



(11) EP 2 502 843 A1

(12)

## DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:  
26.09.2012 Bulletin 2012/39

(51) Int Cl.:  
**B65D 23/08** (2006.01)      **B65D 23/10** (2006.01)  
**B65D 25/28** (2006.01)      **B65D 25/34** (2006.01)  
**B65D 75/00** (2006.01)      **B65D 75/56** (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: 12159993.0

(22) Date de dépôt: 16.03.2012

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

(30) Priorité: 23.03.2011 FR 1152397

(71) Demandeur: **Decomatic S.A.**  
38290 La Verpillière (FR)

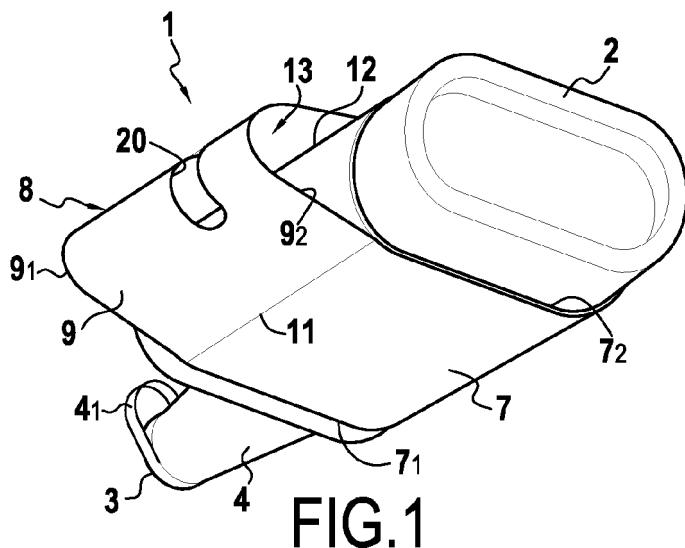
(72) Inventeur: **Allegre, Jean-Luc**  
38460 TREPT (FR)

(74) Mandataire: **Thibault, Jean-Marc**  
**Cabinet Beau de Loménie**  
51, Avenue Jean Jaurès  
B.P. 7073  
69301 Lyon Cédex 07 (FR)

### (54) Manchon avec poignée d'aide au versement

(57) L'invention concerne un manchon étirable d'étiquetage pour un seul récipient (2) de conditionnement de produit à déverser, le manchon étant réalisé à partir d'au moins un film ou d'une gaine en matière plastique étirable et étant formé pour présenter une première partie tubulaire (7) adaptée pour être enfilée sur le récipient (2) et une deuxième partie (8) formant poignée. Selon l'invention, la deuxième partie (8) comporte au moins un volet (9) fixé à la première partie (8) par au moins une

ligne de soudure (11) et une ligne d'assemblage permanent (12), distinctes l'une de l'autre, écartées l'une de l'autre selon une valeur comprise entre 10 et 60 % du périmètre de la première partie (8), le volet (9) présentant entre ces deux lignes de fixation (11, 12), une largeur supérieure à la largeur de la partie tubulaire (7) située entre ces deux lignes de fixation (11) pour permettre la préhension de la poignée, au moins une découpe (20) ou une prédécoupe étant aménagée dans le volet (9) afin de constituer une poignée d'aide au versement.



## Description

**[0001]** L'objet de l'invention concerne le domaine technique de l'emballage et du conditionnement de corps volumétriques, de contenants ou d'articles au sens général. L'objet de l'invention vise plus précisément le manchonnage et l'étiquetage de récipients de type boîtes, seaux, bouteilles ou bidons à l'aide de manchons tubulaires réalisés en matière plastique étirable.

**[0002]** De manière classique, il est connu dans l'état de la technique, de réaliser au cours de l'étiquetage d'un article, une opération de manchonnage consistant à entourer un article à l'aide d'un manchon qui reçoit avant sa pose, une impression afin de constituer un support d'information pour des indications relatives à l'article. Un tel manchon présente une forme tubulaire de section égale ou légèrement inférieure à l'article emballé de manière qu'après avoir été étiré pour être enfilé sur l'article, le manchon se resserre autour de l'article pour l'enserrer. Un tel manchon est réalisé de manière classique à partir d'au moins une feuille ou d'une gaine en matière plastique étirable comme décrit par exemple dans la demande de brevet FR 2 682 320.

**[0003]** Un tel manchon est destiné à être enfilé sur de nombreux types d'articles tels que des récipients comme des bidons, des seaux ou des bouteilles contenant des produits de toute nature liquide ou poudre. Compte tenu du poids que représentent ces récipients, il a été prévu d'équiper certains récipients d'une poignée facilitant l'opération de transport du produit contenu à l'intérieur des récipients.

**[0004]** Il est à noter que dans l'état de la technique, il est connu d'équiper d'une poignée, un manchon étirable de groupage d'articles pour faciliter le transport groupé des articles.

**[0005]** Par exemple, le brevet US 4 269 314 décrit un manchon de groupage d'articles sur lequel est fixée par collage ou soudage, une bande formant poignée. L'inconvénient majeur de cette technique est de nécessiter une opération supplémentaire pour la fixation de la poignée sur le manchon conduisant à un coût de fabrication élevée.

**[0006]** La demande de brevet CH 524 517 décrit également un manchon de groupage d'articles, comportant un manchon étirable réalisé à partir d'un film ou d'une gaine en matière plastique formé pour présenter une première partie tubulaire adaptée pour être enfilée sur les articles et une deuxième partie formant poignée. La première et la deuxième parties sont séparées entre elles par une seule soudure. La partie formant poignée comporte une découpe permettant de transporter les articles.

**[0007]** Toutefois, de tels manchons sont conçus pour assurer le groupage d'articles et leur transport, mais ne sont pas adaptés pour aider au versement du produit contenu dans les articles. En effet, la poignée de tels manchons ne permet pas de maintenir dans une position stable, les récipients lors de l'opération de versement.

