



(11) **EP 1 967 464 A1**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
10.09.2008 Bulletin 2008/37

(51) Int Cl.:
B65D 75/30 (2006.01) **B65D 75/52** (2006.01)
A45D 40/00 (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **08102318.6**

(22) Date de dépôt: **05.03.2008**

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT
RO SE SI SK TR**
Etats d'extension désignés:
AL BA MK RS

(30) Priorité: **06.03.2007 FR 0753666**

(71) Demandeur: **Cofatech**
86200 Loudun (FR)

(72) Inventeur: **Taudiere, Jean-Philippe**
79100 Thouars (FR)

(74) Mandataire: **Jacobson, Claude**
Cabinet Lavoix
2, place d'Estienne d'Orves
75441 Paris Cedex 09 (FR)

(54) **Sachet-dose**

(57) Sachet dose (1) comprenant deux parois (2, 3) de forme généralement rectangulaires assemblées par soudage à leur périphérie (4) et délimitant entre elle un volume intérieur (8) destiné à recevoir un produit cosmétique, le sachet ayant un sens long destiné à être disposé parallèlement à la direction de défilement entre les rou-

leaux d'une machine par exemple du type machine de brochage, caractérisé en ce qu'il comprend, en outre, un insert linéaire (7) disposé dans l'axe du volume intérieur, parallèlement au sens long du sachet et s'étendant sur pratiquement toute la longueur du volume intérieur, et en ce que les parois (2, 3) et l'insert (7) sont en polyéthylène.

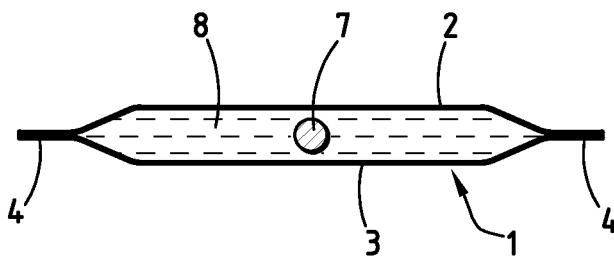


FIG.2

Description

[0001] La présente invention est relative à un sachet dose comprenant deux parois de forme généralement rectangulaires assemblées par soudage à leur périphérie, et pour les insérer à recevoir des échantillons de produits liquide ou pâteux disposés par exemple dans des magazines.

[0002] Pour mettre à la disposition des consommateurs des échantillons de produits liquide ou pâteux tels que des parfums ou des produits cosmétiques, on dispose dans les magazines des sachets contenant des échantillons de tels produits. Ces sachets sont constitués en général de feuilles de matière plastique de forme rectangulaire assemblées par des soudures réalisées à leur périphérie de façon à délimiter un volume qui contient les produits constituant l'échantillon.

[0003] Ces sachets lorsqu'ils sont disposés à l'intérieur de magazine, supportent des efforts de compression qui résultent soit du poids des magazines stockés, soit des efforts exercés par des rouleaux de machine de brochage par exemple. De ce fait, les sachets doivent résister à des pressions importantes. D'autres utilisations sont possibles, et les pressions auxquelles les sachets doivent résister sont déterminées en fonction de normes connues de l'homme du métier, spécifiques à chaque type d'utilisation et à chaque gamme de produit. En particulier des normes sont définies pour les sachets destinés à être insérés dans des magazines, d'autres pour des sachets destinés à être envoyés par courrier, d'autres encore pour des sachets d'usage général.

[0004] Pour chacun de ces sachets, il existe un rapport surface du sachet /volume, qui est défini dans la profession des conditionneurs de tels produits.

[0005] Afin d'assurer que ces sachets ont une résistance suffisante, et afin de vérifier leur étanchéité, on les soumet à des tests de compression standards.

[0006] Ces tests de résistance à la compression, sont particulièrement sévères pour les sachets destinés à renfermer des produits cosmétiques et à être insérés dans les magazines. En effet, dans cette application, les sachets sont soumis à des efforts particulièrement importants. Il résulte de ces exigences que le rapport surface/volume doit être augmenté de façon à avoir des soudures suffisamment importantes pour pouvoir résister aux efforts auxquels sont soumis les sachets. Cela représente un inconvénient. En effet, le matériau qui sert à réaliser les sachets représente une part très importante du prix total du sachet. De ce fait, le prix du sachet rapporté au prix de l'échantillon est d'autant plus élevé que la surface du sachet est importante pour un volume déterminé.

