(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) EP 1 244 589 B1

(12) **FASCICULE DE BREVET EUROPEEN**

(45) Date de publication et mention de la délivrance du brevet:
20.10.2004 Bulletin 2004/43

(21) Numéro de dépôt: **01903886.8**

(22) Date de dépôt: **08.01.2001**

(51) Int Cl.[7]: **B65D 1/00**

(86) Numéro de dépôt international:
PCT/FR2001/000045

(87) Numéro de publication internationale:
WO 2001/049571 (12.07.2001 Gazette 2001/28)

(54) **ETUI POUR LE CONDITIONNEMENT DE LINGETTES**

ETUI ZUR AUFNAHME VON TÜCHERN

PACKAGING CASE FOR WIPES

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

(30) Priorité: **07.01.2000 FR 0000190**

(43) Date de publication de la demande:
02.10.2002 Bulletin 2002/40

(73) Titulaire: **Guibert, Denis**
28130 Chartainvilliers (FR)

(72) Inventeur: **Guibert, Denis**
28130 Chartainvilliers (FR)

(74) Mandataire: **Breese, Pierre**
3, avenue de l'Opéra
75001 Paris (FR)

(56) Documents cités:
WO-A-99/29589
FR-A- 1 116 257
FR-A- 2 772 011
US-A- 4 979 613
US-A- 5 636 742

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).

EP 1 244 589 B1

Printed by Jouve, 75001 PARIS (FR)

Description

[0001] La présente invention concerne un sachet pour le conditionnement de lingettes selon le préambule de la revendication 1, et notamment un étui destiné à contenir et distribuer des produits, par exemple des lingettes humides se présentant sensiblement sous forme de feuille pliée, disposés en pile à l'intérieur dudit étui.

[0002] On connaît dans l'art antérieur les brevets WO9929589 et FR2772011 (correspondant au préambule de la revendication 1) décrivant un étui étanche. L'ouverture de l'étui étanche s'effectue le long d'une ligne d'affaiblissement en tirant sur un rabat adhésif ou un rabat susceptibles d'être recollé. La ligne d'affaiblissement s'étend jusqu'au voisinage de l'arête supérieure de l'étui. Chaque produit présente sur sa face supérieure un coin de préhension situé en zone médiane de l'un des bords de la pile.

[0003] On connaît aussi le brevet US5636742 décrivant une pochette dont la partie antérieure comporte une ouverture et, facultativement, sur le rebord supérieur, un rabat souple pouvant se replier à l'intérieur.

[0004] Le brevet US4979613 décrit une pochette comportant un rabat soudé sur la face arrière pour permettre la refermeture.

[0005] Le brevet français FR1116257 décrit un distributeur de feuilles de papier.

[0006] Le but de la présente invention est de proposer une amélioration à de tels sachets et à faciliter leur fabrication industrielle. L'invention vise tout particulièrement à améliorer l'étanchéité et la tenue de la pochette de conditionnement lors des ouvertures et fermetures successives, en évitant la déformation de la fenêtre de distribution et du sachet, de façon à préserver leurs structures et leurs aspects.

[0007] En particulier, le but est d'améliorer l'étanchéité du rabat tant avant la première utilisation, qu'après une succession d'ouvertures - fermetures, et d'assurer un bon positionnement du rabat sur la fenêtre.

[0008] A cet effet, l'invention concerne dans son acception la plus générale un sachet pour le conditionnement de lingettes conforme à la revendication principale.

[0009] La bande de scellage, formée notamment par soudure, assure le positionnement précis du rabat, même après plusieurs cycles d'ouverture et de fermeture, et garantit la bonne étanchéité du sachet.

[0010] Selon une première variante, le sachet est constitué par une feuille présentant deux parties complémentaires formant le corps de l'enveloppe, la première partie présentant une découpe formant la fenêtre de distribution, la deuxième partie étant prolongée par le rabat, le rabat étant solidaire du bord de l'enveloppe en deux zone disposées de part et d'autre de la fenêtre.

[0011] Selon une deuxième variante, le sachet est formé de deux film superposés, le premier présentant une découpe formant la fenêtre, le second présentant un rabat et formant le dos de l'étui.

[0012] Selon une autre variante encore, le sachet présente un fond formé par soudure et/ou pliage.

[0013] Avantageusement, la partie avant du sachet présente deux pattes disposées de part et d'autre de la fenêtre, ces pattes étant rabattues sur la surface extérieure de la première partie et étant recouvertes par le rabat.

[0014] Selon une variante préférée, le rabat est recouvert d'un revêtement adhésif sur sa totalité ou en bordure qui le rend capable de se décoller et se recoller plusieurs fois.

[0015] De préférence, le sachet est constitué par un film présentant une surface intérieure thermosoudable.

[0016] Selon un mode de réalisation particulier, le sachet est constitué par un film présentant une surface intérieure en polyéthylène ou en polypropylène.

[0017] Selon une autre variante, la partie avant présente de part et d'autre de la fenêtre des lumières pour la soudure de la surface intérieure du rabat sur la surface intérieure de la face arrière.

[0018] De préférence, la fenêtre présente un bord supérieur arqué, la partie centrale étant la plus proche de l'arête supérieure du sachet.

[0019] Selon une variante avantageuse, la fenêtre présente deux bords latéraux divergeant vers l'arête supérieure du sachet, et en ce que lesdits bords latéraux se raccordent avec le bord supérieur par des arrondis.

[0020] Ces deux modes de réalisation permettent d'éviter la déformation de la fenêtre lors des ouvertures successives.

[0021] L'invention concerne également un procédé de fabrication d'un sachet pour le conditionnement de lingettes présentant la forme générale d'une enveloppe avec une fenêtre de distribution des lingettes, cette fenêtre pouvant être refermée par un rabat, caractérisé en ce que l'on soude la surface intérieure du rabat sur la surface intérieure de la face arrière du sachet, en deux points au moins disposées de part et d'autre de la fenêtre, à proximité du bord supérieur du sachet.