**[0008]** La demande de brevet US 2008/290063 décrit

un manchon destiné à être enfilé sur un article. Ce manchon est pourvu d'une poignée de transport et de versement réalisée entre deux soudures dont l'une assure la liaison entre la poignée et le manchon et l'autre permet l'assemblage entre les deux épaisseurs de la poignée.

**[0009]** La présente invention vise donc à remédier aux inconvénients de l'état de la technique en proposant un nouveau système, de fabrication simple et peu coûteux, assurant une fonction d'étiquetage pour un récipient tout en étant adapté pour faciliter le versement du contenu d'un tel récipient.

**[0010]** Pour atteindre un tel objectif, l'objet de l'invention propose un manchon étirable d'étiquetage pour un seul récipient de conditionnement de produit à déverser, le manchon étant réalisé à partir d'au moins un film ou d'une gaine en matière plastique étirable et étant formé pour présenter une première partie tubulaire adaptée pour être enfilée sur le récipient et une deuxième partie formant poignée, la deuxième partie étant fixée à la première partie par au moins deux lignes de fixation permanentes distinctes, la deuxième partie présentant entre deux lignes de fixation permanentes qui sont écartées l'une de l'autre selon une valeur comprise entre 10 et 60 % du périmètre de la première partie, une largeur supérieure à la largeur de la première partie située entre ces deux lignes de fixation pour permettre la préhension de la poignée.

**[0011]** Selon l'invention, la deuxième partie comporte au moins un volet fixé à la première partie par au moins une ligne de soudure et possédant une hauteur identique à la première partie, au moins une découpe ou une pré-découpe étant aménagée dans le volet afin de constituer une poignée d'aide au versement.

**[0012]** L'objet de l'invention vise ainsi à réaliser un manchon assurant à la fois une fonction d'étiquetage et une fonction d'aide au versement du contenu du récipient équipé d'un tel manchon.

**[0013]** De plus, le manchon selon l'invention peut présenter en outre en combinaison l'une et/ou l'autre des caractéristiques additionnelles suivantes :

- la ligne d'assemblage permanent s'étend sur tout ou partie de la hauteur de la partie tubulaire du manchon,
- la ligne d'assemblage permanent est une soudure, ou une matière adhésive permanente,
- le volet délimite entre sa ligne de soudure et une ligne d'assemblage permanent la poignée d'aide au versement,
- le volet est fixé à la première partie par la ligne de soudure et par deux lignes d'assemblage permanent s'étendant parallèlement entre elles pour délimiter entre elles la poignée, au moins une ligne d'assem-

- blage permanent pouvant être réalisée par une matière adhésive permanente revêtue, avant sa fixation sur la première partie, d'une protection détachable,
- pour délimiter entre elles la poignée, cette deuxième ligne d'assemblage pouvant être réalisée par une matière adhésive permanente revêtue, avant sa fixation sur la première partie, d'une protection détachable,
  - la matière adhésive permanente est revêtue, avant sa fixation sur la première partie, d'une protection détachable dont l'enlèvement assure la fixation permanente entre le volet et la première partie,
  - le volet est maintenu plaqué contre la première partie à l'aide d'un adhésif repositionnable autorisant l'ouverture du volet et sa fixation permanente par la matière adhésive permanente,
  - le volet est maintenu plaqué contre la première partie par une ligne de soudure de placage et en ce que le volet est pourvu d'une prédécoupe permettant d'ouvrir le volet pour permettre sa fixation permanente par la matière adhésive permanente,
  - le volet comporte une ou deux prédécoupes ou découpes pour former une poignée de préhension pour le passage des doigts,
  - le volet comporte au moins une découpe ou prédécoupe s'étendant parallèlement aux bords du volet ou deux découpes ou prédécoupes s'étendant perpendiculairement aux bords du volet,
  - le volet comporte une prédécoupe s'étendant sur une partie de la hauteur et de la largeur du volet pour permettre de découvrir une partie de la première partie et de la face interne d'une partie découpée du volet,
  - le volet recouvre au moins un objet, avant sa fixation sur la première partie.

**[0014]** Diverses autres caractéristiques ressortent de la description faite ci-dessous en référence aux dessins annexés qui montrent, à titre d'exemples non limitatifs, des formes de réalisation de l'objet de l'invention.

La **Figure 1** est une vue en perspective montrant un premier exemple de réalisation d'un manchon étirable d'étiquetage conforme à l'invention, placé en position sur un récipient.

La **Figure 2** est une vue d'un autre exemple de réalisation d'un manchon d'étiquetage pourvu d'une prédécoupe aménagée sur le volet formant poignée. Les **Figures 3A à 3C** sont des vues schématiques illustrant une autre variante de réalisation d'un manchon étirable d'étiquetage conforme à l'invention dans trois positions caractéristiques respectivement initiale sans récipient, intermédiaire et finale.

La **Figure 4** est une vue d'un mode de réalisation particulier de l'exemple de réalisation illustré aux **Fig. 3A à 3C**.

Les **Figures 5A à 5D** sont des vues schématiques illustrant un autre exemple de réalisation d'un man-

chon étirable d'étiquetage illustrant différentes positions caractéristiques, respectivement initiale, intermédiaire avec soulèvement du premier volet, intermédiaire avec soulèvement du deuxième volet et finale.

**[0015]** Les **Figures 6A, 6B** sont des vues schématiques illustrant un autre exemple de réalisation d'un manchon étirable d'étiquetage avec trois lignes de fixation permanente, en position respectueusement intermédiaire et finale.

