



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 0 876 967 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
11.11.1998 Patentblatt 1998/46

(51) Int. Cl.⁶: **B65D 81/00**, B65B 29/02

(21) Anmeldenummer: **98110963.0**

(22) Anmeldetag: **07.05.1996**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
BE DE FR GB IT

(62) Dokumentnummer(n) der früheren Anmeldung(en)
nach Art. 76 EPÜ:
96107168.5 / 0 806 351

(71) Anmelder:
**TEEPACK SPEZIALMASCHINEN GMBH & CO.
KG
D-40667 Meerbusch (DE)**

(72) Erfinder:
**Lohrey, Wilhelm, Dipl.-Ing.
40668 Meerbusch 3 (DE)**

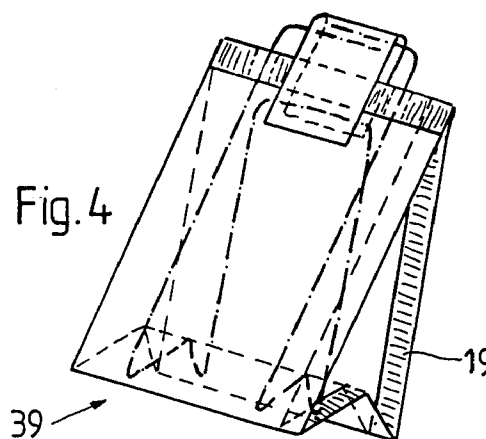
(74) Vertreter:
**Stenger, Watzke & Ring
Patentanwälte
Kaiser-Friedrich-Ring 70
40547 Düsseldorf (DE)**

Bemerkungen:

Diese Anmeldung ist am 16 - 06 - 1998 als
Teilanmeldung zu der unter INID-Kode 62
erwähnten Anmeldung eingereicht worden.

(54) **Doppelkammer-Aufgussbeutel, insbesondere für Tee**

(57) Die Erfindung betrifft einen Doppelkammer-Aufgussbeutel für eine durch eine Aufgußflüssigkeit auszulaugende Substanz, insbesondere Tee, bei dem die Kammern an ihren Kopfenden durch eine Quer-Heißsiegelung (7, 8) und an zumindest einer ihrer Längsseiten durch eine Längsrandsiegelung verschlossen sind. Um ein erfolgreiches Auslaugen durch eine große, durchlässige Oberfläche zu erreichen, ist die Längsrandsiegelung (19) nach innen eingefaltet.



EP 0 876 967 A1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen Doppelkammer-Aufgußbeutel für eine durch eine Aufgußflüssigkeit auszulauende Substanz, insbesondere Tee, mit zwei, Seite an Seite aneinanderliegenden, jeweils ein Substanzquantum enthaltenden, an ihren Kopfenden durch eine Quer-Heißsiegelung und an zumindest einer ihrer Längsseiten durch eine Längsrandsiegelung verschlossenen Kammern, die am Boden über eine Querfaltung miteinander verbunden sind und deren Kopfenden durch eine Verbindung aneinandergeheftet sind, an der ein Faden mit einem Etikett befestigt ist.

Aufgußbeutel für Tee sind in verschiedenen Ausführungsformen gebräuchlich. Insbesondere hat sich die Verwendung von Doppelkammer-Aufgußbeuteln durchgesetzt, die zwei benachbart zueinander angeordnete, Seite an Seite liegende Kammern aufweisen, die jeweils ein Quantum von getrockneten und zerkleinerten Teeblättern enthalten. Die beiden Kammern sind am Boden durch eine Querfaltung, auch Bodenfalz genannt, miteinander verbunden und an ihrem Kopfende gemeinsam durch eine Verbindung verschlossen, an der ein Faden mit einem Etikett befestigt ist. Hierzu wird in der Regel ein in zwei Arbeitsgängen hergestellter Kopfverschlußfalz gebildet, indem in einem ersten Arbeitsgang die Ecken des Aufgußbeutels eingefaltet werden und in einem zweiten Arbeitsgang der an der Spitze stehen bleibende trapezförmige Teil umgelegt wird, woraufhin die eingefalteten Teile durch eine Verschlussklemme unter gleichzeitiger Befestigung eines Fadenendes miteinander verbunden werden. Der so aufgebaute Doppelkammer-Aufgußbeutel besteht aus einem leicht durchlässigen Material, welches es der Aufgußflüssigkeit ermöglicht, die auszulaugende Substanz, insbesondere den Tee, aufzuschließen und die darin enthaltenen Stoffe zu lösen. Insbesondere wird hierzu Filterpapiermaterial verwendet.