[0022] Selon une première variante, le sachet est assemblé à partir d'un élément formant le rabat et le dos du sachet et qui provient d'une première bobine, et d'un second élément formant la face avant du sachet et qui provient d'une deuxième bobine. Les deux éléments sont soudés entre eux le long des bords latéraux, supérieur et inférieur.

[0023] Selon une deuxième variante, le rabat, le dos et la face avant du sachet proviennent d'une même bobine et sont fabriqués à partir d'un élément découpé dans ladite bobine, ledit élément étant replié selon son bord inférieur et supérieur.

[0024] D'autres particularités et avantages de l'invention apparaîtront encore dans la description ci-après de deux modes de réalisation donnés à titre non limitatif. Aux dessins annexés:

- la figure 1 représente une vue développée du sachet ne faisant pas partie de l'invention ;

- les figures 2 à 4 représentent le sachet respectivement en position fermée, ouverte et en cours de manipulation ;
- les figures 5 à 8 représentent, une première variante de réalisation ne faisant pas partie de ;
- les figures 9 à 12 représentent, une deuxième variante de réalisation ne faisant pas partie de ;
- les figures 13 à 16 représentent un sachet selon l'invention;
- les figures 17 et 18 représentent une variante préférée de réalisation de l'invention, respectivement en vue de face et en vue dépliée.

[0025] Le premier mode de réalisation décrite en référence aux figures 1 à 5 concerne un sachet formé à partir d'un seul film découpé pour présenter une première partie (1) et une deuxième partie (2) complémentaires. La deuxième partie (2) est prolongée par un rabat (3) dont la forme est adaptée pour recouvrir une découpe (4) formant une fenêtre. Le film est un film complexe multicouche comportant une couche intérieure thermosoudable, par exemple du polyéthylène, une couche intermédiaire barrière telle que de l'aluminium et une couche extérieure de PVC, de polypropylène, ou de PET imprimable par sérigraphie, héliogravure, flexographie, etc... Le sachet peut-être réalisé à partir d'un film complexe ou de deux films complexes assemblés. Le rabat est le prolongement de la partie arrière du sachet sur lequel est déposé une matière adhésive repositionnable. Ce rabat est soudé à la partie avant et arrière du sachet permettant ainsi au rabat de ne jamais sortir de son axe et par conséquent de se repositionner systématiquement en face de la fenêtre d'ouverture du sachet qui se forme après la première ouverture par arrachement de la matière prédécoupée de ladite fenêtre d'ouverture.

[0026] Le film est replié selon une première ligne transversale (5), de façon à superposer, la première partie (1) et la deuxième partie (2). Les faces intérieures sont soudées le long des bords latéraux (7, 8). Le rabat (3) est replié selon une seconde ligne transversale (6) pour venir recouvrir la fenêtre (4). Il est fixé selon deux zones de fixation (9, 10) disposées de part et d'autre de la fenêtre (4) à proximité de l'arête supérieure (11). Cette liaison empêche l'ouverture complète du rabat et évite ainsi la déchirure du rabat.

[0027] Le sachet peut également être réalisé à partir de deux films séparés comme représenté dans les figures 5 et suivantes.

[0028] Dans ce cas, on superpose un film découpé (20) présentant une fenêtre (4) avec un deuxième film découpé (21) de forme complémentaire, prolongé par un rabat (3).

[0029] Le premier film présente deux pattes (21, 22) de part et d'autre de la fenêtre (4). Ces pattes (21, 22) sont repliées de façon à ce que leur surface intérieure viennent en contact avec la surface intérieure du rabat.

[0030] Une soudure au niveau des zones (23, 24) correspondant à la superposition desdites surfaces, ainsi que la soudure de la surface intérieure du rabat sur la surface intérieure (25) de la face avant placée entre ces zones (23, 24) et l'arête supérieure (11) assure la fixation du rabat.

[0031] Les figures 9 à 12 présentent une autre variante de réalisation, dans laquelle la face avant présente des lumières (30, 31) placées de part et d'autre de la fenêtre (4). Ces lumières (30, 31) permettent le contact entre la surface intérieure du rabat (3) avec la surface intérieure de la face arrière à travers lesdites lumières. Il est possible de souder les faces intérieures en contact pour éviter l'ouverture totale du rabat.

[0032] Les figures 13 à 16 présentent un sachet selon l'invention dans laquelle la face avant présente une fenêtre (4) est surmontée d'une bande transversale (50) présentant une largeur généralement inférieure à 20 % de la hauteur de la fenêtre (4).

[0033] La soudure du rabat s'effectue selon ce mode de réalisation le long de cette bande transversale (50). La soudure assure la solidarisation entre une bande (52) du rabat (51) et ladite bande transversale (50).La matière résultant de la découpe de la fenêtre reste collée sur le rabat (51). La matière adhésive est déposée sur l'ensemble du rabat (51). Elle peut être constituée par une colle thermofusible déposée sur le rabat par transfert ou par une adhésif double face déposé sur le rabat.

[0034] La figure 17 présente une autre variante de réalisation. La fenêtre (100) est placée dans la moitié supérieure de la face avant (101). Le bord inférieure (103) de la fenêtre correspond sensiblement à la ligne médiane (102) de l'enveloppe. Le bord supérieur (105) présente une forme arquée. Le rayon de courbure est compris entre 3 et 10 centimètres pour une enveloppe présentant une largeur d'une dizaine de centimètres (entre 10 et 20 centimètres). Les bords latéraux (106, 107) sont divergents vers le haut, et forment un angle de 30 à 45° par rapport à l'axe vertical. Ils se raccordent au bord supérieur (105) par des segments (108, 109) courbes, présentant un rayon de courbure de quelques millimètres.

[0035] Le rabat (110) constitue le prolongement de la face arrière. Une bande de soudure (111) assure la liaison entre les trois épaisseurs de film complexe formées par le rabat, la face avant et la face arrière.

[0036] Le rabat est revêtu d'une colle repositionnable, éventuellement colorée, sur sa plus grande partie, maintenant la partie du film (112) correspondant à la fenêtre. Cette partie de film est entourée par une ligne de rupture assurant l'arrachage lors de la première ouverture.

