

(19)



(11)

EP 0 955 243 B2

(12)

NEUE EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

Nach dem Einspruchsverfahren

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Entscheidung über den Einspruch:
02.03.2011 Patentblatt 2011/09

(51) Int Cl.:
B65D 65/42 (2006.01) **B65D 75/20** (2006.01)
B65D 75/26 (2006.01)

(45) Hinweis auf die Patenterteilung:
27.08.2008 Patentblatt 2008/35

(21) Anmeldenummer: **99101940.7**

(22) Anmeldetag: **29.01.1999**

(54) **Verfahren zur Herstellung einer Kunststoffolie mit Antihafbeschichtung und einer Verpackung**

Method for producing a plastic foil with a non-stick coating and a package

Méthode pour produire une feuille plastique à revêtement antiadhésif et un emballage

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**
Benannte Erstreckungsstaaten:
LT LV RO SI

(30) Priorität: **07.05.1998 DE 19820274**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
10.11.1999 Patentblatt 1999/45

(73) Patentinhaber: **Huhtamaki Forchheim
Zweigniederlassung der
Huhtamaki Deutschland GmbH & Co. KG
91301 Forchheim (DE)**

(72) Erfinder: **Müller, Josef
91301 Forchheim (DE)**

(74) Vertreter: **Epping - Hermann - Fischer
Patentanwalts-gesellschaft mbH
Ridlerstrasse 55
80339 München (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
**JP-A- 10 000 215 US-A- 2 781 159
US-A- 5 033 250 US-A- 5 181 610
US-A- 5 333 439 US-A- 5 474 818**

EP 0 955 243 B2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung einer Kunststoffolie mit einer Antihafbeschichtung, insbesondere Silikon, und ein Verfahren zum Herstellen einer Einschlagverpackung mit geprägten Rand-Verschluß-Streifen aus einem Abschnitt der Kunststoffolie.

[0002] Es sind derartige Einschlagverpackungen und die zugehörigen Kunststoffolien bekannt, die jedoch alle den Nachteil aufweisen, daß geprägte Verschlußstreifen nur sehr schwer und nur mit speziellen Verfahren, meist ein aufwendiges Nadelverfahren, hergestellt werden können.

[0003] So ist aus der US 5,333,493 eine ähnliche Verpackungsfolie bekannt, die mit einer Antihafbeschichtung bedeckte Teilbereiche aufweist.

[0004] Aus der US-A-5 033 250 ist es bekannt zur Steuerung einer Verpackungsmaschine in Bezug auf Dehnungsverhalten des verarbeitenden Wrappers, auf Geschwindigkeit usw. sich wiederholende Markierungen einzusetzen.

[0005] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung einer Kunststoffolie und ein Verfahren zur Herstellung von Einschlagverpackungen aus dieser Kunststoffolie vorzuschlagen, bei der die nicht von der Antihafbeschichtung bedeckten Streifen so genau positioniert werden, daß eine Anordnung jeweils an zwei gegenüberliegenden Kanten eines Abschnittes ermöglicht wird und wobei die daraus geschaffene Verpackung sicher verschlossen werden kann und zudem haltbar ist.

[0006] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß Teilbereiche der Abschnitte der Folie, in welchen die Prägung vorgesehen ist, von der Antihafbeschichtung ausgespart wird und wobei in definierten Abständen Markierungen zur Steuerung der Beschichtung mit Antihafmittel an der Folie vorgesehen sind, wobei wenigstens zwei antihafbeschichtungsfreie Teilbereiche des Abschnittes der Folie miteinander verbunden werden, wobei die Aussparungen von der Antihafbeschichtung im wesentlichen quer zur Transportrichtung der noch nicht in Abschnitte unterteilten Folie angeordnet werden und wobei die Verbindung der Teilbereiche als sogenannte Verkrümpfung ausgeführt ist, in welcher eine Vielzahl strichförmiger Einzelpprägungen vorgesehen sind.

[0007] Dadurch ist es möglich, in demjenigen Bereich, der keine Antihafbeschichtung aufweist, einen geprägten Verschluß-Streifen anzubringen, wobei auf einfache Weise fortlaufend Folienabschnitte für Einschlagverpackungen produziert werden können. Zudem ist es möglich eine sehr genaue Steuerung der antihafbeschichteten und unbeschichteten Flächen der Folie zu verwirklichen.