**[0016]** Tel que cela ressort plus précisément de la **Fig. 1**, l'objet de l'invention concerne un manchon étirable d'étiquetage **1** destiné à être placé autour d'un unique récipient **2** de tout type tel qu'une bouteille, un seau ou un bidon par exemple. Un tel récipient **2** contient un produit de toute nature et composition destiné à être déversé par une ouverture **3** aménagée par exemple à l'extrémité d'un bec verseur **4**. Dans l'exemple illustré, le récipient **2** est équipé d'une poignée de transport **41**, aménagée sur le bec verseur **4**. De manière classique, le manchon étirable **1** constitue un support d'informations pour des indications relatives en particulier au produit conditionné à l'intérieur du récipient **2**.

**[0017]** Le manchon étirable d'étiquetage **1** est réalisé à partir d'au moins un film ou d'une gaine en matière plastique étirable. Ce manchon étirable d'étiquetage **1** comporte une première partie tubulaire ou cylindrique appelée corps de manchon **7** dans la suite de la description et une deuxième partie **8** formant notamment une poignée. Le corps de manchon **7** constitue une sorte de bracelet ou corps fermé présentant un périmètre de l'ordre du périmètre d'un récipient **2** c'est-à-dire sensiblement égal ou de préférence légèrement inférieur au périmètre du récipient **2** pour s'adapter par élasticité autour du récipient **2**. De manière classique, le corps de manchon **7** est destiné à être enfilé par l'un de ses bords d'extrémité **7<sub>1</sub>** ou **7<sub>2</sub>**, en étant écarté pour permettre son positionnement autour du récipient **2**. Le corps de manchon **7** présente une hauteur qui couvre tout ou partie de la hauteur du récipient **2**. La hauteur du corps de manchon **7** correspond à la distance entre les bords d'extrémité **7<sub>1</sub>** et **7<sub>2</sub>** du corps de manchon **7**.

**[0018]** La deuxième partie **8** du manchon comporte au moins un volet **9** formant une poignée d'aide au versement du produit contenu dans le récipient **2**. Le volet **9** et le corps de manchon **7** possèdent, selon leur principe de fabrication, une hauteur identique puisqu'ils sont formés à partir d'un même film ou d'une même gaine.

**[0019]** Le volet **9** est fixé au corps de manchon **7** à l'aide d'une ligne de soudure **11** et d'au moins une ligne d'assemblage permanent **12**. Ces deux lignes de fixation permanente **11, 12** du volet **9** sur le corps de manchon **7** sont distinctes l'une de l'autre c'est-à-dire qu'elles sont écartées l'une de l'autre d'une distance déterminée pour en particulier assurer un maintien stable du récipient notamment lors de l'opération de versement du contenu du récipient **2** lorsqu'un utilisateur soulève ce dernier par la

poignée. Cette poignée **9** permet ainsi d'aider au versement du contenu du récipient.

**[0020]** Il est à noter que dans ce cas où le récipient **2** est équipé d'une poignée de transport **4<sub>1</sub>**, la poignée **9** du manchon est utilisée pour soulever le récipient **2** en combinaison avec la poignée **4<sub>1</sub>** du récipient. Dans le cas où le récipient **2** n'est pas équipé d'une poignée **4<sub>1</sub>** de transport, l'opération de versement est assurée par la préhension de la poignée **9** du manchon par une main et le soulèvement du fond du récipient par l'autre main.

**[0021]** Avantageusement, la présence de la poignée **9** sur le manchon d'étiquetage **1** peut permettre pour certains types de récipients **2** de supprimer la poignée de transport **4<sub>1</sub>** ou d'en réduire la complexité conduisant à une réduction du coût de fabrication du récipient **2**.

**[0022]** Par exemple, les lignes de fixation permanente **11, 12** sont positionnées de part et d'autre d'une face du récipient permettant d'éviter ainsi le phénomène de balancement du récipient **2** (**Fig. 1**). De préférence, ces deux lignes de fixation permanente **11, 12** sont parallèles entre elles et perpendiculaires aux bords d'extrémité **7<sub>1</sub>, 7<sub>2</sub>** du corps de manchon **7**.

**[0023]** Selon une caractéristique avantageuse de réalisation, les deux lignes de fixation permanente **11, 12** sont écartées l'une de l'autre selon une valeur comprise entre 10 et 60% du périmètre du corps du manchon **7**. L'écartement entre ces deux lignes de fixation permanente **11, 12** doit tenir compte aussi d'une bonne préhension de la poignée **9** du manchon tout en présentant une lisibilité maximum des informations imprimées sur le manchon.

**[0024]** Il doit être considéré que le volet **9** possède entre ces deux lignes distinctes de fixation permanente **11 et 12**, une largeur supérieure à la largeur du corps de manchon **7** située entre ces deux lignes de fixation **11, 12**. Ainsi, le volet **9** délimite entre lui et la partie correspondante du corps de manchon **7**, un logement **13** autorisant le passage de la main.

**[0025]** A cet égard, et selon une autre caractéristique de l'invention, le volet **9** comporte au moins une découpe **20** ou au moins une prédécoupe **21**. Dans l'exemple illustré à la **Fig. 1**, le volet **9** comporte une découpe **20** permettant de constituer avec l'un des bords extrême **9<sub>1</sub>** ou **9<sub>2</sub>** du volet, une poignée de préhension. Selon cet exemple de réalisation, la découpe **20** s'étend selon une direction sensiblement perpendiculaire aux lignes de fixation permanente **11, 12**. Ainsi, la découpe **20** s'étend parallèlement et à proximité du bord d'extrémité **9<sub>2</sub>** autorisant la préhension du volet **9** dans sa partie située entre la découpe **20** et le bord d'extrémité **9<sub>2</sub>**. Avantageusement, mais non exclusivement, la découpe **20** est aménagée à proximité du bord d'extrémité **9<sub>2</sub>** placé le plus proche du fond du récipient **2** situé à l'opposé de l'ouverture **3**.