[0037] La colle constitue un terme générique pour désigner des matières adhésives sous forme de colle, de rubans ou de peintures métalliques.

[0038] La dépose de l'adhésif peut s'effectuer par dérouleur, par rouleaux, par vaporisation.

[0039] La figure 18 représente une vue dépliée de la

découpe destinée à la fabrication de l'étui selon la variante préférée représentée en figure 17.

[0040] La découpe présente une fenêtre (100) dont le bord supérieur (105) est arqué avec un rayon de courbure de 50 millimètres. Les bords latéraux (106, 107) sont également arqués, avec un rayon de courbure supérieur, de 62,5 millimètres dans cet exemple de réalisation.

[0041] Le raccordement entre le bord supérieur (105) et les bords latéraux (106, 107) est réalisé par des segments courbes.

[0042] La face avant (101) est prolongée par un élément sensiblement rectangulaire (120) formant le fond du sachet. Ce fond (120) présente deux bords latéraux arqués (121, 122) avec un rayon de courbure de 92,42 mm dans l'exemple décrit. Ce fond (120) est prolongé par la face arrière (123).

[0043] Les bords latéraux des faces avant (101) et arrière (120) sont arqués, avec un rayon de courbure de 96,5 millimètres. les bords latéraux du fond et des faces avant et arrière sont superposés et soudés pour former un ensemble étanche.

[0044] Le rabat (110) est prolongé par un élément (125) non adhésive de forme semi-elliptique, avec un grand axe transversal, de façon à permettre la saisie de l'extrémité du rabat, et l'ouverture du sachet. La forme elliptique permet d'éviter de créer une gêne lorsque le sachet est mis dans une poche ou un sac à main.

[0045] Une variante du système d'ouverture consiste à munir le sachet d'une ou de deux valves. L'ouverture se fait par la pression de la valve. La fermeture aussi. En effet lorsque le sachet est ouvert, une pression sur la valve vide le sachet de son air, ce qui a pour effet de plaquer le rabat sur la fenêtre d'ouverture. La réouverture s'effectue par une nouvelle pression qui réintroduit de l'air dans le sachet.

[0046] Le sachet peut présenter un fond assurant la tenue verticale du sachet. Ce fond peut être constitué par pliage ou par soudure. Il peut aussi être formé par un film additionnel, soudé ou collé au film formant le sachet, ou aux films formant respectivement la face avant et la face arrière du sachet.

Revendications

1. Sachet pour le conditionnement de lingettes présentant la forme générale d'une enveloppe avec une fenêtre de distribution des lingettes, cette fenêtre pouvant être refermée par un rabat, la surface intérieure du rabat étant fixée le long d'une partie au moins d'une bande de scellage sur la surface de l'enveloppe, cette bande de scellage s'étendant le long du bord supérieur du sachet, **caractérisé en ce que** la fenêtre formée dans la partie avant est surmontée par une bande transversale de soudure solidarisant la surface intérieure du rabat avec la surface extérieure de l'enveloppe.

2. Sachet pour le conditionnement de lingettes selon la revendication 1 **caractérisé en ce que** le rabat (3) présente au moins une bordure adhésive munie d'un revêtement adhésif qui la rend capable de se décoller et se recoller plusieurs fois.

3. Sachet pour le conditionnement de lingettes selon la revendication 1 **caractérisé en ce que** le rabat (3) est soudé sur la face avant de l'enveloppe, le long d'une bande disposées au-dessus de la fenêtre (4), à proximité du bord supérieur du sachet de façon à former une zone non rabattable recouvrant le bord supérieur des lingettes, et **en ce que** le rabat présente au moins une bordure adhésive munie d'un revêtement adhésif qui la rend capable de se décoller et se recoller plusieurs fois.

4. Sachet pour le conditionnement de lingettes selon l'une au moins des revendications précédentes **caractérisé en ce qu'**il est constitué par une feuille présentant deux parties complémentaires formant le corps de l'enveloppe, la première partie (1) présentant une découpe formant la fenêtre (4) de distribution, la deuxième partie (2) étant prolongée par le rabat (3), et **en ce que** le sachet présente une bande de soudure solidarisant les trois épaisseurs constituées par la face arrière, la face avant et le rabat (3), le long d'une bande supérieure.

5. Sachet pour le conditionnement de lingettes selon l'une au moins des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce qu'**il est formé de deux film superposés, le premier présentant une découpe formant la fenêtre (4), le second présentant un rabat (3).

6. Sachet pour le conditionnement de lingettes selon l'une au moins des revendications précédentes **caractérisé en ce que** la fenêtre (4) présente un bord supérieur arqué, la partie centrale étant la plus proche de l'arête supérieure (11) du sachet.

7. Sachet pour le conditionnement de lingettes selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la fenêtre (4) présente deux bords latéraux (7, 8) divergeant vers l'arête supérieure (11) du sachet, et **en ce que** lesdits bords latéraux (7, 8) se raccordent avec le bord supérieur par des arrondis.

8. Sachet pour le conditionnement de lingettes selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce qu'**il est constitué par un film présentant une surface intérieure (25) thermosoudable.

9. Sachet pour le conditionnement de lingettes selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce qu'**il est constitué par un film pré-

sentant une surface intérieure (25) en polyéthylène.

10. Sachet pour le conditionnement de lingettes selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le sachet présente un fond formé par soudure et/ou pliage.

11. Sachet pour le conditionnement de lingettes selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le rabat (3) est prolongé par un élément (125) non adhésivé, de forme semi-elliptique.

12. Procédé de fabrication d'un sachet pour le conditionnement de lingettes selon les revendications 1 à 11 présentant la forme générale d'une enveloppe avec une fenêtre (4) de distribution des lingettes, cette fenêtre (4) pouvant être refermée par un rabat (3), **caractérisé en ce que** l'on soude la surface intérieure du rabat (3) sur la surface extérieure de l'enveloppe.