Ein derartiger Doppelkammer-Aufgußbeutel ist aus der deutschen Patentschrift der Anmelderin 1 001 944 bekannt. Zu seiner Herstellung wird eine gleichförmig vorwärts bewegte Filterpapierbahn an ihren Rändern aufgewölbt, werden gleiche Quanten der auszulaugenden Substanz in gleichmäßigen Abständen auf die Stoffbahn aufgebracht und wird durch Falten der Längsränder der Stoffbahn ein fortlaufender Schlauch gebildet. Anschließend wird ein zwei Substanzquanten enthaltendes Stück des Schlauches abgeschnitten und dieses Stück quergefaltet, so daß durch die Querfaltung zwei, je ein Substanzquantum enthaltende Kammern entstehen, die Seite an Seite gelegt werden. Die bis dahin noch offenen Enden des Schlauchstückes bzw. der beiden Kammern werden zusammengelegt und gemeinsam durch eine Verbindung verschlossen, die aus den umgelegten Ecken und dem darüber gefalteten trapezförmigen Abschlußstück sowie der eingeschlagenen Verschlussklemme aus Metall besteht. Bei diesem Verschließen wird an dem entstandenen Aufgußbeutel

gleichzeitig ein Faden befestigt, der an seinem freien Ende ein Etikett trägt, das ebenfalls durch eine eingeschlagene Heftklammer mit dem Faden verbunden ist. Nachteilig ist dabei, daß der Beutelverschluß kompliziert aufgebaut ist, daß viele Arbeitsgänge in maschinell schwieriger Technik erforderlich sind und für die Befestigung des Fadens mit dem Beutel und dem Etikett Metallklammern gebraucht werden.

Aus der DE 691 00 244 T2 ist ein Doppelkammer-Aufgußbeutel bekannt, dessen beiden Kammern - anders als bei der oben beschriebenen Ausführungsform - am Bodenfalz gegeneinander abgeschlossen sind. Hierzu werden die beiden Längsseiten durch zwei Randsiegelungen und das Kopfende sowie das Bodenende jeder Kammer durch je eine Profilsiegelung verschlossen, wobei die Kopfsiegelung ein konvexes Profil hat, während die bodenseitige Siegelung mit einem konkaven Profil ausgeführt wird, um seitliche Verlängerungen zu bilden, die durch entsprechende Faltung einen W-förmigen Bodenfalz bilden. Bei dem Verfahren zur Herstellung eines solchen Doppelkammer-Aufgußbeutels werden zwei Paare von einlagigen Filterpapier-Bahnen, insgesamt also vier Bahnen, aus heißsiegelbarem Filterpapiermaterial übereinander geführt, um mittels in Längsrichtung verlaufender Heißsiegelungen an den Rändern (Randsiegelungen) zwei rohrförmige Bahnen zu bilden. Vorher werden Teeportionen in beabstandeten Intervallen auf der unteren Bahn jedes Paares abgesetzt. Mit querverlaufenden Heißsiegelungen zwischen den Teeportionen werden nach dem Siegeln der Längsränder die Kammern gebildet und verschlossen. Anschließend werden die beiden rohrförmigen Bahnen mit den Kammern ausgerichtet an den bestehenden Quersiegelungen geschnitten, um die Paare von Kammern abzutrennen, und werden die Kammern an den unteren Verlängerungen miteinander verschweißt, während ihre oberen Enden noch unverbunden gelassen werden.

Abschließend werden die beiden den Aufgußbeutel bildenden Kammern um 180° umeinanderherum geführt, so daß die oberen Enden jedes Paares von Kammern zusammengebracht werden und aneinander gesiegelt werden können. Dabei wird auch der Faden mit einer vorbereiteten Heißsiegelung oder Klebung am Kopfende des Beutels angebracht. Nachteilig ist hierbei, daß keine Auslaugung des Tees über den Bodenbereich der Kammern stattfinden kann, da diese durch eine Heißsiegelung völlig voneinander getrennt sind. Die zum Auslaugen, d.h. dem Durchtritt von Flüssigkeit, zur Verfügung stehenden durchlässigen Beutelbereiche sind durch die Rundumversiegelung stark reduziert. Darüber hinaus ist die Herstellungsweise technisch kompliziert und aufwendig, so daß eine Fabrikation auf einer schnellaufenden Maschine nur schwer möglich ist.

Auch bei dem in der DE 38 07 795 C2 beschriebenen Teeaufgußbeutel wird eine Trennung der Kammern im Bodenbereich durch Heißsiegeln vorgenommen, so daß an diesem bekannten Beute ebenfalls obige Nach-

teile vorliegen.