**[0026]** Dans l'exemple illustré aux **Fig. 3A à 3C**, le volet **9** comporte deux découpes **20** aménagées parallèlement l'une à l'autre et perpendiculairement aux bords **9<sub>1</sub>, 9<sub>2</sub>** du volet, c'est-à-dire parallèlement également à la

direction d'extension des lignes de fixation permanente **11, 12**. Les deux découpes **20** sont aménagées à distance l'une de l'autre de manière à permettre la préhension de la partie du volet situé entre les deux découpes **20**. Bien entendu, la distance entre les deux découpes **20** est adaptée pour ne pas fragiliser la résistance de la poignée.

**[0027]** Il est à noter que chaque découpe **20** correspond à un enlèvement d'une partie de matière du volet **9** pour le passage des doigts. Cette découpe peut être réalisée directement au cours de la fabrication ou être obtenue à partir d'une prédécoupe **21** dont le contour correspond au contour de chaque découpe comme cela apparaît à la **Fig. 4**, la partie du volet prédécoupée étant enlevée pour obtenir un découpe **20**. Bien entendu, la prédécoupe **21** peut correspondre à seulement une partie de la forme de la découpe **20**.

**[0028]** La **Fig. 2** illustre un autre exemple de réalisation dans laquelle le volet **9** comporte une prédécoupe **21** aménagée selon une ligne qui s'étend parallèlement et à proximité d'un bord par exemple **9<sub>2</sub>**, de manière à permettre la préhension du volet. Dans cet exemple de réalisation, la prédécoupe **21** s'étend selon une direction sensiblement perpendiculaire aux lignes de fixation permanente **11 et 12** permettant le passage des doigts après son ouverture.

**[0029]** Il ressort de la description qui précède que le volet **9** est fixé au corps de manchon **7** par l'intermédiaire de deux lignes de fixation permanente **11 et 12**, distinctes assurant une liaison complète entre le volet **9** et le corps du manchon **7** pour aider au versement du contenu du récipient **2**, par une préhension de la poignée.

**[0030]** Il est à noter que la ligne de fixation **11** est réalisée par une soudure permettant avantageusement de réaliser la fermeture du corps de manchon **7** lors du processus de fabrication du manchon **1** à partir d'un film ou d'une gaine. La ligne d'assemblage permanent **12** est réalisée soit également par une soudure (**Fig. 1 et 2**) ou soit par une matière adhésive permanente **12<sub>1</sub>** telle qu'un adhésif permanent ou une colle Hot Melt (**Fig. 3A à 3C** et **Fig. 5A à 5D**).

**[0031]** Comme il ressort de la description qui précède, la largeur du volet **9** pris entre les lignes de fixation permanente **11 et 12** est supérieure à la largeur du corps de manchon **7** pris entre les lignes de fixation permanente **11 et 12**. Pour des raisons de fabrication, il peut être envisagé de réaliser le manchon **1** de manière que le volet **9** se trouve plaqué contre le corps de manchon **7** au terme du processus de fabrication du manchon, de sorte que le volet **9** est ensuite conformé pour être écarté du manchon en vue de former le logement **13**.

**[0032]** Une première solution, non représentée, consiste à réaliser un ou plusieurs plis dans le volet **9** qui se trouve fixé au corps de manchon **7** par l'intermédiaire par exemple, d'un adhésif repositionnable.

**[0033]** Une autre solution consiste à former le manchon **1** avec le volet **9** plaqué contre le corps de manchon **7** puis à conformer le volet afin de former le logement **13**

à l'aide de la ligne de fixation permanente 12. Il est à noter que le volet 9 peut être ou non replié sur lui-même. [0034] Selon une variante de réalisation illustrée aux Fig. 3A à 3C, le volet 9 est fixé au corps de manchon 7, par l'intermédiaire d'une soudure 25 de placage s'étendant parallèlement à la ligne de soudure 11. Dans cette position illustrée à la Fig. 3A, le volet 9 est plaqué contre le corps de manchon 7. Le volet 9 est pourvu à proximité de la soudure de placage 25, d'une prédécoupe d'ouverture 28 permettant d'ouvrir et de faire pivoter le volet 9 par rapport à la ligne de fixation 11 (Fig. 3B). Dans l'exemple illustré, le corps de manchon 7 est équipé, selon une ligne parallèle à la ligne de soudure 11, d'une matière adhésive permanente 12<sub>1</sub> revêtue d'une protection détachable de manière à constituer la ligne d'assemblage permanent 12. Après l'enlèvement de la protection, l'extrémité libre du volet 9 est fixée sur la matière adhésive permanente 12<sub>1</sub> de manière que le volet 9 se trouve fixé selon deux lignes distinctes permanentes pour former un logement 13 autorisant la préhension de la poignée comme décrite ci-dessus. Dans l'exemple illustré aux Fig. 3A à 3C, les deux lignes de fixation permanente 11 et 12 s'étendent parallèlement entre elles et selon toute la hauteur du manchon 1. Bien entendu, la ligne d'assemblage permanente 12 peut s'étendre sur une partie limitée de la hauteur du manchon 1.

[0035] Il est clair qu'il peut être envisagé que la matière adhésive permanente 12<sub>1</sub> munie de sa protection détachable se trouve positionnée près du bord libre du volet 9 afin que ce dernier puisse être fixé sur le corps de manchon 7. Il est à noter que cette matière adhésive permanente 12<sub>1</sub> munie de sa protection détachable peut être placée soit sur l'intérieur, soit sur l'extérieur du volet 9. Selon les cas, le volet 9 peut être fixé sur le corps de manchon 7 après son retournement complet ou partiel.