13. Procédé de fabrication d'un sachet pour le conditionnement de lingettes selon la revendication 12 **caractérisé en ce que** le rabat (3) et le dos du sachet provient d'une première bobine, et la face avant du sachet provient d'une deuxième bobine, l'élément provenant de la première bobine et l'élément provenant de la deuxième bobine étant soudés entre eux le long des bords latéraux (7, 8), supérieur et inférieur.

14. Procédé de fabrication d'un sachet pour le conditionnement de lingettes selon la revendication 13 **caractérisé en ce que** le rabat (3) et le dos du sachet proviennent d'une même bobine et sont fabriqués à partir d'un élément découpé dans ladite bobine, ledit élément étant replié selon son bord inférieur.

Patentansprüche

1. Beutel für die Verpackung von Erfrischungstüchern, welcher die allgemeine Form eines Kuverts mit einem Ausgabefenster für die Erfrischungstücher aufweist, wobei dieses Fenster durch eine Lasche wieder verschlossen werden kann, wobei die innere Fläche der Lasche, entlang mindestens eines Teils eines Verschlussbandes, auf der Fläche des Kuverts fixiert ist, wobei dieses Verschlussband sich entlang des oberen Randes des Beutels erstreckt, **dadurch gekennzeichnet, dass** über dem im vorderen Teil gebildeten Fenster ein Verschweißquerband liegt, welches die innere Fläche der Lasche mit der äußeren Fläche des Kuverts zusammenhält.

2. Beutel für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Lasche (3) mindestens einen Kleberand mit einer klebenden Schicht aufweist, die diesem ermöglicht, sich mehrere Male zu lösen und wieder anzukleben.

3. Beutel für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Lasche (3) auf der Vorderseite des Kuverts verschweißt ist, entlang eines über dem Fenster (4) angebrachten Bandes, in unmittelbarer Nähe des oberen Randes des Beutels, um einen den oberen Rand der Erfrischungstücher überdeckenden nicht klappbaren Bereich zu bilden, und dadurch dass die Lasche mindestens einen Kleberand mit einer klebenden Schicht aufweist, die diesem ermöglicht sich mehrere Male zu lösen und wieder anzukleben.

4. Beutel für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach mindestens einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** dieser aus einem Blatt besteht, welches zwei komplementäre Teile aufweist, die den Körper des Kuverts bilden, wobei der erste Teil (1) einen das Ausgabefenster (4) bildenden Ausschnitt aufweist und der zweite Teil (2) durch die Lasche (3) verlängert wird, und dadurch, dass der Beutel ein Verschweißband aufweist, welches die, aus der hinteren Fläche, der vorderen Fläche und der Lasche (3), gebildeten drei Schichten entlang eines oberen Bandes zusammenhält.

5. Beutel für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** dieser durch zwei übereinander liegende dünne Schichten gebildet ist, wobei die erste einen das Fenster (4) bildenden Ausschnitt, und die zweite eine Lasche (3) aufweist.

6. Beutel für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach mindestens einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Fenster (4) einen gebogenen oberen Rand aufweist, wobei der mittlere Teil jener ist, der der oberen Kante (11) des Beutels am nächsten steht.

7. Beutel für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Fenster (4) zwei seitliche Ränder (7, 8) aufweist, welche in Richtung der oberen Kante (11) des Beutels auseinander gehen, und dadurch, dass besagte seitliche Ränder (7, 8) mit dem oberen Rand mittels Abrundungen verbunden werden.

8. Beutel für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** dieser aus einer Fo-

lie besteht, welche eine heißsiegelfähige innere Fläche (25) aufweist.

9. Beutel für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** dieser aus einer Folie besteht, welche eine innere Fläche (25) aus Polyethylen aufweist.

10. Beutel für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Beutel einen durch Verschweißen bzw. Falzen gebildeten Boden aufweist.

11. Beutel für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Lasche (3) durch ein nicht klebendes Teil (125), das eine halbelliptische Form aufweist, verlängert wird.

12. Verfahren zur Herstellung eines Beutels für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach den Ansprüchen 1 bis 11, welcher die allgemeine Form eines Kuverts mit einem Fenster (4) zur Ausgabe der Erfrischungstücher aufweist, wobei dieses Fenster (4) durch eine Lasche (3) wieder verschlossen werden kann, **dadurch gekennzeichnet, dass** man die innere Fläche der Lasche (3) auf die äußere Fläche des Kuverts verschweißt.

13. Verfahren zur Herstellung eines Beutels für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Lasche (3) und die Rückseite des Beutels aus einer ersten Rolle stammen und die Vorderseite des Beutels aus einer zweiten Rolle stammt, wobei das aus der ersten Rolle stammende Teil und das aus der zweiten Rolle stammende Teil entlang der oberen und unteren seitlichen Ränder (7, 8) miteinander verschweißt werden.

14. Verfahren zur Herstellung eines Beutels für die Verpackung von Erfrischungstüchern nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Lasche (3) und die Rückseite des Beutels aus einer selben Rolle stammen und mit einem aus besagter Rolle ausgeschnittenen Teil gefertigt werden, wobei besagtes Teil entlang seines unteren Randes gefalzt wird.

Claims

1. Satchel for packaging towelettes with the overall shape of an envelope incorporating a window patch for distributing the towelettes, this window patch can be closed via a flap, the inside surface of the flap being attached along at least a part of a sealing tape on the surface of the envelope, this sealing tape extending along the upper edge of the satchel, **characterised in that** the window patch in the front part is surmounted by a transversal weld strip positively connecting the inside surface of the flap with the external surface of the envelope.

2. Satchel for packaging towelettes set forth in claim 1 **characterised in that** the flap (3) has at least one adhesive strip with an adhesive coating which gives it the capacity of being stripped and re-stuck several times over.

3. Satchel for packaging towelettes set forth in claim 1, **characterised in that** the flap (3) is welded onto the front surface of the envelope, along a strip located above the window patch (4), near the upper edge of the satchel so as to create a non-foldable zone covering the upper edge of the towelettes, and **in that** the flap has at least one adhesive strip with an adhesive coating which gives it the capacity of being stripped and re-stuck several times over.