Der Erfindung liegt in Anbetracht dieses Standes der Technik die **Aufgabe** zugrunde, unter Meidung genannter Nachteile einen Doppelkammer-Aufgußbeutel der eingangs beschriebenen Gattung, insbesondere für Tee, zu entwickeln, der allen Anforderungen an ein erfolgreiches Auslaugen durch große, durchlässige Oberflächen genügt.

Die Aufgabe ist erfindungsgemäß an einem Aufgußbeutel der eingangs genannten Art dadurch **gelöst**, daß die Längsrandsiegelung nach innen eingefaltet ist.

Hierdurch wird ein erfolgreiches Auslaugen durch die durch die Einfaltung bedeutend vergrößerte Oberfläche erreicht. Vorzugsweise ist der Aufgußbeutel aus einer heißsiegelbaren Stoffbahn, insbesondere Filterpapierbahn hergestellt, die etwa mittig um ihre Längsachse eingeschlagen oder gefaltet ist und mittels der Längsrandsiegelung zu einem Schlauch geformt ist, der durch die Querfaltung in die zwei Kammern unterteilt ist, deren Kopfenden durch die Quer-Heißsiegelung verschlossen und durch eine weitere quer verlaufende Heißsiegelung als Verschußverbindung mit innerer, herausziehbarer Fadenschlaufe verbunden sind, wobei die Längsrandsiegelung nach innen eingefaltet ist. Durch diese Maßnahmen wird an einem Doppelkammer-Aufgußbeutel mit über die Querfaltung am Boden miteinander verbundenen Kammern sowohl ein erfolgreiches Auslaugen sichergestellt als auch eine technisch einfache Verschußverbindung der Kammern am Kopfende mit einer überraschend zweckmäßigen Fadenbefestigung geschaffen. Dadurch, daß die Längsrandsiegelung nach innen eingefaltet ist, wird der Doppelkammer-Aufgußbeutel in der Breite kleiner gehalten und wird der Längsnaht durch die Faltung eine Festigkeitserhöhung gegeben, wobei optische Identität zu bekannten Aufgußbeuteln und gleiche Abmessungen erzielt werden.

Weitere Einzelheiten, Merkmale und Vorteile des Gegenstandes der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung der zugehörigen Zeichnung, in der der erfindungsgemäße Doppelkammer-Aufgußbeutel schematisch in mehreren Ausführungsformen sowie eine Vorrichtung zum Herstellen, Füllen und Verschließen des Doppelkammer-Aufgußbeutels schematisch dargestellt sind. In der Zeichnung zeigt:

Fig. 1 einen Doppelkammer-Aufgußbeutel im Abpackzustand, perspektivisch,

Fig. 2 den Doppelkammer-Aufgußbeutel der Fig. 1 im Gebrauchszustand,

Fig. 3 eine Ausführungsform eines Doppelkammer-Aufgußbeutels mit einer linksseitigen Längsrandsiegelung, perspektivisch,

Fig. 4 eine bevorzugte Ausführungsform eines Doppelkammer-Aufgußbeutels mit eingefal-

teter rechtsseitiger Längsrandsiegelung,

Fig. 5 einen Ausschnitt aus einem Doppelschlauch, der ein Zwischenstadium im Rahmen der Herstellung des Doppelkammer-Aufgußbeutels der Fig. 3 verdeutlicht, in schematischer Draufsicht,

Fig. 6 ein weiteres Zwischenstadium in schematischer Seitenansicht,

Fig. 7 eine Vorrichtung zum Herstellen, Füllen und Verschließen von Doppelkammer-Aufgußbeuteln, schematisch.

Der in Fig. 1 der Zeichnung dargestellte Doppelkammer-Aufgußbeutel 1 weist zwei, Seite an Seite aneinanderliegende Kammern 2 und 3 auf, die am Boden 4 über eine W-förmige Querfaltung 5 miteinander verbunden sind und jeweils ein vorgegebenes Quantum an durch eine Aufgußflüssigkeit auszulaugender Substanz, insbesondere Tee, enthalten. Die beiden Kammern 2 und 3 sind an ihrem Kopfende 6 durch eine in Querrichtung verlaufende Heißsiegelung 7 bzw. 8 verschlossen.

Zwischen den Seite an Seite aneinanderliegenden Kammern 2 und 3 befindet sich ein Innenraum 9, in welchem mäanderförmig ein Faden 10 eingelegt ist, an dessen freien Enden 12, 13 außen ein Etikett 11 angebracht ist. Der mäanderförmig im Innenraum 9 zwischen den beiden Kammern 2 und 3 angeordnete Faden 10 bildet demzufolge mindestens eine, im Ausführungsbeispiel mehrere Schlaufen 14, die es ermöglichen, ihn in seiner gesamten Länge im Abpackzustand zwischen den beiden Kammern "zu verstecken".