[0036] Selon la variante illustrée aux Fig. 3A à 3C, le volet 9 est fixé au corps de manchon 7 à l'aide de la ligne d'assemblage permanente 11 et de façon temporaire, à l'aide de la soudure de placage 25. L'une des extrémités du volet 9 peut être détachée du corps de manchon 7, à l'aide de la prédécoupe 28 pour sa fixation définitive. La Fig. 4 illustre un mode de réalisation différent dans lequel le volet 9 est fixé temporairement au corps de manchon 7 en étant plaqué contre ce dernier à l'aide d'un adhésif repositionnable 29, à la place de la soudure de placage 25 de la variante illustrée à la Fig. 3A. Après le décolllement du volet 9 par rapport à l'adhésif repositionnable 29, le volet 9 est positionné comme décrit en relation des Fig. 3B et 3C.

[0037] Dans les différents exemples qui précèdent, la deuxième partie 8 du manchon 1 comporte un unique volet 9 formant poignée. Bien entendu, il peut être envisagé que la deuxième partie 8 du manchon comporte un ou plusieurs volets supplémentaires pour permettre d'accroître par exemple la surface d'étiquetage et d'impression. Ces volets supplémentaires sont placés soit entre le volet formant poignée et le corps de manchon 7, soit en emprisonnant le volet formant poignée entre

un ou plusieurs volets externes et le corps de manchon 7. De la même manière, plusieurs volets peuvent présenter une ou plusieurs découpes 20 ou prédécoupes 21, positionnées de manière superposée pour réaliser une poignée commune avec plusieurs épaisseurs de volets.

[0038] Dans l'exemple illustré aux Fig. 5A à 5D, le manchon 1 selon l'invention comporte le volet 9 et un volet supplémentaire 9A venant recouvrir le volet formant poignée 9. Dans cet exemple de réalisation, le volet supplémentaire 9A est pourvu d'un adhésif repositionnable 31 permettant de le plaquer contre le corps de manchon 7 et de pouvoir l'ouvrir pour accéder au volet 9 formant poignée (Fig. 5B).

[0039] Dans l'exemple illustré, le volet 9 formant poignée est assemblé de façon temporaire au corps de manchon 7 par l'intermédiaire d'un adhésif repositionnable 33 permettant de plaquer le volet 9 contre le corps de manchon 7 et de l'ouvrir en le faisant pivoter autour de la ligne de soudure 11 (Fig. 5C). Il est à noter que l'adhésif repositionnable 33 n'est pas nécessaire si notamment le volet supplémentaire 9A permet de le maintenir plaqué contre le corps de manchon 7.

[0040] Selon cet exemple de réalisation, le volet formant poignée 9 est pourvu, à proximité de son bord libre opposé de celui fixé par la ligne de soudure 11 et parallèlement à la ligne de soudure 11, d'une matière adhésive permanente 12<sub>1</sub> revêtue d'une protection détachable. Après le retrait de la protection détachable, le volet 9 peut être fixé sur le corps de manchon 7 comme expliqué ci-dessus, en formant un logement 13 entre le volet 9 et le corps de manchon 7 (Fig. 5D).

[0041] Selon cet exemple de réalisation, le volet 9 comporte avantageusement une prédécoupe 21 s'étendant sur une partie de la hauteur et de la largeur du volet 9 pour permettre de découvrir une partie 7<sub>1</sub> du corps de manchon 7 sur laquelle des informations sont inscrites. Cette prédécoupe 21 est aménagée de manière qu'une partie découpée 9<sub>1</sub> du volet 9 puisse pivoter librement autour de la ligne de soudure 11 permettant d'accéder à la face interne de cette partie 9<sub>1</sub> du volet 9. La face interne de cette partie 9<sub>1</sub> du volet 9 sert avantageusement de support d'informations rendues ainsi lisibles. Dans l'exemple illustré, l'autre partie du volet 9 fixée de part et d'autre par les lignes de fixation permanente 11, 12 sert de poignée de préhension. Bien entendu, il peut être prévu, si nécessaire, de réaliser une ou plusieurs prédécoupes 21 ou découpes 20, dans le volet 9 pour former une poignée.

[0042] Il ressort de la description qui précède que la prédécoupe 21 présente une forme adaptée pour découvrir à la fois une partie 7<sub>1</sub> du corps de manchon 7 et la face interne d'une partie du volet 9, utilisées avantageusement comme support d'informations.

[0043] Il est à noter que dans l'exemple illustré à la Fig. 5D, la ligne d'assemblage permanent 12 s'étend sur toute la hauteur du corps de manchon 7. Bien entendu, il peut être envisagé que la ligne d'assemblage perma-

ment 12 s'étende sur une partie seulement de la hauteur du corps de manchon 7 jusqu'au niveau par exemple de la prédécoupe 21.

[0044] Il est à noter qu'il peut être prévu que le volet 9 recouvre au moins un objet ou un document, tel qu'une notice d'utilisation 30 par exemple, avant sa fixation définitive sur la première partie 7 (**Fig. 6A, 6B**). Le document 30 peut être fixé soit sur le corps du manchon 7, soit sur le volet 9, comme illustré à la **Fig. 6A**, par exemple sur une partie du volet située entre la ligne de soudure 11 et la ligne de fixation permanente 12 voisine ou située entre l'extrémité libre du volet 9 et la ligne de fixation permanente 12 voisine. Ainsi, l'ouverture du volet 9 permet d'accéder à la notice, voire de la retirer.

