten Teil ihrer Oberfläche in gegenseitigen Kontakt kommen können, wenn der Beutel von dem im Inneren enthaltenen Produkt entleert wurde.
2. Beutel nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die vordere Folie und die hintere Folie im wesentlichen eben sind und so aneinandergesetzt sind, dass der Beutel nach vollständiger Entleerung eben ist und die Folien auf dem größten Teil ihrer Oberfläche miteinander in Kontakt sind.
3. Verpackungsbeutel nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die hintere Folie aus einer plastikbeschichteten Kartonfolie oder aus einer dünnen Platte aus starrem Kunststoff besteht.
4. Verpackungsbeutel nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die vordere Folie aus einem transparenten Kunststoff hergestellt ist.
5. Verpackungsbeutel nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die vordere Folie durch Überlagerung einer porösen Folie und einer perforierten Folie gebildet ist.
6. Verpackungsbeutel nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die vordere Folie mit einer in ihrer Mitte durchbrochenen Abdeckung (9') bedeckt ist.
7. Verpackungsbeutel nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Abdeckung (9') aus einem starren Rahmen besteht.
8. Verpackungsbeutel nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die für das Produkt durchlässige Zone vor der Benutzung des Beutels mit einem auf der Abdeckung (9') befestigten abnehmbaren

Schutzfilm (5') bedeckt ist.

9. Verpackungsbeutel nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** er in der für das Produkt durchlässigen Zone zahlreiche Perforationen (6) mit kleinem Durchmesser aufweist. 5
10. Verpackungsbeutel nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** er in der für das Produkt durchlässigen Zone ein gewebtes oder nichtgewebtes oder schwammiges oder gesintertes Material aufweist. 10
11. Verpackungsbeutel nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** die für das Produkt durchlässige Zone aufweisende Folie so geformt ist, dass sie im Ruhezustand eine nach außen gewölbte Form annimmt. 15
12. Beutel nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die vordere Folie eine Vielzahl von aus dem Beutel nach außen mündenden Löchern aufweist, wobei die Entnahme des Produkts durch Kontakt des Fingers oder des Auftragorgans mit der vorderen Folie stattfindet. 20
13. Beutel nach dem vorhergehenden Anspruch, **dadurch gekennzeichnet, dass** die vordere Folie auf der gesamten Fläche Löcher aufweist. 25
14. Beutel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der zentrale Bereich der vorderen Folie ein Sieb bildet. 30
15. Beutel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Dicke des Produkts in der Mitte des Beutels zwischen 2 und 4 mm beträgt. 35
16. Beutel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Dicke der vorderen Folie zwischen 100 und 300 µm beträgt. 40
17. Beutel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** er aus einer vorderen Folie besteht, die mit einer hinteren Folie zusammengefügt ist. 45
18. Verfahren zur Herstellung eines Beutels, der für die Aufnahme eines Produkts von cremiger oder pastenförmiger Konsistenz, insbesondere eines kosmetischen Produkts, bestimmt ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** es die Schritte umfasst, die darin bestehen,
 - dass ein Sandwichelement aus einer Produktmasse (4) geformt wird, die zwischen zwei Folien (2,3;14,15) ausgebreitet ist, von denen