Um den soweit beschriebenen Doppelkammer-Aufgußbeutel 1 fertigzustellen, ist es erforderlich, die beiden Kammern 2 und 3 an ihrem Kopfende miteinander zu verbinden. Diese Verschußverbindung der Kammern 2 und 3 ist durch eine querverlaufende Heißsiegelung 15 vorgenommen, die in Fig. 1 der Zeichnung schraffiert dargestellt ist und in einem zusätzlichen Verfahrensschritt erstellt wird, nachdem die bereits mit den querverlaufenden Heißsiegelungen 7 und 8 versehenen Kopfenden 6 der Kammern maschinell aneinandergelegt worden sind. Um dabei die Herausführung der Fadenenden 12 und 13 aus dem Innenraum 9 heraus nach außen zu ermöglichen, wird die querverlaufende Heißsiegelung 15 derart ausgeführt, daß zwei kanalartige, zueinander beabstandete Bereiche 16, 17 für die Fadendurchführung frei bleiben.

Um eine einfache Verbindung mit dem Etikett 11 zu ermöglichen, ist dieses aus einem dachartig gefalteten Etikettstreifen hergestellt, dessen Form aus Fig. 2 der Zeichnung ersichtlich ist. Die Fadenenden 12 und 13 werden von den Seiten gegeneinander verlaufend in die Faltung des Etiketts 11 eingeführt und dort durch Heißsiegelung befestigt. Die unter der Heißsiegelung sich

erstreckenden Dachflächen des Etiketts 11 bleiben frei und können nach Art eines Reiters auf das Kopfende 6 des Beutels bei innenliegender Fadenschlaufe 14 aufgesetzt werden, wie Fig. 1 der Zeichnung verdeutlicht. Der Benutzer kann dann in einfacher Weise den Reiter, d.h. das Etikett 11, vom Beutel 1 abziehen und den Faden durch die kanalartigen Bereiche 16 und 17 aus dem Innenraum 9 herausziehen, bis die Schlaufe 14 an dem mittleren Bereich der querverlaufenden Heißsiegelung 15 zur Anlage kommt. Derart wird eine Aufhängungsöse 18 gebildet, die von dem Benutzer des Beutels 1 beispielsweise über die Tülle der Teekanne gehängt werden kann, so daß der in die Teekanne hineingehängte Beutel 1 perfekt einer Auslaugung durch das Wasser von allen Seiten zugänglich ist.

Bei dem in Fig. 3 der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispiel eines Teebeutels ist im Unterschied zu der Ausführungsform der Figuren 1 und 2 linksseitig eine Längsrandsiegelung 19 vorgesehen, die sich aus dem Herstellungsverfahren ergibt, das nachfolgend am Beispiel einer zweibahnigen Herstellung unter Bezugnahme auf die Figuren 4, 5 und 6 näher beschrieben wird. Ein wesentliches Charakteristikum des Beutels in der Ausführungsform gemäß Fig. 3 ergibt sich ferner dadurch, daß der in der Zeichnung rechte Längsrand 20 aus einer Längsfaltung des der Herstellung zugrundeliegenden Materialstreifens besteht.

Ausgangsbasis des sich aus den Figuren 4, 5 und 6 der Zeichnung ergebenden Verfahrens zum Herstellen, Füllen und Verschließen von Doppelkammer-Aufgußbeuteln 1 gemäß der in Fig. 3 der Zeichnung dargestellten Ausführungsform ist eine heißsiegelungsfähige Filterpapierbahn 21, die zur Ausbildung eines Doppelschlauchs auf etwa vierfache Beutelbreite B verbreitert ist. Bei dem dargestellten Beutel 1 beträgt die Breite der Filterpapierbahn etwa $B = 180 \text{ mm}$. Sie wird von einer Materialrolle 22 durch eine Zugvorrichtung (Fig. 7) abgezogen und als zunächst ebene Bahn - ggf. nach Aufwölbung ihrer Ränder - einer Dosiervorrichtung 23 für Tee zugeführt. Von dieser werden positionierte Substanzquanten 24 (Fig. 5), also Teehäufchen, in gleichmäßigen Abständen in zwei Reihen parallel zueinander auf der Filterpapierbahn 21 abgelegt. Aus der Filterpapierbahn 21 wird anschließend durch Falzen der Längsränder über ein nicht dargestelltes Formstück ein Schlauch hergestellt, indem die Längsränder nach innen zur Längsmitte hin umgeschlagen werden, bis sie einander berühren oder geringfügig überlappen. Mittels Heißsiegelwalzen 25 werden die Längsränder miteinander und mit dem darunterliegenden korrespondierenden Teil der Filterpapierbahn 21 verbunden und wird eine Mittel-Längs-Heißsiegelung 26 von etwa 10mm Breite hergestellt. Es liegt nunmehr ein Doppelschlauch vor, der anschließend durch einen Längsschneider 27 in zwei Einzelschläuche 28, 29 geschnitten wird, indem in der Mittel-Längs-Heißsiegelung 26 ein Längsschnitt durchgeführt wird. Durch den Längsschnitt ergibt sich an jedem später fertiggestellten Doppelkammer-Beutel