[0045] Dans la description qui précède, le volet 9 est fixé à la première partie 7 par la ligne de soudure 11 et une ligne d'assemblage permanent 12. Il est à noter qu'il peut être envisagé que le volet 9 se trouve fixé à la première partie 7 par la ligne de soudure 11 et par deux lignes d'assemblage permanent 12 s'étendant parallèlement l'une à l'autre et délimitant entre elles la poignée proprement dite (**Fig. 6A, 6B**). Dans ce cas, la deuxième ligne d'assemblage permanent 12 présente les mêmes caractéristiques que la première ligne d'assemblage permanent 12 décrite ci-dessus c'est-à-dire qu'elle se trouve réalisée par une matière adhésive permanente telle qu'un adhésif permanent ou une colle hot melt, revêtue par une protection détachable. Cette deuxième ligne d'assemblage permanent 12 remplace alors le rôle attribué à la ligne de soudure 11 à savoir, la première ligne de fixation du volet 9 sur la première partie 7. Les deux lignes d'assemblage permanent 12 sont positionnées sur le corps du manchon 7 en étant écartées l'une de l'autre, comme expliqué ci-dessus, de manière à constituer une poignée de versement. De même, le volet 9 comporte entre ces deux lignes d'assemblage permanent 12, au moins une découpe 20 ou au moins une prédécoupe 21. La partie du volet 9 située entre cette deuxième ligne d'assemblage permanent 12 et la ligne de soudure 11 peut être utilisée comme surface d'impression par exemple ou comme une zone de fixation pour le document 30.

[0046] Bien entendu, le volet 9 tel qu'illustré aux Fig. 6A, 6B peut être fixé temporairement au corps de manchon 7 à l'aide de la soudure de placage 25 complétée par la prédécoupe 18 comme illustré aux **Fig. 3A à 3C** ou à l'aide d'un adhésif repositionnable 29.

[0047] L'invention n'est pas limitée aux exemples décrits et représentés car diverses modifications peuvent y être apportées sans sortir de son cadre.

## Revendications

1. Manchon étirable d'étiquetage pour un seul récipient (2) de conditionnement de produit à déverser, le manchon étant réalisé à partir d'au moins un film ou d'une gaine en matière plastique étirable et étant formé pour présenter une première partie tubulaire

(7) adaptée pour être enfilée sur le récipient (2) et une deuxième partie (8) formant poignée, la deuxième partie (8) étant fixée à la première partie (7) par au moins deux lignes de fixation permanentes distinctes (11, 12), la deuxième partie (8) présentant entre deux lignes de fixation permanentes (11, 12) qui sont écartées l'une de l'autre selon une valeur comprise entre 10 et 60 % du périmètre de la première partie (7), une largeur supérieure à la largeur de la première partie (7) située entre ces deux lignes de fixation (11, 12) pour permettre la préhension de la poignée, **caractérisé en ce que** la deuxième partie (8) comporte au moins un volet (9) fixé à la première partie (7) par au moins une ligne de soudure (11) et possédant une hauteur identique à la première partie (7), et **en ce qu'** au moins une découpe (20) ou une prédécoupe (21) étant aménagée dans le volet (9) afin de constituer une poignée d'aide au versement.

2. Manchon selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la ligne d'assemblage permanent (12) s'étend sur tout ou partie de la hauteur de la partie tubulaire (7) du manchon.
3. Manchon selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** la ligne d'assemblage permanent (12) est une soudure ou une matière adhésive permanente (12<sub>1</sub>).
4. Manchon selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le volet (9) délimite entre sa ligne de soudure (11) et une ligne d'assemblage permanent (12) la poignée d'aide au versement.
5. Manchon selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le volet (9) est fixé à la première partie (7) par la ligne de soudure (11) et par deux lignes d'assemblage permanent (12) s'étendant parallèlement entre elles pour délimiter entre elles la poignée, au moins une ligne d'assemblage permanent (12) pouvant être réalisée par une matière adhésive permanente revêtue, avant sa fixation sur la première partie (7), d'une protection détachable.
6. Manchon selon la revendication 3 ou 4, **caractérisé en ce que** la matière adhésive permanente (12<sub>1</sub>) est revêtue, avant sa fixation sur la première partie (7), d'une protection détachable dont l'enlèvement assure la fixation permanente entre le volet (9) et la première partie (7).
7. Manchon selon l'une des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce que** le volet (9) est maintenu plaqué contre la première partie (7) à l'aide d'un adhésif repositionnable (29, 33) autorisant l'ouverture du volet (9) et sa fixation permanente par la matière adhésive permanente (12<sub>1</sub>).

8. Manchon selon la revendication 1 à 7, **caractérisé en ce que** le volet (9) est maintenu plaqué contre la première partie (7) par une ligne de soudure de plâcage (25) et **en ce que** le volet (9) est pourvu d'une pré découp e (28) permettant d'ouvrir le volet (9) pour permettre sa fixation permanente par la matière adhésive permanente (12<sub>1</sub>). 5
9. Manchon selon l'une des revendications 1 à 8, **caractérisé en ce que** le volet (9) comporte une ou deux pré découp es (21) ou découp es (20) pour former une poignée de préhension pour le passage des doigts. 10
10. Manchon selon la revendication 9, **caractérisé en ce que** le volet (9) comporte au moins une découpe (20) ou pré découp e (21) s'étendant parallèlement aux bords (9<sub>1</sub>, 9<sub>2</sub>) du volet ou deux découp es (20) ou pré découp es (21) s'étendant perpendiculairement aux bords (9<sub>1</sub>, 9<sub>2</sub>) du volet. 15 20
11. Manchon selon l'une des revendications 1 à 10, **caractérisé en ce que** le volet (9) comporte une pré découp e (21) s'étendant sur une partie de la hauteur et de la largeur du volet (9) pour permettre de découvrir une partie de la première partie (7) et de la face interne d'une partie découpée du volet (9). 25
12. Manchon selon l'une des revendications 1 à 11, **caractérisé en ce que** le volet (9) recouvre au moins un objet, avant sa fixation sur la première partie (7). 30