- mindestens eine biegsam und für dieses Produkt durchlässig ist oder sein kann,
 - dass das Sandwichelement längs mindestens einer Verschlusslinie (S) komprimiert wird, um die Folien einander zu nähern, und
 - dass diese längs der Verschlusslinie bzw. den Verschlusslinien gesiegelt werden,
 - wobei diese Folien so zusammengefügt werden, dass sie das Produkt in Form einer zwischen diesen Folien ausgebreiteten, dünnen Schicht enthalten, wobei die Biegsamkeit der biegsamen Folie, die mindestens eine für das Produkt durchlässige Zone (3) aufweist, so gewählt ist, dass sie mit Hilfe eines Fingers oder eines Auftragorgans gegen die andere Folie (2) gepresst werden kann, um einerseits dem Benutzer die Entnahme des Produkts zu gestatten und andererseits die vollständige Entleerung des Beutels zu gewährleisten, wobei die Folien auf dem größten Teil ihrer Oberfläche in gegenseitigen Kontakt kommen können, wenn der Beutel von dem im Inneren enthaltenen Produkt geleert wurde.
19. Verfahren nach Anspruch 18, **dadurch gekennzeichnet, dass** diese Produktmasse (4) ausgebreitet wird, indem die Folien (2,3;14,15) gegeneinander gepresst werden. 25
 20. Verfahren nach Anspruch 18 oder 19, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Produktmasse (4) auf eine der Folien (2), die als Träger dient, aufgetragen wird und dann mit der anderen Folie bedeckt wird. 30
 21. Verfahren nach einem der Ansprüche 18 und 19, **dadurch gekennzeichnet, dass** die beiden Folien vormontiert sind, um eine Hülse (12) zu bilden, die die Einführung eines Schnabels (17) zur Produktbefüllung gestattet. 35
 22. Verfahren nach Anspruch 21, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Folien so vormontiert sind, dass sie einen Trichter (16) bilden, der die Einführung des Füllschnabels erleichtert, und dann die Hülse (12) auf Höhe der Seite der Einführung des Füllschnabels gesiegelt wird und der Trichter durch Schneiden abgetrennt wird, um den Beutel (1) zu bilden. 40
 23. Verfahren nach einem der Ansprüche 18 bis 22, **dadurch gekennzeichnet, dass** die beiden Folien durch Umschlagen eines Materialbandes auf sich selbst erhalten werden. 45
 24. Schminkedose (25), die einen Behälter mit einem Boden aufweist, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Behälter einen Verpackungsbeutel gemäß einem der Ansprüche 1 bis 17 aufnimmt, wobei die

hintere Folie auf dem Boden aufliegt.

25. Schminkdose (25), die einen Behälter mit starrem Boden aufweist, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Behälter einen Verpackungsbeutel gemäß Anspruch 1 aufnimmt, wobei die hintere Folie biegsam ist und auf dem starren Boden aufliegt.
26. Dose nach Anspruch 24 oder 25, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Behälter von einem Schieber (29) gebildet ist, der, wenn er aus der Dose herausgezogen ist, die Einführung oder den Austausch des Beutels gestattet.

Claims

1. Pouch for packaging a pasty product, particularly a cosmetic product, comprising at least one front sheet (3; 8'; 15) and a rear sheet (2; 3'; 14), the front sheet at least being flexible and also having a region that is permeable to the said product, **characterized in that** the said sheets are assembled in such a way as to contain the said product in the form of a thin layer spread between the said sheets, the flexibility of the front sheet (3) being chosen so that it can be pressed against the rear sheet (2) using a finger or an applicator so as, on the one hand, to allow the user to pick up the product and, on the other hand, to allow the pouch to be emptied completely, it being possible for the front and rear sheets to come into contact with one another over most of their area when the pouch has been emptied of the product contained inside.
2. Pouch according to Claim 1, **characterized in that** the said front and rear sheets are more or less flat and assembled one on top of the other in such a way that when the pouch has been completely emptied, the latter is flat and the said sheets are in contact with one another over most of their area.
3. Packaging pouch according to Claim 1 or 2, **characterized in that** the rear sheet consists of a sheet of plasticized board or a thin sheet of rigid plastic.
4. Packaging pouch according to any one of Claims 1 to 3, **characterized in that** the front sheet is made of a transparent plastic.
5. Packaging pouch according to any one of Claims 1 to 4, **characterized in that** the front sheet consists of the superposition of a porous film and of a perforated film.
6. Packaging pouch according to any one of Claims 1 to 5, **characterized in that** the front sheet is covered by a cover (9') with an aperture at its centre.
7. Packaging pouch according to Claim 6, **characterized in that** the said cover (9') consists of a rigid frame.
8. Packaging pouch according to Claim 7, **characterized in that** the product-permeable region is covered, before the pouch is used, with a removable protective film (5') fixed to the said cover (9').
9. Packaging pouch according to any one of Claims 1 to 8, **characterized in that**, in the said product-permeable region, it comprises multiple small-diameter perforations (6).
10. Packaging pouch according to any one of Claims 1 to 9, **characterized in that**, in the said product-permeable region, it comprises a woven or nonwoven or spongy or sintered material.
11. Packaging pouch according to any one of Claims 1 to 10, **characterized in that** the sheet exhibiting the said product-permeable region is shaped so that at rest it adopts an outwardly curved shape.
12. Pouch according to Claim 1, **characterized in that** the front sheet has a number of holes opening to the outside of the pouch, the product being picked up by contact between the finger or the applicator and the front sheet.
13. Pouch according to the preceding claim, **characterized in that** the front sheet comprises holes over its entire area.
14. Pouch according to any one of the preceding claims, **characterized in that** the central part of the front sheet forms a mesh.
15. Pouch according to any one of the preceding claims, **characterized in that** the thickness of product at the centre of the pouch is between 2 and 4 mm.
16. Pouch according to any one of the preceding claims, **characterized in that** the thickness of the front sheet is between 100 and 300 µm.
17. Pouch according to any one of the preceding claims, **characterized in that** it consists of a front sheet assembled with a rear sheet.
18. Method of manufacturing a pouch intended to contain a product of creamy to pasty consistency, particularly a cosmetic product, **characterized in that** it comprises the steps consisting in:
 - forming a sandwich of a mass of product (4) spread between two sheets (2, 3; 14, 15), at