eine Längsrandsiegelung 19 und durch das Umlegen der Ränder der zugrundeliegenden Filterpapierbahn 21 nach innen die Längsfaltung 20 an der anderen Beutel-Längsseite, wie dies in Fig. 3 der Zeichnung dargestellt ist.

In einer bevorzugten, zeichnerisch in Fig. 4 dargestellten Ausführungsform eines Doppelkammer-Tee-Aufgußbeutels 39 ist die Längsrandsiegelung 19 nach innen eingefaltet, wie die Strichelung verdeutlicht. Der Teebeutel ist daher in der Breite kleiner, wobei die Längsnaht durch die Faltung eine Erhöhung ihrer Festigkeit erfährt. Optisch wird Identität zu bekannten Aufgußbeuteln gleicher Abmessungen erzielt. Vorrichtungsmäßig ist hierfür ein Einfalter 40 vorgesehen.

In Laufrichtung hinter dem Einfalter 40 findet sich eine Vorrichtung zur Quersiegelung mit Heißsiegelwalzen 30, die die endlosen, in Längsrichtung geschlossenen und in Abständen Substanzquanten 24 enthaltenden Einzelschläuche 28 und 29 in solchen Abständen in Schlauchstücke von gleicher Länge in Querrichtung einer Heißsiegelung unterzieht, daß jedes Schlauchstück in den beiden Einzelschläuchen 28 und 29 zwei Substanzquanten 24 enthält und jeweils zu einem Doppelkammer-Aufgußbeutel nachfolgend geformt werden kann. In Abständen von jeweils zwei Substanzquanten wird daher eine Quer-Heißsiegelung 31 über beide Einzelschläuche 28 und 29 durchgeführt und wird anschließend mit einem Querschneider 32 in der Mitte jeder Quer-Heißsiegelung 31 ein Schnitt durchgeführt, um die beiden Schlauchstücke zu bilden, aus denen im weiteren Verfahrensverlauf zwei Doppelkammerbeutel parallel zueinander in der zweibahnigen Verarbeitung hergestellt werden. Dabei sind die zur Bildung der Doppelkammer-Aufgußbeutel dienenden Schlauchstücke so bemessen und vorgeformt, daß nach einem nachfolgend beschriebenen Seite-an-Seite-Legen der die Kammern bildenden Schlauchstücke deren Kopfenden 6 miteinander zur Deckung gebracht werden, um eine Verschlußverbindung der Kammern miteinander ausführen zu können. Vorher ist jedoch noch die Auslegung eines Fadens für die Etikettbefestigung und die Herstellung eines W-förmigen Bodenfalzes erforderlich.

In Laufrichtung hinter der beschriebenen Einrichtung zum Abschneiden von Schlauchstücken mit dem Querschneider 32 ist eine Einrichtung 33 zum Auslegen und Ablängen des Fadens 10 in Längsrichtung angeordnet, die mit einer Einrichtung 34 zur Bildung des W-förmigen Bodenfalzes 5 zusammenwirkt. Diese weist für beide Einzelschläuche 28 und 29 jeweils ein Faltschwert 35 auf, welches durch eine Bewegung nach unten jeweils die Schlauchstücke in eine darunter angeordnete Matrize eindrückt und dadurch die die Substanzquanten 24 enthaltenden Schlauchteile Seite an Seite legt und den W-förmigen Bodenfalz 5 als Querfaltung ausbildet. In diesem Herstellungsstadium liegen also bereits die beiden Kammern jedes Schlauchstücks Seite an Seite und sind die Kopfenden der Kammern

einander benachbart. Mit gegeneinander beweglichen Formbacken 36 werden die Kopfenden 6 der Kammern unter Einschluß des im Innenraum 9 befindlichen Fadens miteinander verklemt und für die weiteren Verfahrensschritte gehalten.

Anschließend wird mit einem zangenartigen Werkzeug 37 eine Quersiegelung der Kopfenden 6 der beiden Kammern durchgeführt, wobei diese Heißsiegelung derart ausgeführt wird, daß die beiden kanalartigen, zueinander beabstandeten Bereiche 16 und 17 zur Fadendurchführung frei bleiben. Der Faden 10 ist daher frei beweglich und nicht mit eingesiegelt und kann nach außen herausgezogen werden.