35

40

45

50

55

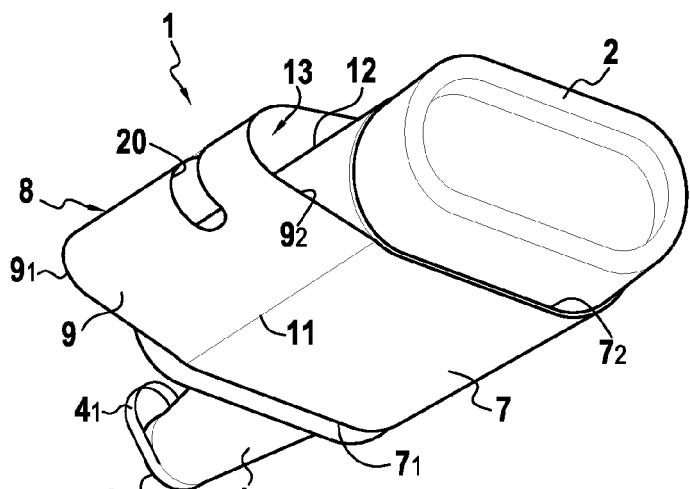


FIG.1

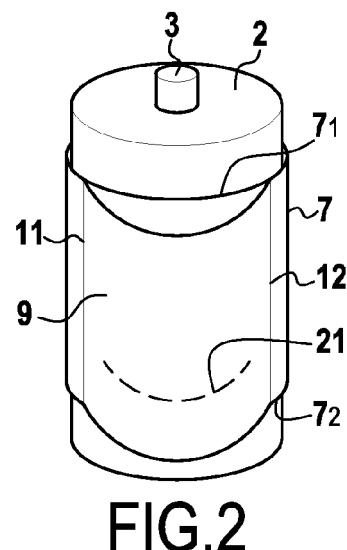


FIG.2

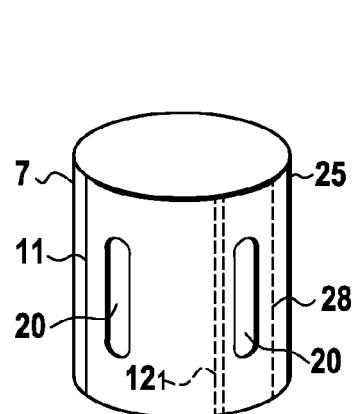


FIG.3A

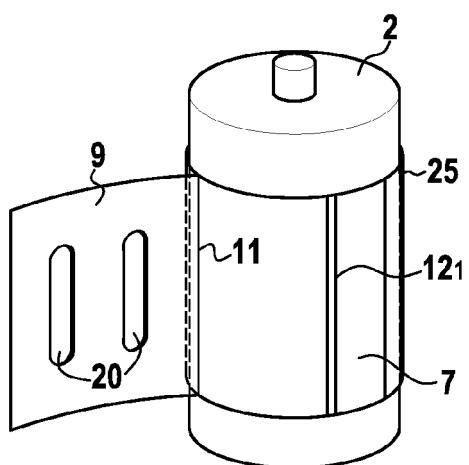


FIG.3B

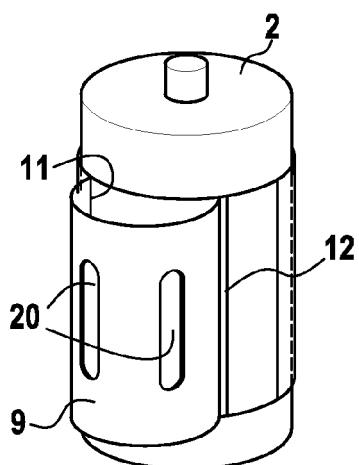


FIG.3C

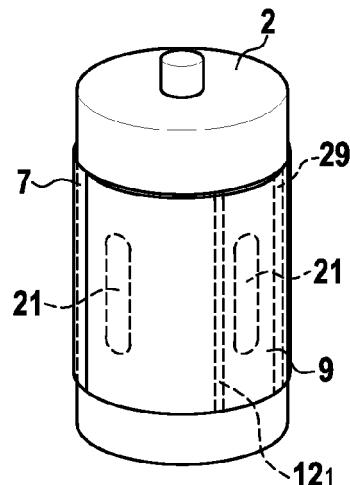
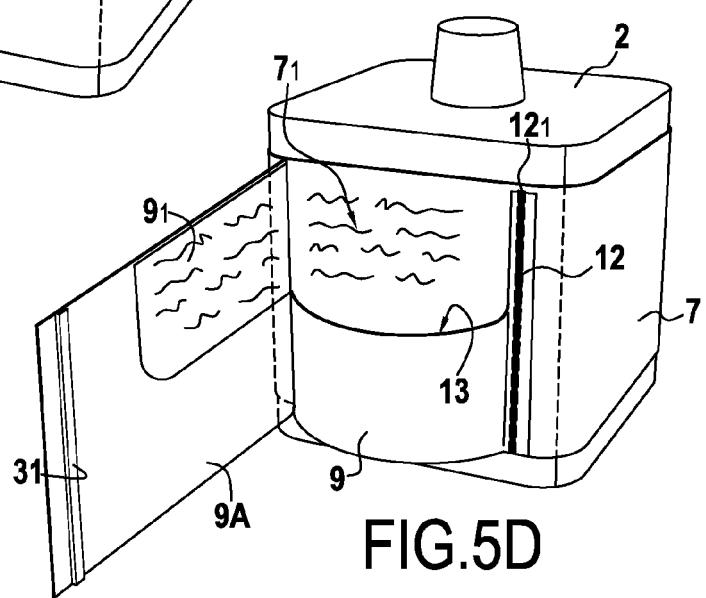
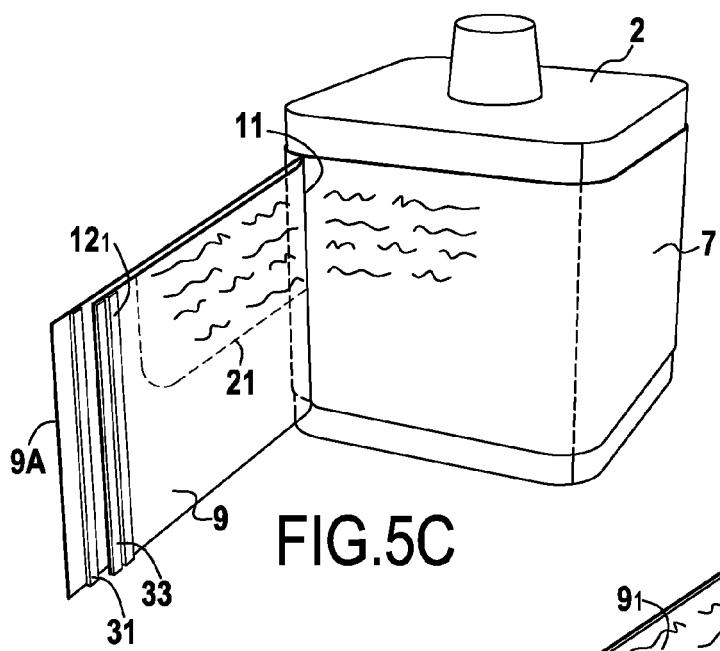
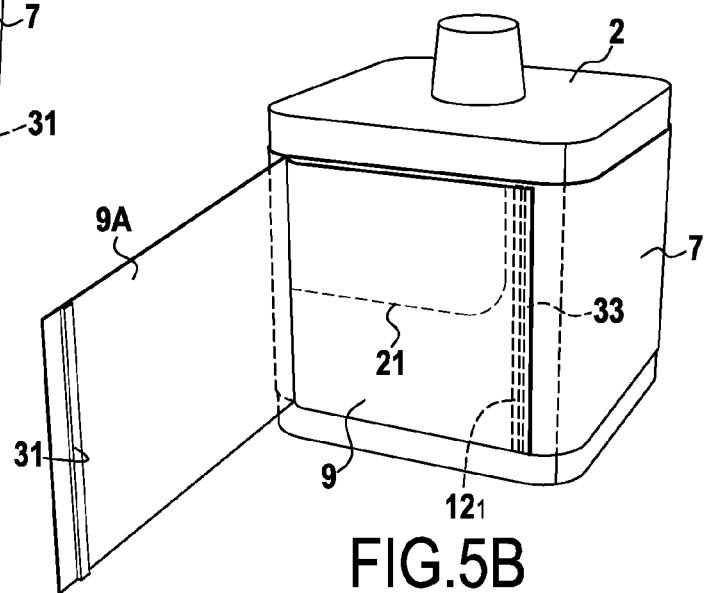
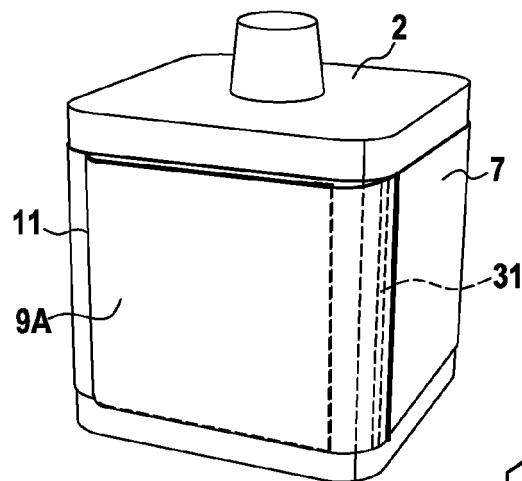


FIG.4



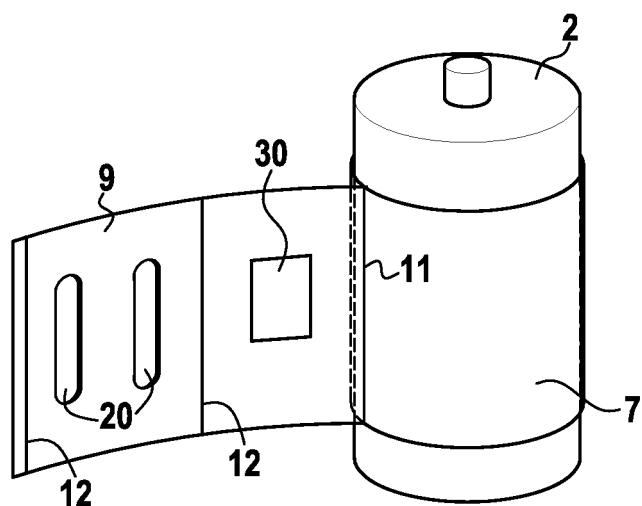


FIG.6A