4. Satchel for packaging towelettes set forth in at least one of the previous claims, **characterised in that** it is made of a sheet with two complementary parts constituting the body of the envelope, the first part (1) bearing a cut-out creating the window patch (4), the second part (2) being extended by the flap (3), and **in that** the satchel has a weld strip positively connecting the three pieces constituting the rear surface, the front surface and the flap (3), along an upper strip.

5. Satchel for packaging towelettes set forth in at least one of claims 1 to 4, **characterised in that** it is made up of two overlaid films, the first bearing a cut-out creating the window patch (4), the second bearing a flap (3).

6. Satchel for packaging towelettes set forth in at least one of the previous claims, **characterised in that** the window patch (4) has a curved upper edge, the central part being the nearest to the upper edge (11) of the satchel.

7. Satchel for packaging towelettes set forth in one of the previous claims, **characterised in that** the window patch (4) has two lateral edges (7 and 8) diverging towards the upper edge (11) of the satchel, and **in that** said lateral edges (7 and 8) join up with the upper edge via the rounded surfaces.

8. Satchel for packaging towelettes set forth in any of the previous claims, **characterised in that** it is made up of a film bearing a heat-sealable inside surface (25).

9. Satchel for packaging towelettes set forth in any of the previous claims, **characterised in that** it is made up of a film bearing an inside surface (25) made in polyethylene.

10. Satchel for packaging towelettes set forth in any of the previous claims, **characterised in that** the satchel has a bottom end created by a weld and/or fold.

11. Satchel for packaging towelettes set forth in any of the previous claims, **characterised in that** the flap (3) is extended by a non-adhesive element (125), of semielliptic shape.

12. Method of manufacturing a satchel for packaging towelettes set forth in claims 1 to 11, having the overall shape of an envelope incorporating a window patch (4) for distributing the towelettes, this window patch (4) can be closed via a flap (3), **characterised in that** the inside surface of the flap (3) is welded to the external surface of the envelope.

13. Method of manufacturing a satchel for packaging towelettes set forth in claim 12, **characterised in that** the flap (3) and the back of the satchel come from a first reel, and the front surface of the satchel comes from a second reel, the element coming from the first reel and the element coming from the second reel being welded together along the lateral edges (7 and 8), upper and lower.

14. Method of manufacturing a satchel for packaging towelettes set forth in claim 13, **characterised in that** the flap (3) and the back of the satchel come from the same reel and are made from an element cut out of said reel, said element being folded according to its lower edge.