- least one of which is flexible and permeable to the said product or likely to be so,
- compressing the said sandwich along at least one closure line (S) so as to bring the said sheets closer together, and 5
 - sealing these sheets along the said closure line or lines, 10
 - the said sheets being assembled in such a way as to contain the said product in the form of a thin layer spread between the said sheets, the flexibility of the sheet which is flexible and has at least one product-permeable region (3) being chosen so that it can be pressed against the other sheet (2) using a finger or an applicator so as, on the one hand, to allow the user to pick up the product and, on the other hand, to allow the pouch to be emptied completely, it being possible for the sheets to come into contact with one another over most of their area when the pouch has been emptied of the product contained inside. 15 20
19. Method according to Claim 18, **characterized in that** the said mass of product (4) is spread out by pressing the sheets (2, 3; 14, 15) together. 25
20. Method according to Claim 18 or 19, **characterized in that** the said mass of product (4) is deposited on one of the sheets (2) which acts as a support and is then covered by the other sheet. 30
21. Method according to one of Claims 18 and 19, **characterized in that** the two sheets are preassembled to form a sleeve (12) allowing a product-filling spout (17) to be introduced. 35
22. Method according to Claim 21, **characterized in that** the sheets are preassembled to form a funnel (16) making it easier for the said filling spout to be introduced, then the sleeve (12) is sealed at the side via which the filling spout was introduced and the funnel is detached by cutting to form the pouch (1). 40
23. Method according to any one of Claims 18 to 22, **characterized in that** the two sheets are obtained by folding a strip of material over onto itself. 45
24. Make-up case (25) comprising a receptacle having a bottom, **characterized in that** the said receptacle houses a packaging pouch as defined in any one of Claims 1 to 17, the rear sheet resting on the said bottom. 50
25. Make-up case (25) comprising a receptacle with a rigid bottom, **characterized in that** the said receptacle houses a packaging pouch as defined in Claim 1, the rear sheet being flexible and resting on the said rigid bottom. 55
26. Case according to Claim 24 or 25, **characterized in that** the said receptacle is formed of a drawer (29) which, when extracted from the case, allows the pouch to be introduced or replaced.