[0007] Le but de la présente invention est de proposer des sachets dose pour recevoir des produits cosmétiques qui peuvent être insérés dans des magazines en ayant une résistance suffisante tout en ayant des dimensions qui ne soient pas augmentées de façon importante par rapport aux sachets d'usage courant.

[0008] A cet effet, l'invention a pour objet un sachet

dose comprenant deux parois de forme généralement rectangulaires assemblées par soudage à leur périphérie et délimitant entre elle un volume intérieur destiné à recevoir un produit cosmétique, le sachet ayant un sens long destiné à être disposé parallèlement à la direction de défilement entre les rouleaux d'une machine par exemple du type machine de brochage Il comprend, en outre, un insert linéaire disposé dans l'axe du volume intérieur, parallèlement au sens long du sachet et s'étendant sur pratiquement toute la longueur du volume intérieur, et en ce que les parois et l'insert sont en polyéthylène.

[0009] L'insert peut avoir une épaisseur inférieure d'au moins 15% à l'épaisseur du sachet lorsqu'il est rempli.

[0010] L'insert peut être de section carrée, rond ou rectangulaire.

[0011] Il peut comprendre sur au moins au côté parallèle à la direction longitudinale, une amorce de déchirure pour faciliter l'ouverture.

[0012] L'insert est disposé à froid sur la face interne d'une paroi du sachet avant assemblage des deux parois du sachet.

[0013] L'insert est déposé à chaud sur la face interne d'une paroi du sachet avant assemblage des parois du sachet.

[0014] Il peut être destiné à recevoir un échantillon de produit liquide ou pâteux disposé dans un magazine et notamment dans un magazine broché.

[0015] L'invention va maintenant être décrite de façon plus précise mais non limitative en regard des figures annexées, dans lesquelles :

- la figure 1 est une vue de dessus schématique d'un sachet dose ;
- la figure 2 est une vue en coupe dans le sens transversal du sachet dose de la figure 1.

[0016] Le sachet dose, repéré généralement par 1 à la figure 1, est constitué de deux couches 2 et 3 en polyéthylène de forme généralement rectangulaire constituant les deux parois du sachet, assemblés par soudage à leur périphérie 4. Les soudures constituent un cadre de forme généralement rectangulaire et délimitent un volume intérieur 8 destiné à recevoir des échantillons de produits.

[0017] Le sachet dose comporte un sens long qui est le sens correspondant à la flèche représentée sur la figure 1 et qui est le sens dans lequel le sachet est disposé pour pouvoir défiler en passant entre les rouleaux d'une machine de brochage qui exerce un effort de compression sur les deux parois du sachet.

[0018] Le sachet comporte deux bords latéraux 5 parallèles au sens long, dont au moins un comporte une amorce de déchirure 6 destinée à faciliter l'ouverture du sachet.

[0019] Un insert 7 de forme longiligne est disposé à l'intérieur du sachet dans l'axe du volume intérieur 8 parallèlement au sens long du sachet, et s'étendant prati-

quement sur toute la longueur du volume intérieur 8. Par s'étendant sur pratiquement toute la longueur, on considère que la longueur de l'insert 7 est égale à plus ou moins 1 ou 2 mm près à la longueur totale du volume intérieur du sachet.

[0020] De tels sachets peuvent avoir des tailles variables qui sont des tailles connues en elles-mêmes dans le métier, mais en particulier de tels sachet peuvent avoir une largeur de 60 mm et une longueur de 100 mm, les soudures périphériques ont en général une largeur de 6 mm. Le volume d'un tel sachet est par exemple de 6 ml.

[0021] L'insert 7 que l'on dispose à l'intérieur du sachet et de sections ronde, carré ou rectangulaire, et à une épaisseur, c'est-à-dire une dimension dans le sens perpendiculaire à la surface du sachet, qui doit rester inférieure d'au moins 15% à l'épaisseur du sachet lorsqu'il est plein de façon à permettre de réaliser un essai de compression.

[0022] Dans l'exemple qui a été cité d'un sachet de 60 mm par 100 mm et ayant un volume interne de 6 ml, le diamètre de l'insert est par exemple de 2,5 mm. La longueur de l'insert est alors de 86 mm plus ou moins 1 mm, ce qui correspond pratiquement à la longueur du volume intérieur qui est de 88 mm.