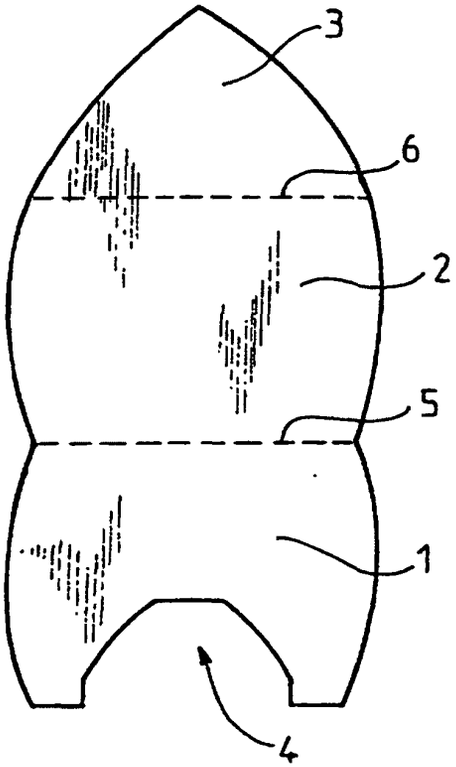


FIG.1

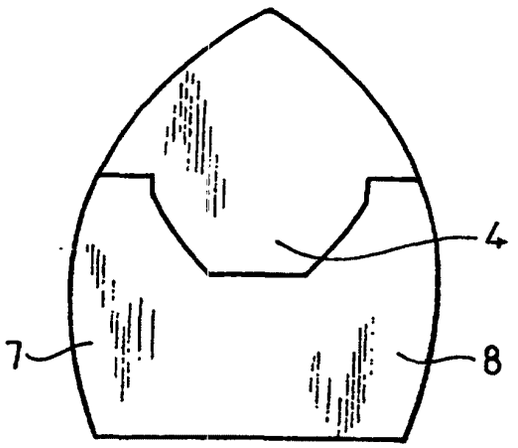


FIG.2

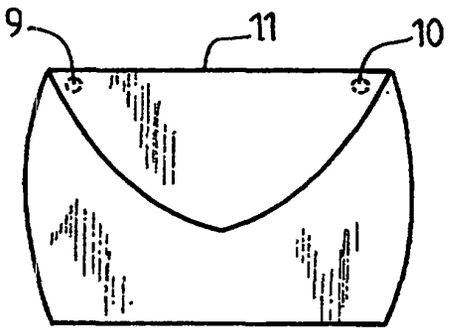


FIG.3

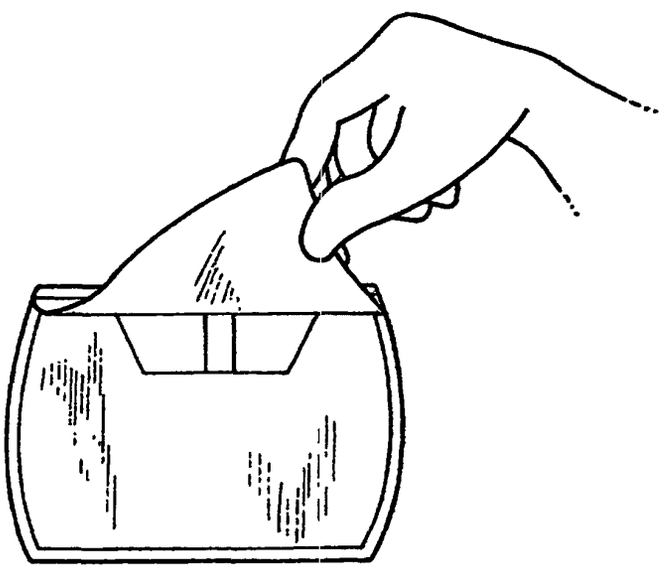


FIG.4

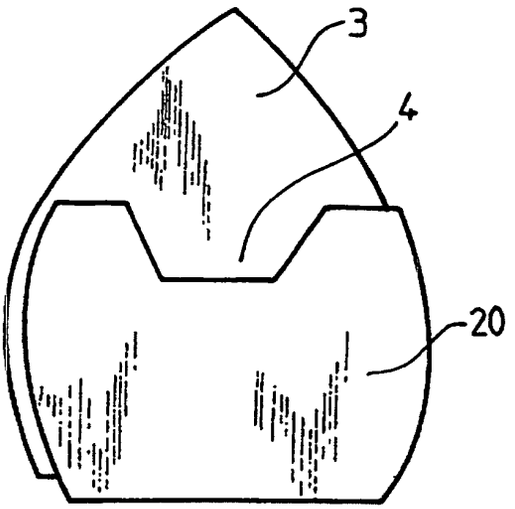


FIG.5

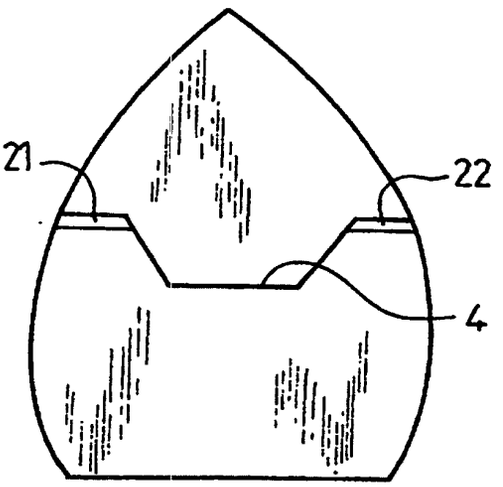


FIG.6