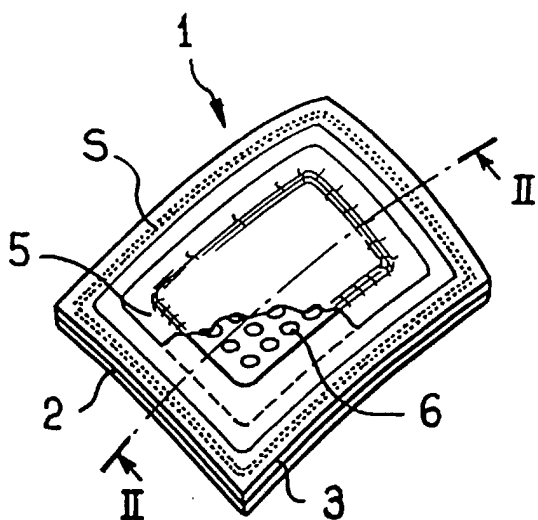


FIG. 1

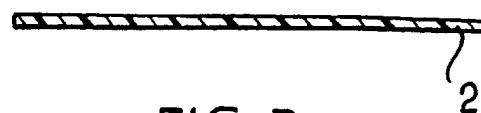


FIG. 3

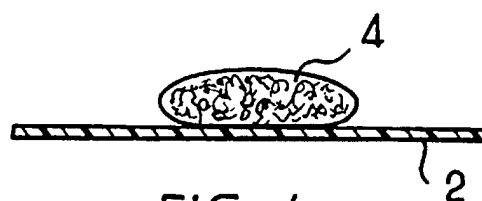


FIG. 4

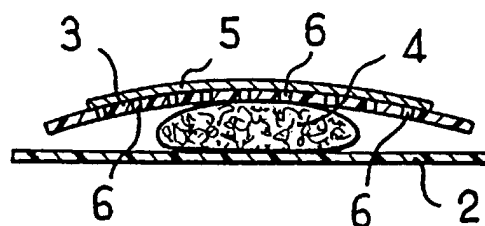


FIG. 5

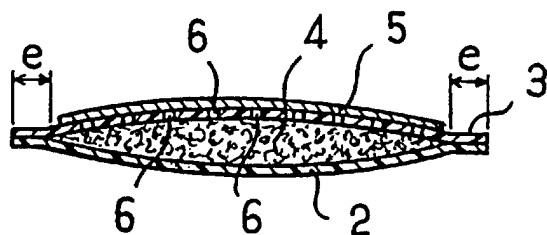


FIG. 2