In der sich in Laufrichtung anschließenden Einrichtung 38 zur Anbringung des Etiketts 11 am Faden 10 findet zunächst eine dachförmige Faltung des Etikettstreifens und sodann eine Einführung der beiden Fadenenden von den Seiten gegeneinander verlaufend in die Faltung des Etiketts ein, so daß ihre dortige Befestigung durch Heißsiegeln derart durchgeführt werden kann, daß die sich darunter erstreckenden Dachflächen des Etiketts 11 frei bleiben und nach Art eines Reiters auf den Beutelkopf aufgesetzt werden können. An dieser Stelle sind in zweibahniger Verarbeitung zwei Doppelkammer-Aufgußbeutel fertiggestellt, die nebeneinander einer Kartonfüllung zugeführt werden können.

Bezugszeichenliste

1	Doppelkammer-Aufgußbeutel	30
2	Kammer	
3	Kammer	
4	Boden	
5	W-förmige Querfaltung	
6	Kopfende	35
7	Heißsiegelung quer	
8	Heißsiegelung quer	
9	Innenraum	
10	Faden	
11	Etikett	40
12	Fadenende	
13	Fadenende	
14	Fadenschlaufen	
15	querverlaufende Heißsiegelung	
16	kanalartiger Bereich	45
17	kanalartiger Bereich	
18	Aufhängungsöse	
19	Längsrandsiegelung	
20	Längsfaltung	
21	Filterpapierbahn	50
22	Materialrolle	
23	Dosiovorrichtung	
24	Substanzquanten	
25	Heißsiegelwalzen	
26	Mittel-Längs-Heißsiegelung	55
27	Längsschneider	
28	Einzel Schlauch	
29	Einzel Schlauch	

30	Heißsiegelwalzen
31	Quer-Heißsiegelung
32	Querschneider
33	Einrichtung zum Auslegen des Fadens
34	Einrichtung zur Bildung des Bodenfalzes
35	Faltschwert
36	Formbacken
37	zangenartiges Heißsiegel-Werkzeug
38	Einrichtung zum Anbringen des Fadens am Etikett
39	Doppelkammer-Teeaufgußbeutel
40	Einfalter

Patentansprüche

1. Doppelkammer-Aufgußbeutel für eine durch eine Aufgußflüssigkeit auszulaugende Substanz, insbesondere Tee, mit zwei, Seite an Seite aneinanderliegenden, jeweils ein Substanzquantum (24) enthaltenden, an ihren Kopfenden durch eine Quer-Heißsiegelung (7, 8) und an zumindest einer ihrer Längsseiten durch eine Längsrandsiegelung (19) verschlossenen Kammern (2, 3), die am Boden (4) über eine Querfaltung (5) miteinander verbunden sind und deren Kopfenden (6) durch eine Verbindung aneinandergeheftet sind, an der ein Faden (10) mit einem Etikett (11) befestigt ist, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Längsrandsiegelung (19) nach innen eingefaltet ist.
2. Doppelkammer-Aufgußbeutel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß er aus einer heißsiegelbaren Stoffbahn, insbesondere Filterpapierbahn (21), hergestellt ist, die etwa mittig um ihre Längsachse eingeschlagen oder gefaltet (20) ist und mittels der Längsrandsiegelung (19) zu einem Schlauch geformt ist, der durch die Querfaltung (5) in zwei Kammern (2, 3) unterteilt ist, deren Kopfenden durch die Quer-Heißsiegelung (7, 8) verschlossen und durch eine weitere querverlaufende Heißsiegelung als Verschußverbindung mit innerer, herausziehbarer Fadenschlaufe (14) verbunden sind, wobei die Längsrandsiegelung (19) nach innen eingefaltet ist.