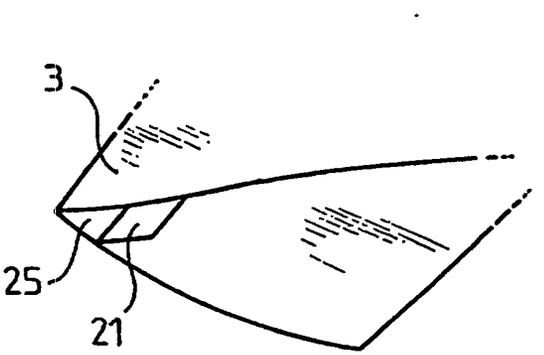


FIG.7

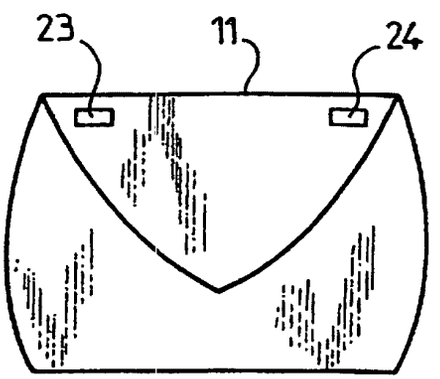


FIG.8

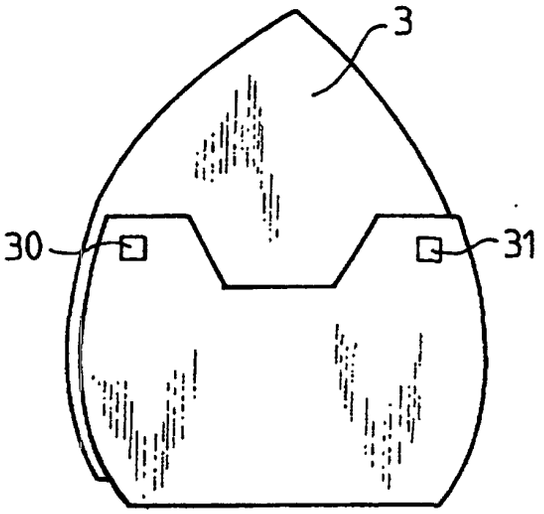


FIG.9

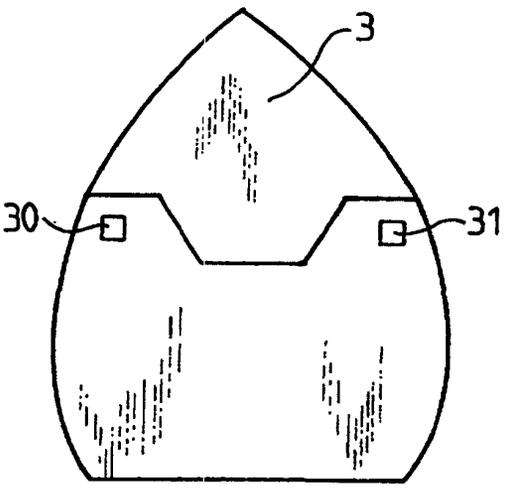


FIG.10

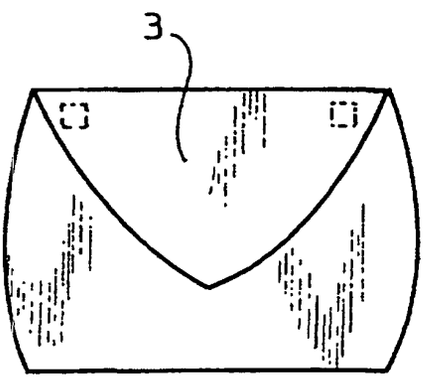


FIG.11

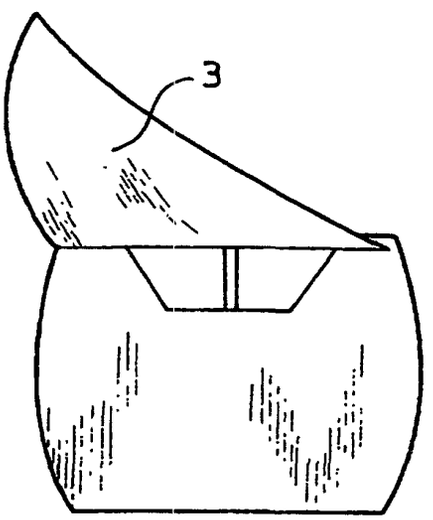


FIG.12