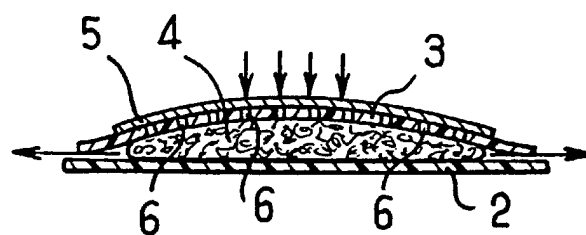


FIG. 6

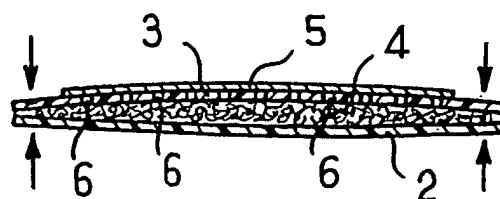


FIG. 7

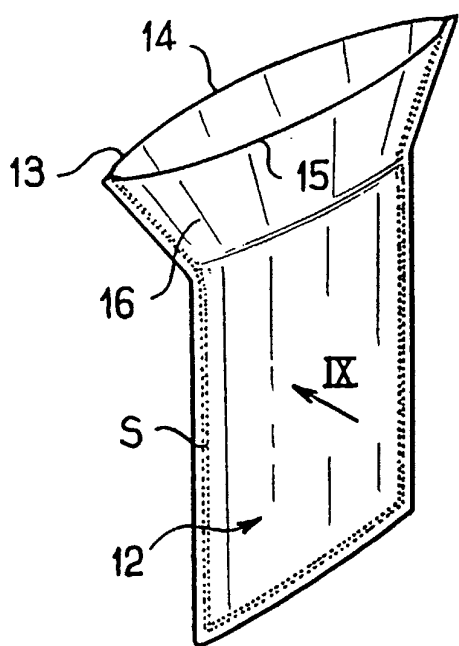


FIG. 8

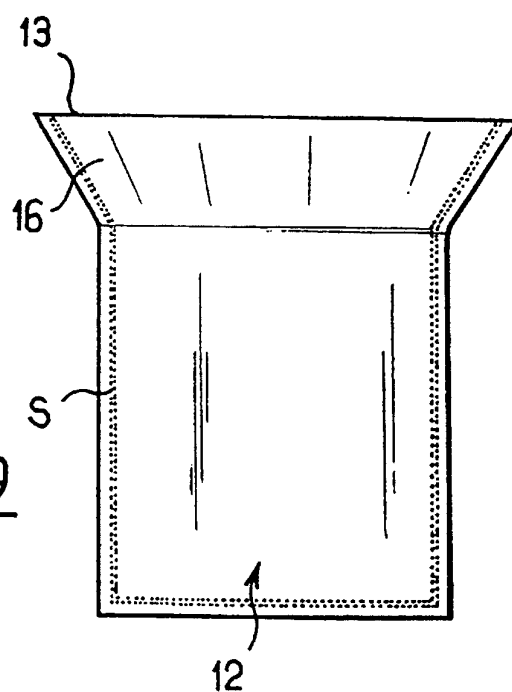


FIG. 9

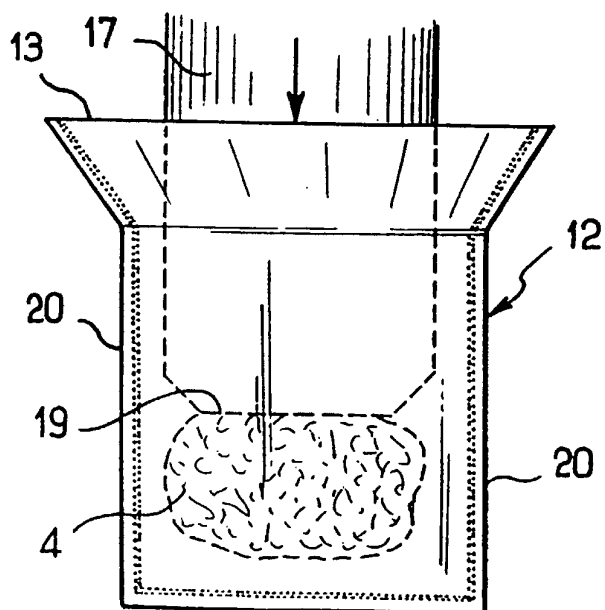


FIG. 10