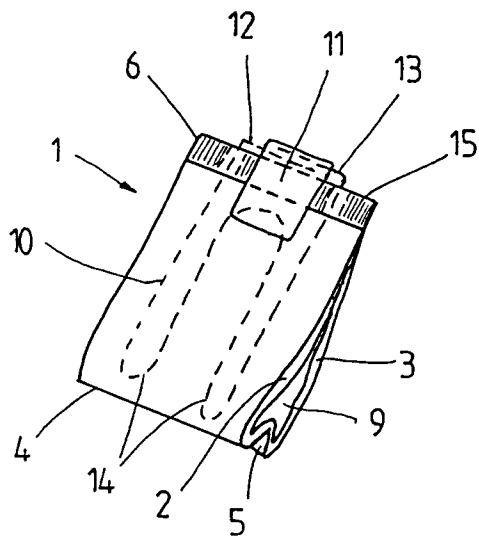


Fig. 1

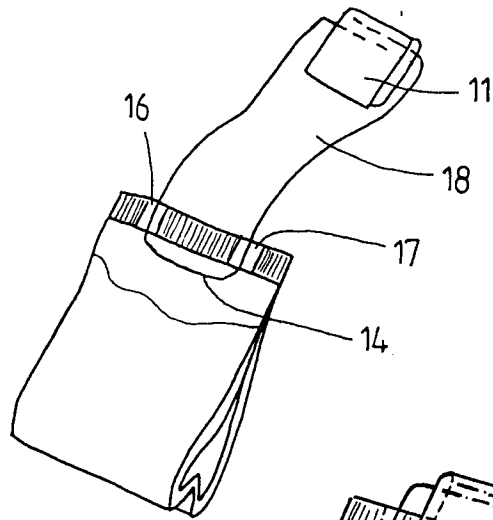


Fig. 2

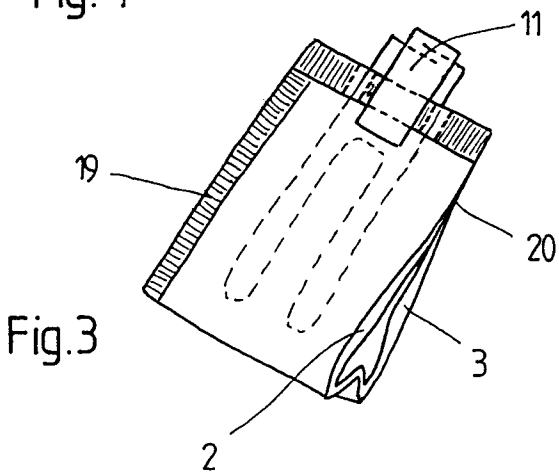


Fig. 3

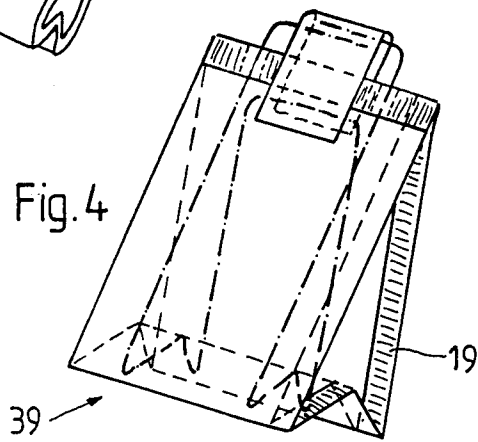


Fig. 4

Fig. 5

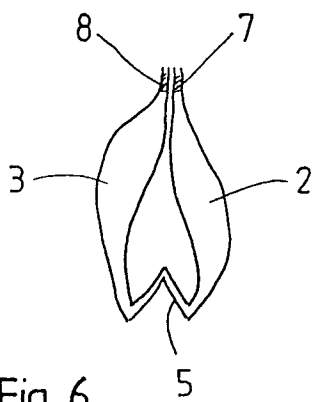
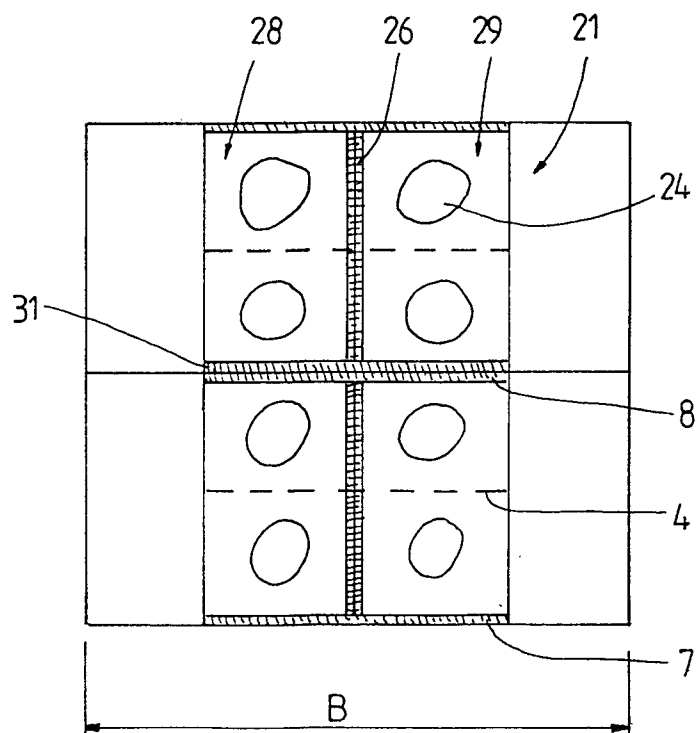
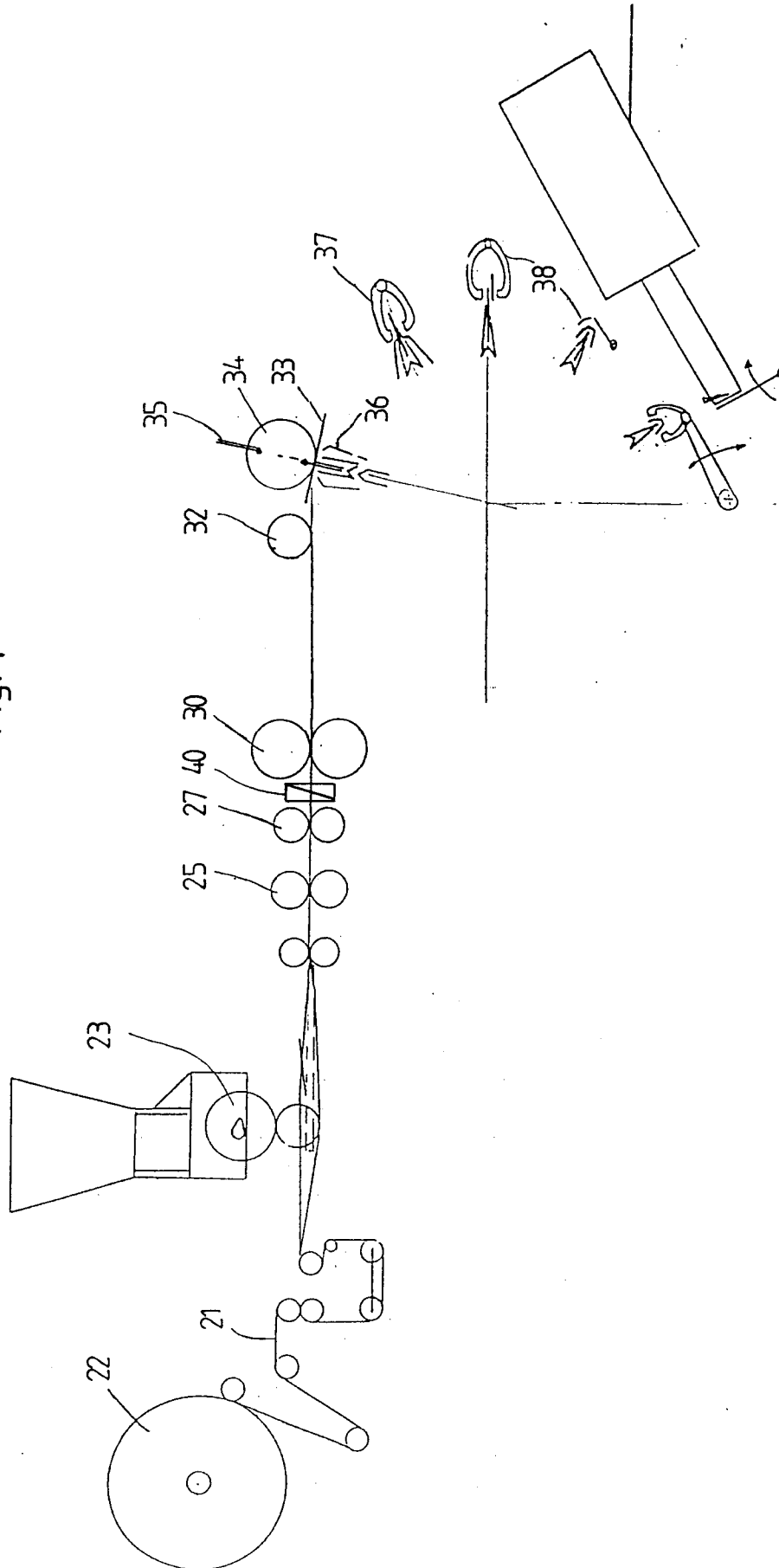


Fig. 6

Fig. 7





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 98 11 0963

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
A	DE 11 38 678 B (FR. HESSER MASCHINENFABRIK) 25. Oktober 1962 * Spalte 2, Zeile 49 - Spalte 3, Zeile 50; Abbildung 5 * -----	1	B65D81/00 B65B29/02
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			B65D B65B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 20. August 1998	Prüfer Grentzius, W
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument</p> <p>& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 03 82 (P04C03)