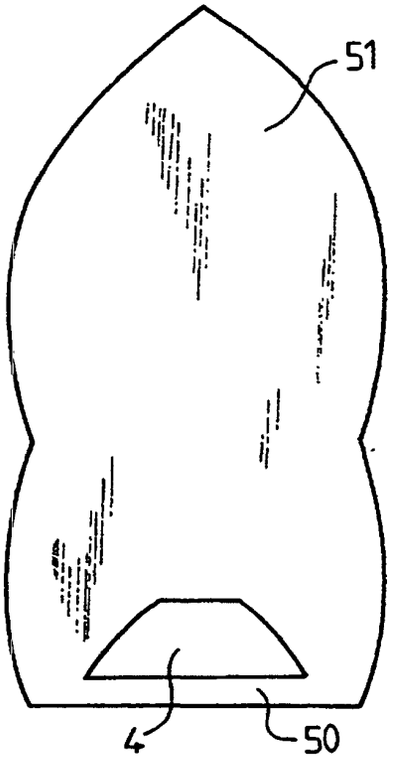


FIG.13

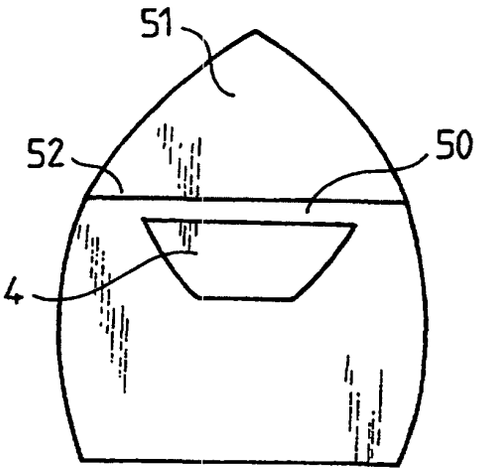


FIG.14

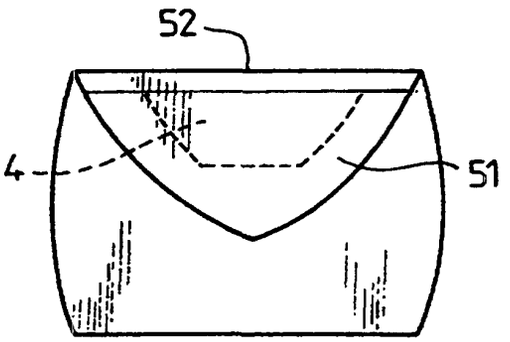


FIG.15

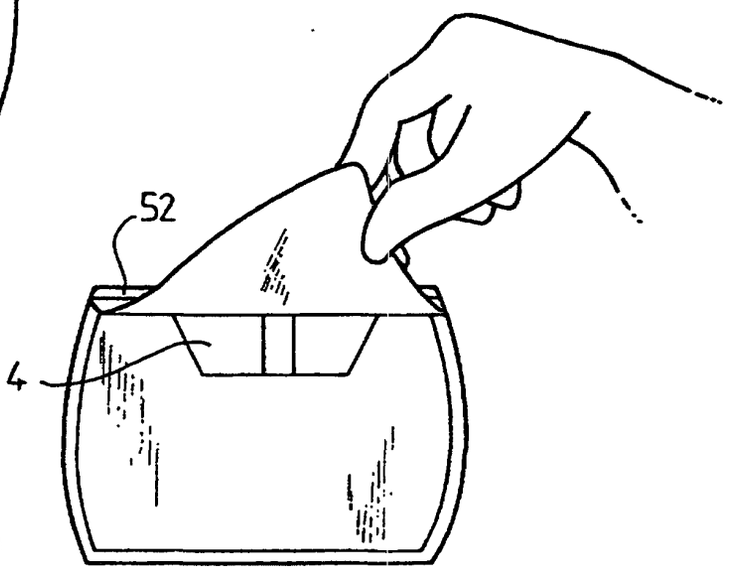


FIG.16

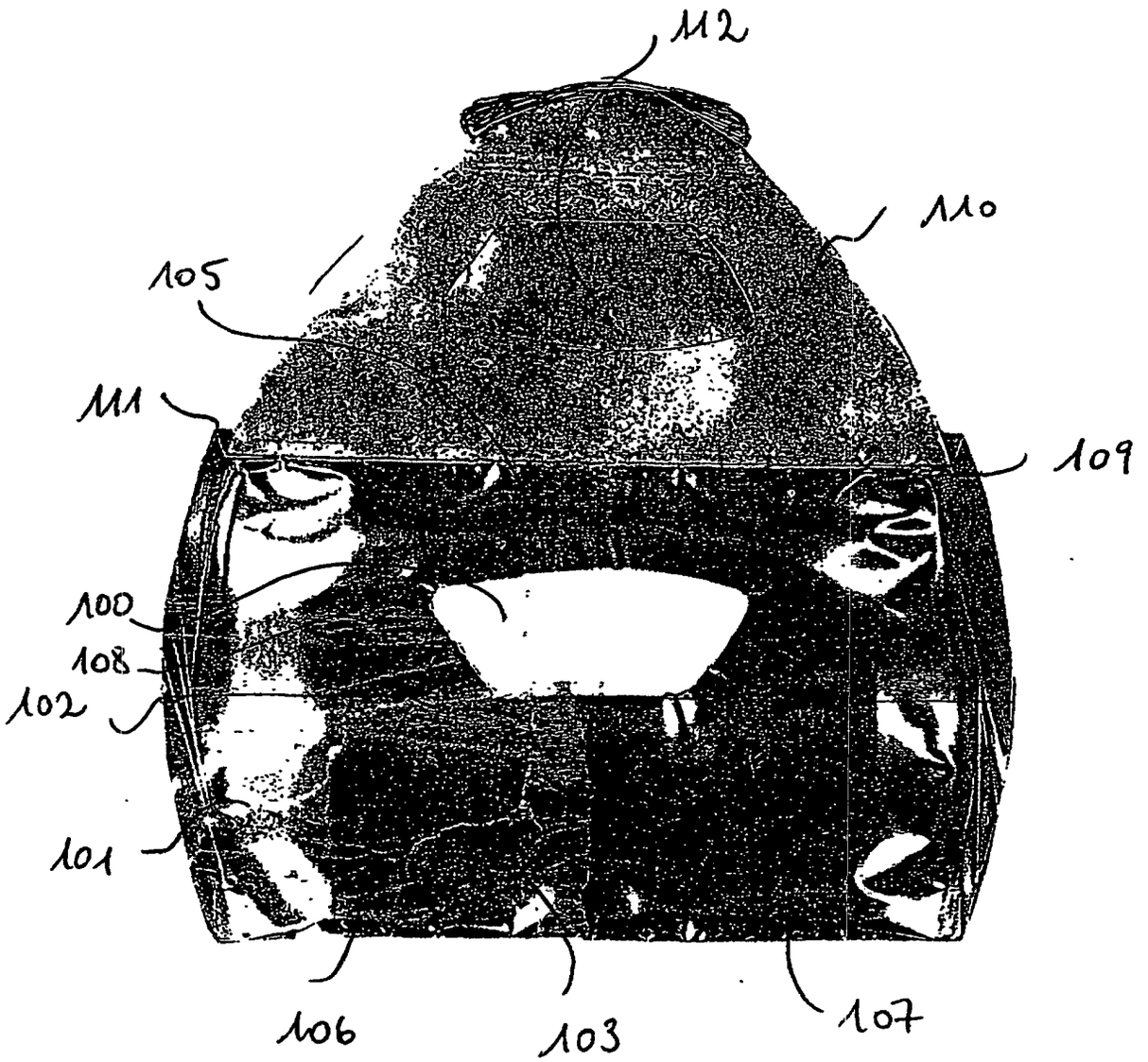


Figure 17

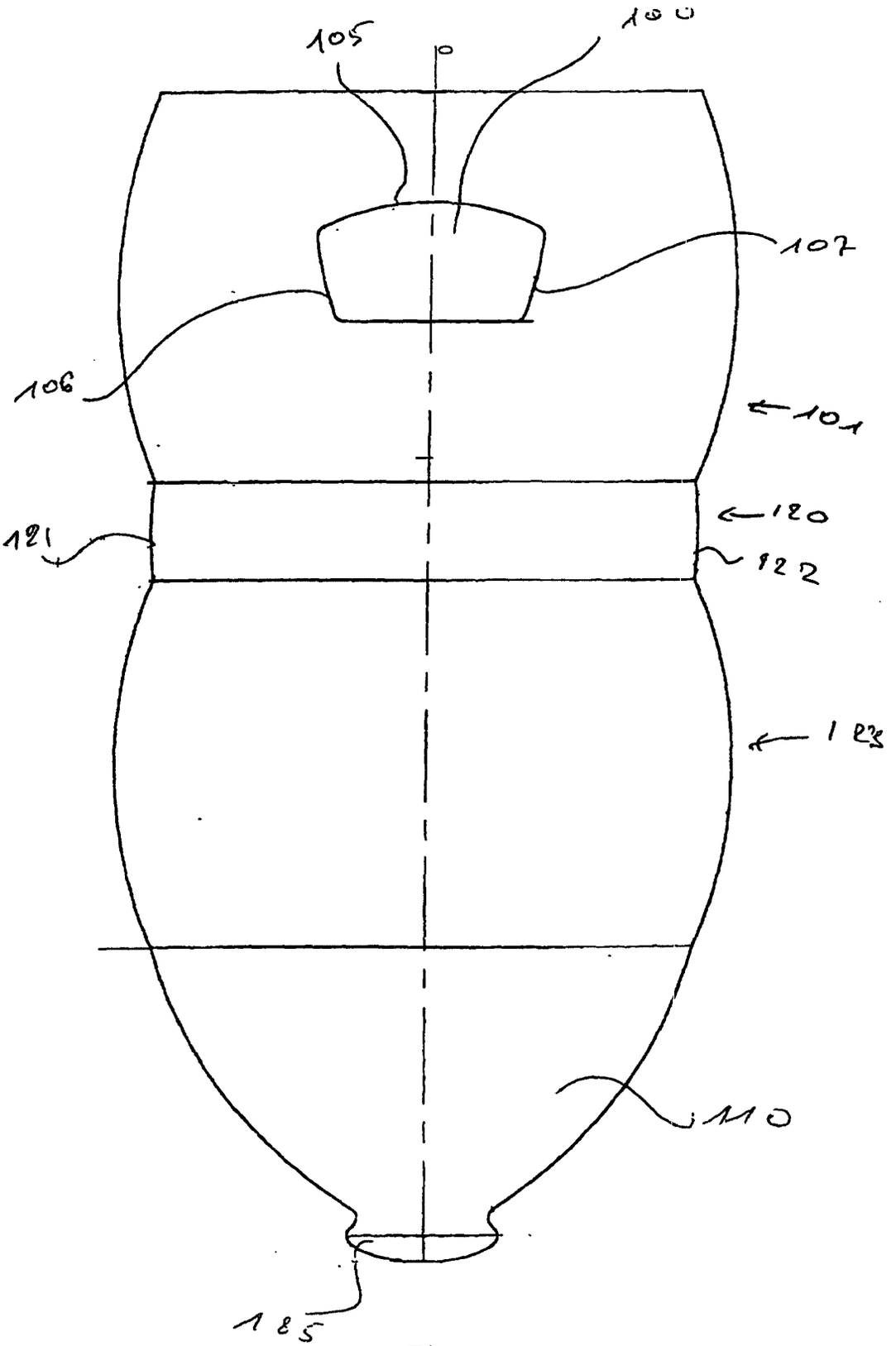


Figure 18