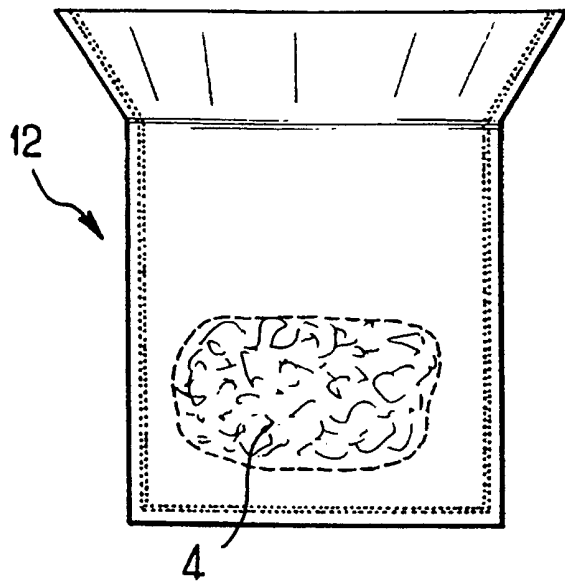


FIG. 11

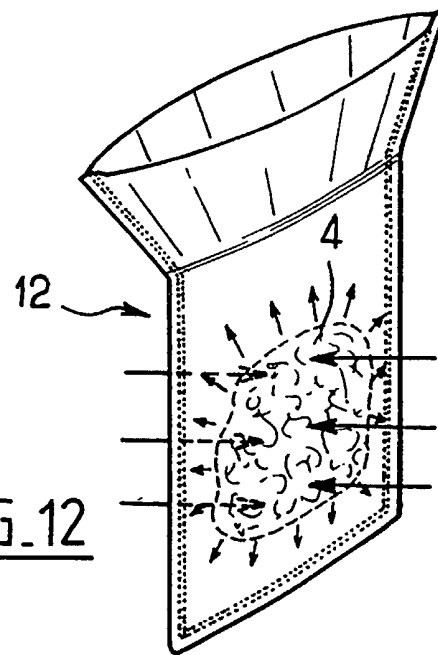


FIG. 12

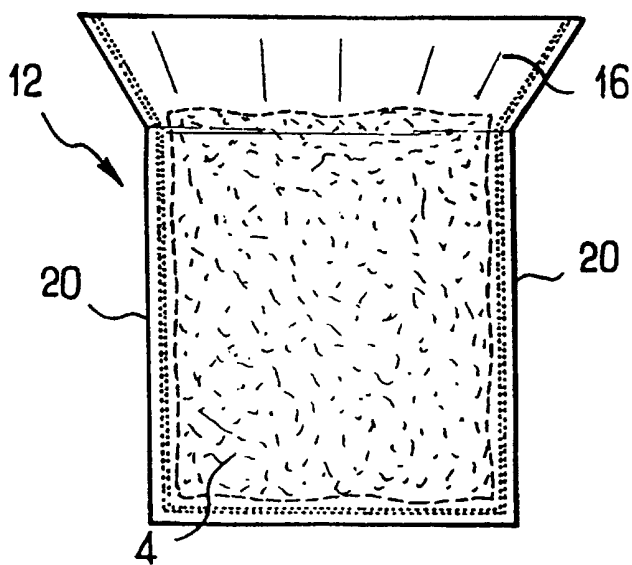


FIG. 13

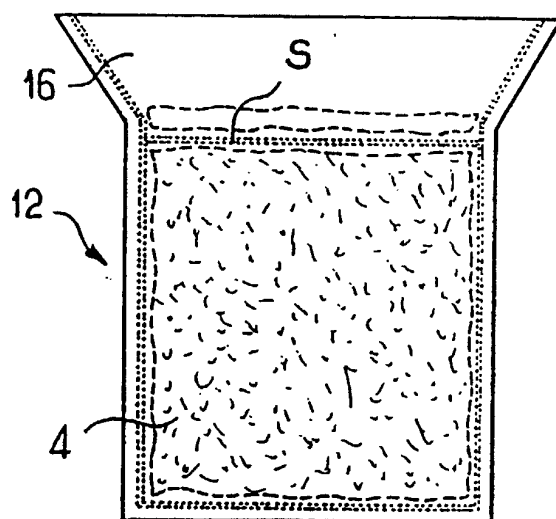


FIG. 14

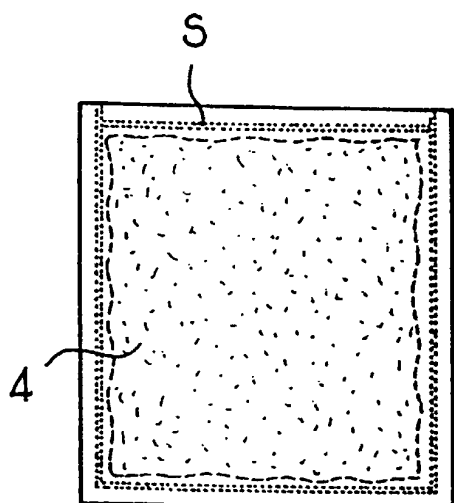


FIG. 15