[0008] Ein verbessertes und sicheres Verschließen der Einschlagverpackung ist damit gewährleistet.

[0009] Ein sicheres Zusammenhalten der miteinander verbundenen Teilbereiche ist ebenfalls gewährleistet.

[0010] Jenseits der Erfindung kann die Verbindung der Teilbereiche als zusätzliche Versiegelung ausgeführt sein.

[0011] Bei siegelbaren Folien ist hiermit eine sichere Verbindung der Teilbereiche untereinander herstellbar.

[0012] In der Zeichnung ist die Erfindung anhand eines Ausführungsbeispiels veranschaulicht. Dabei zeigen:

Fig.1 eine Folienbahn zum Herstellen einer Einschlagverpackung und

Fig.2 eine aus einem Folienabschnitt hergestellte Einschlagverpackung

[0013] Mit 1 ist in Fig.1 eine Folienbahn bezeichnet, die in Teilbereichen 2 eine Antihafbeschichtung aus Silikon aufweist. Weitere Teilbereiche 3, die zwischen den Teilbereichen 2 liegen, sind von dieser Silikonisierung ausgespart. Zum Aufbringen der Silikonisierung in den ersten Teilbereichen 2 auf die Folienbahn 1 sind zur Steuerung und Positionierung sind Tastmarken 4 auf der Folienbahn 1 vorgesehen.

[0014] Zur Bildung einer Einschlagverpackung 10 wird die Folienbahn 1 entlang von Linien 5 zerschnitten. Die sich dabei ergebenden Abschnitte 6 werden dann um einen zu verpackenden Gegenstand 11 gewickelt und im Bereich der Aussparungen 3 die sich überdeckenden Lagen der Abschnitte 6 miteinander verkrümpert.

[0015] Diese Verkrümpfung 12 besteht aus einzelnen strichförmigen Prägungen, welche beide Lagen erfassen und so miteinander verbinden.