[0023] Un tel insert linéaire à l'avantage de permettre au sachet de supporter des pressions importantes et en particulier des pressions qui sont exercées par les rouleaux des machines de brochage.

[0024] L'insert étant linéaire et disposé dans le sens du défilement du sachet entre les rouleaux des machines de brochage, il reprend les efforts exercés par les rouleaux de la machine de brochage pendant tout le passage du sachet entre ces rouleaux.

[0025] L'insert étant disposé dans la partie axiale du sachet dans le sens de la longueur, et les amorces de déchirure 6 étant disposées de façon latérale, l'insert ne gêne pas l'ouverture du sachet par déchirure.

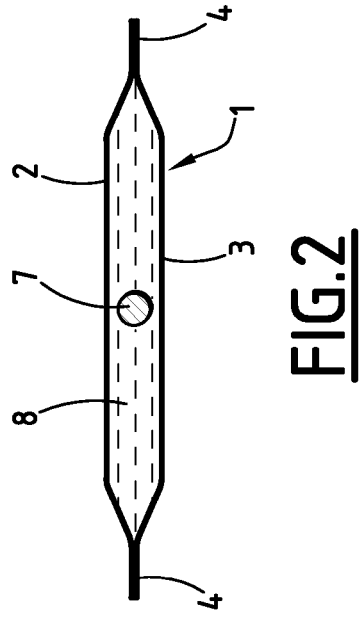
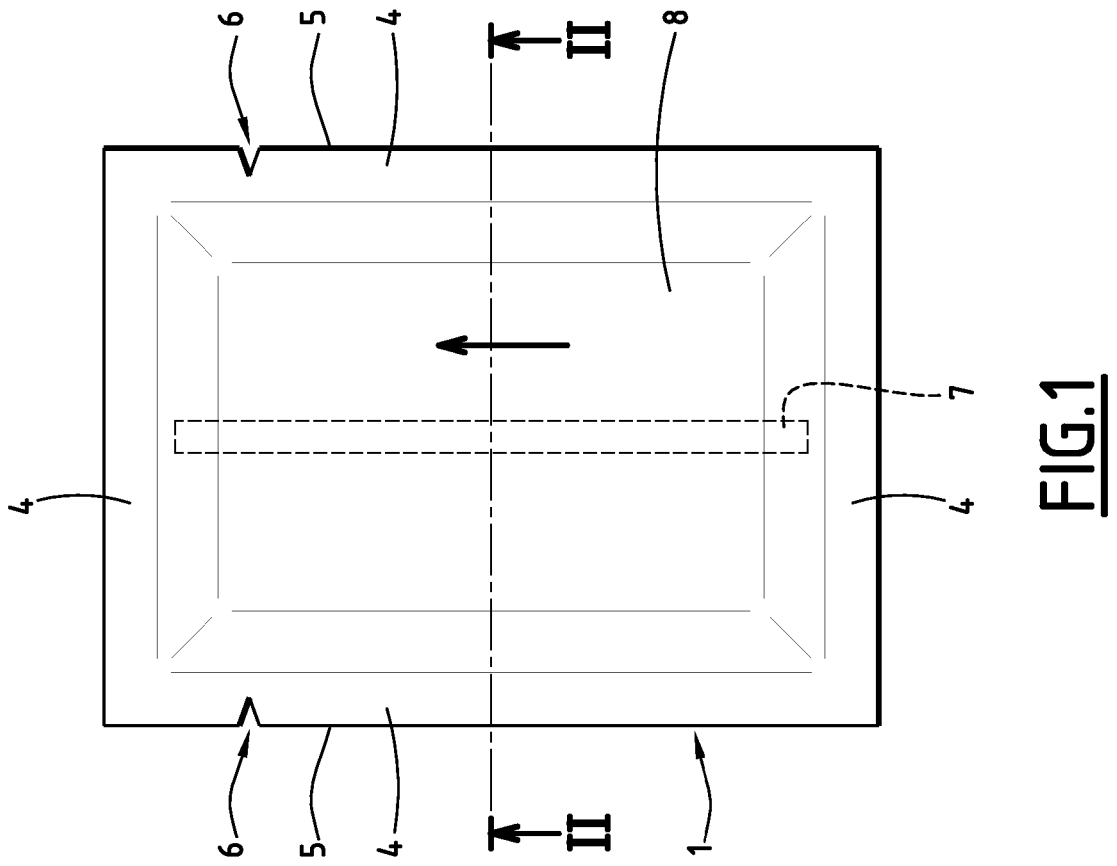
[0026] D'une façon générale, un tel sachet est constitué d'un complexe multicouches en polyéthylène qui est reçu sous forme de bobines dans lesquelles on découpe des éléments de sachet que l'on plie et que l'on assemble par soudage sur trois côtés avant de remplir le sachet par un produit cosmétique et de le refermer par une soudure sur le quatrième côté, ces soudures étant des soudures thermiques.