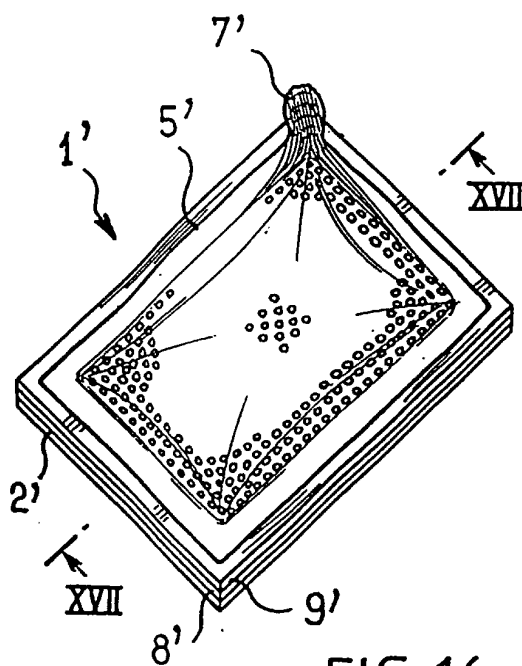


FIG. 16

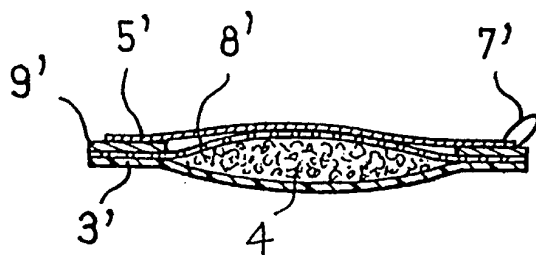


FIG. 17

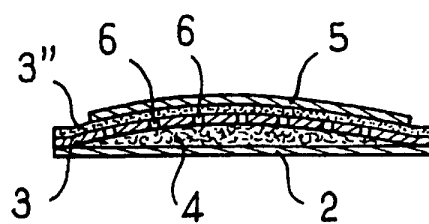


FIG. 18

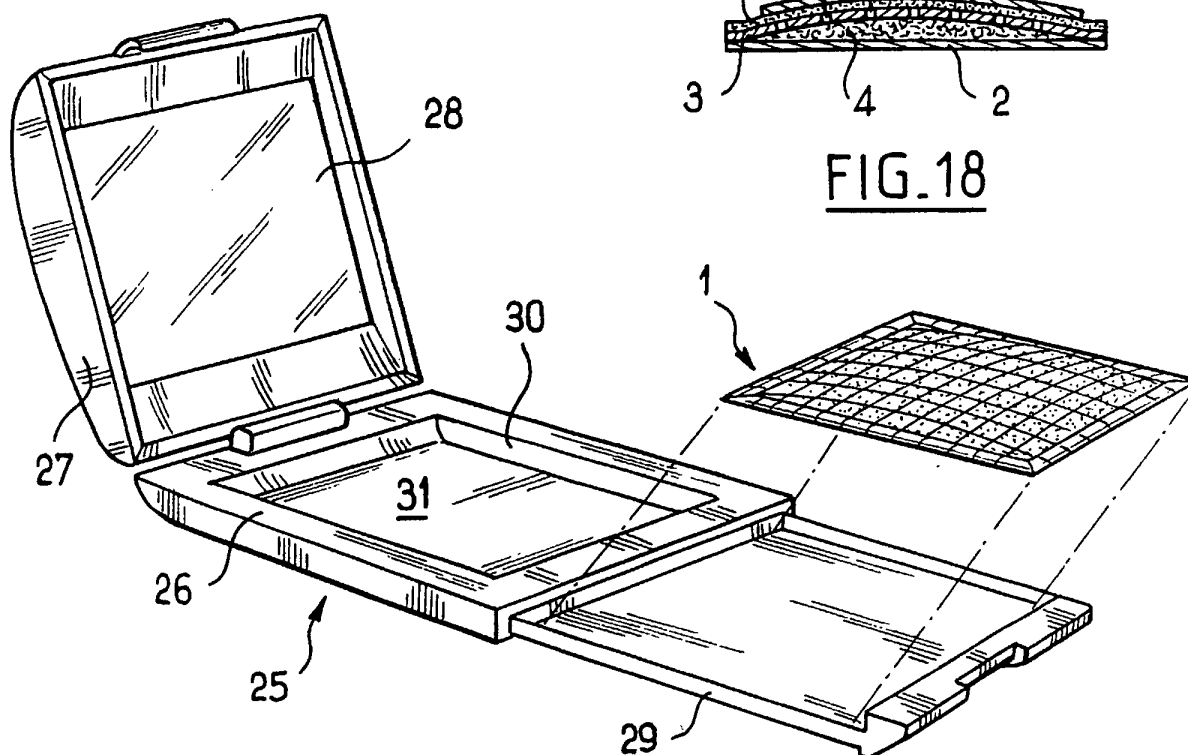


FIG. 19

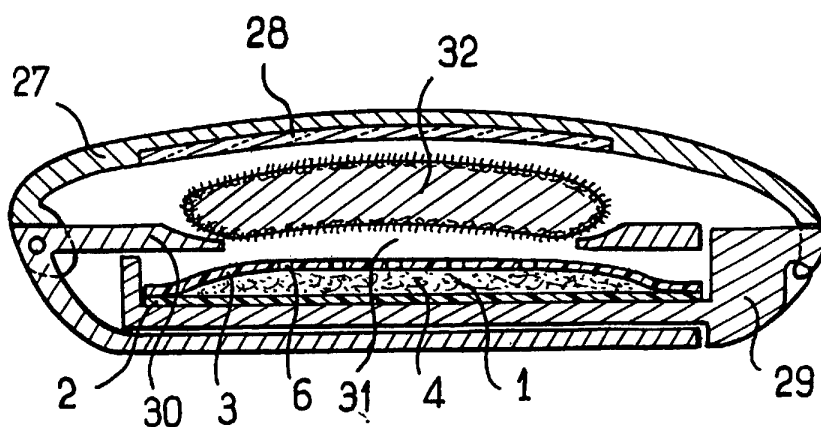


FIG. 20