Patentansprüche

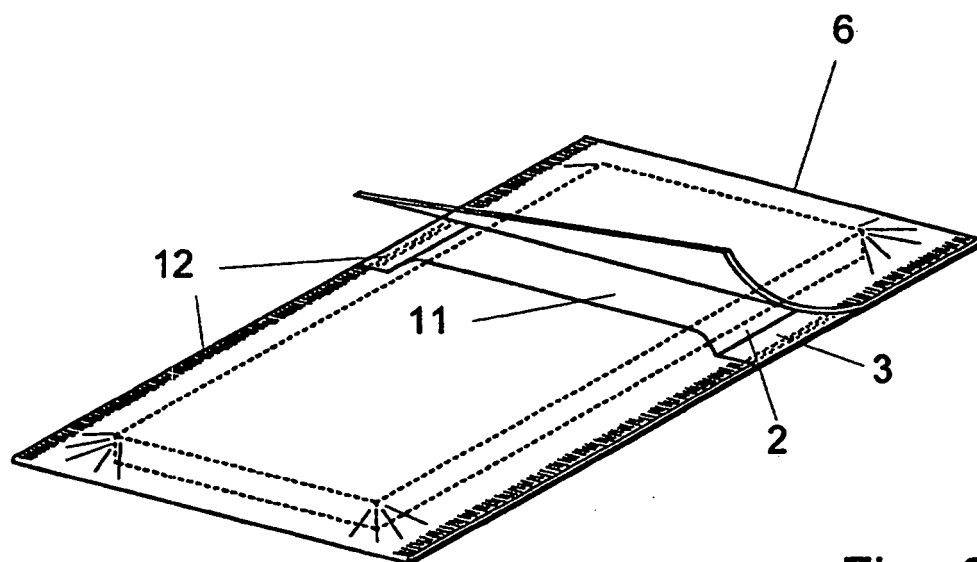
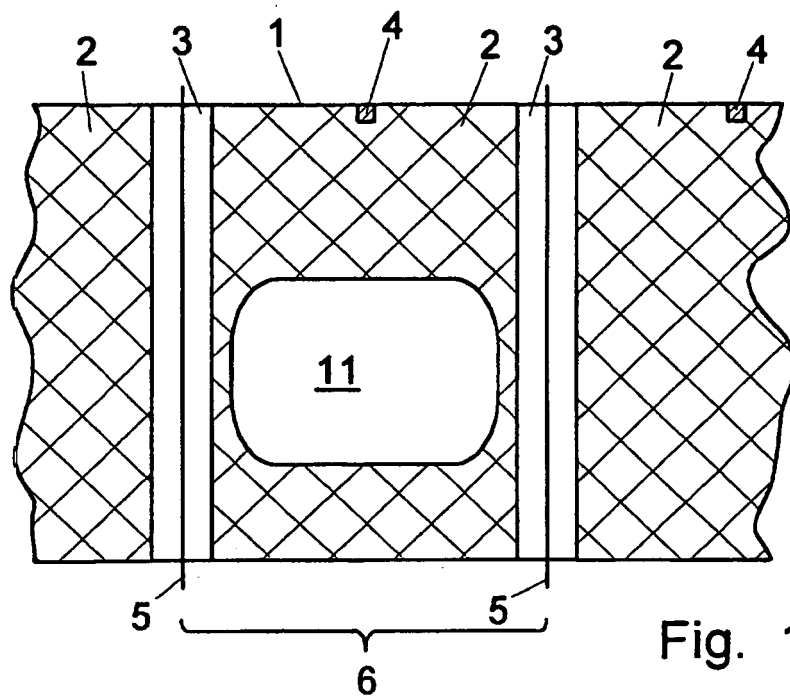
1. Verfahren zur Herstellung einer Kunststoffolie(1) und Verfahren zur Herstellung einer Einschlagverpackung(10) aus einem Abschnitt(6) dieser Kunststoffolie(1) mit einer Antihafbeschichtung(2), insbesondere Silikon, mit geprägten Rand-Verschluß-Streifen(12), wobei Teilbereiche (3) der Abschnitte(6) der Folie(1), in welchen die Prägung(12) vorgesehen ist, von der Antihafbeschichtung ausgespart sind, und wobei in definierten Abständen Markierungen(4) zur Steuerung der Beschichtung mit Antihafmittel an der Folie(1) vorgesehen sind, wobei wenigstens zwei antihafbeschichtungsfreie Teilbereiche(3) des Abschnittes(6) der Folie(1) miteinander verbunden werden, wobei die Aussparungen(3) von der Antihafbeschichtung im wesentlichen quer zur Transportrichtung der noch nicht in Abschnitte(6) unterteilten Folie(1) angeordnet werden und wobei die Verbindung der Teilbereiche(3) ausschließlich als sogenannte Verkrümpfung(12) ausgeführt wird, in welcher eine Vielzahl strichförmiger Einzelpprägungen vorgesehen sind.

Claims

1. Process for the production of a plastic film (1) and process for the production of a wrapper (10) from a section (6) of this plastic film (1), with a release coating (2), particularly silicone, with an embossed edge closure strip (12), where parts (3) of the sections (6) of the film (1), in which the embossing (12) is provided, are not release coated and where marks (4) for controlling the release coating are provided on the film (1) at specified intervals, where at least two parts (3) of the section (6) of the film (1) that are not release coated are connected to each other, where the parts (3) that are not release coated are located essentially at right angles to the transport direction of the film (1) that has not yet been divided up into sections (6) and where the connection of the parts (3) takes the form of exclusively crimping (12), in which numerous individual embossing lines are provided.

Revendications

1. Procédé pour fabriquer une feuille de matière plastique (1) et procédé pour fabriquer un emballage en forme d'enveloppe (10) à partir d'une partie (6) de ladite feuille de matière plastique (1), lequel emballage est doté d'un revêtement antiadhésif (2), notamment en silicone, de bandes périphériques de fermeture gaufrées (12), des zones (3) des parties (6) de la feuille (1) dans lesquelles est prévu le gaufrage (12) étant exemptes de revêtement antiadhésif, des repères (4) destinés à commander l'application de revêtement antiadhésif sur la feuille (1) étant prévus à intervalles réguliers, au moins deux zones (3) de la partie (6) de la feuille (1) exemptes de revêtement antiadhésif étant reliées entre elles, les zones (3) exemptes de revêtement antiadhésif étant disposées essentiellement transversalement par rapport à la direction de transport de la feuille (1) non encore divisée en parties (6) et l'assemblage des zones (3) s'effectuant exclusivement selon la technique dite de gaufrage (12) dans laquelle sont prévues une multitude d'empreintes individuelles en forme de trait.



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- US 5333493 A [0003]
- US 5033250 A [0004]