[0027] L'insert 7 est également en polyéthylène et est constitué par exemple d'éléments de fil en polyéthylène approvisionné en bobines et découpé et déposé à froid sur la face interne de l'une des parois du sachet, avant assemblage des deux parois.

[0028] L'insert en polyéthylène peut également être fabriqué directement par extrusion à partir de granulés de résine de polyéthylène au moment de la fabrication des sachets. Dans ce cas, l'insert est disposé directement après sa fabrication à chaud sur la face interne d'une paroi du sachet.

Revendications

1. Sachet dose (1) comprenant deux parois (2, 3) de forme généralement rectangulaires assemblées par soudage à leur périphérie et délimitant entre elle un volume intérieur (8) destiné à recevoir un produit cosmétique, le sachet ayant un sens long destiné à être disposé parallèlement à la direction de défilement entre les rouleaux d'une machine par exemple du type machine de brochage, **caractérisé en ce qu'il** comprend, en outre, un insert linéaire (7) disposé dans l'axe du volume intérieur (8), parallèlement au sens long du sachet et s'étendant sur pratiquement toute la longueur du volume intérieur et **en ce que** les parois (2, 3) et l'insert (7) sont en polyéthylène.
2. Sachet dose selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** l'insert (7) a une épaisseur inférieure d'au moins 15% à l'épaisseur du sachet lorsqu'il est rempli.
3. Sachet dose selon la revendication 1 ou la revendication 2, **caractérisé en ce que** l'insert (7) est de section carrée, rond ou rectangulaire.
4. Sachet dose selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce qu'il** comprend sur au moins au côté (5) parallèle à la direction longitudinale, une amorce de déchirure (6) pour faciliter l'ouverture.
5. Sachet dose selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** l'insert (7) est disposé à froid sur la face interne d'une paroi du sachet avant assemblage des deux parois du sachet.
6. Sachet dose selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** l'insert (7) est déposé à chaud sur la face interne d'une paroi du sachet avant assemblage des parois du sachet.
7. Sachet dose selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce qu'il** est destiné à recevoir un échantillon de produit liquide ou pâteux disposé dans un magazine et notamment dans un magazine broché.





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 08 10 2318

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
A	FR 2 599 716 A (PLANCHARD CHRISTIAN [FR]) 11 décembre 1987 (1987-12-11) * page 1, ligne 1 - ligne 17 * * page 7, ligne 10 - page 8, ligne 10 * * page 10, ligne 16 - ligne 22 * * figures 1-4 *	1-7	INV. B65D75/30 B65D75/52 A45D40/00
A	DE 200 20 049 U1 (KLOCKE VERPACKUNGS SERVICE [DE]) 22 mars 2001 (2001-03-22) * le document en entier *	1-7	
A	EP 0 525 530 A2 (THERMEDICS INC [US]) 3 février 1993 (1993-02-03) * abrégé * * page 5, ligne 33 - page 9, ligne 9 * * page 10, ligne 21 - ligne 58 * * figures 1-3 *	1-7	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			B65D A45D
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche La Haye		Date d'achèvement de la recherche 9 mai 2008	Examineur Leijten, René
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			

3

EPO FORM 1503 03.82 (P04C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 08 10 2318

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

09-05-2008

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
FR 2599716	A	11-12-1987	AUCUN	

DE 20020049	U1	22-03-2001	AT 258887 T	15-02-2004
			CA 2400720 A1	30-05-2002
			WO 0242177 A1	30-05-2002
			DK 1261531 T3	07-06-2004
			EP 1261531 A1	04-12-2002
			ES 2214450 T3	16-09-2004
			JP 2004514477 T	20-05-2004
			US 2003004089 A1	02-01-2003

EP 0525530	A2	03-02-1993	CA 2073922 A1	17-01-1993
			DE 69215154 D1	19-12-1996
			DE 69215154 T2	12-06-1997

EPO FORM P0480

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82