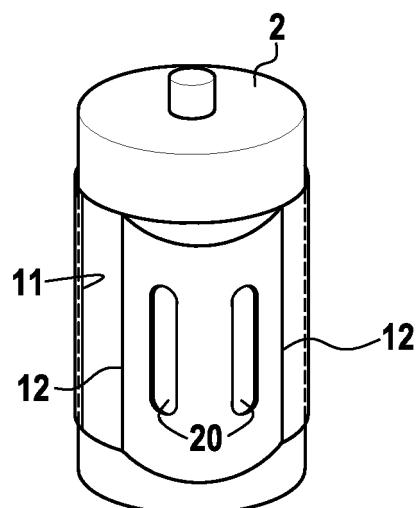


FIG.6B



## RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande  
EP 12 15 9993

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	
A,D	US 4 269 314 A (BARRASH MARSHALL J) 26 mai 1981 (1981-05-26) * le document en entier *	1-4,9,10	INV. B65D23/08 B65D23/10 B65D25/28 B65D25/34 B65D75/00 B65D75/56
A	US 2008/290063 A1 (MARCO LESLIE S [US]) 27 novembre 2008 (2008-11-27) * le document en entier *	1-4,9,10	
A,D	CH 524 517 A (HOECHST AG [DE]) 30 juin 1972 (1972-06-30) * le document en entier *	1-10	
A	FR 2 832 985 A1 (AUTOBAR FLEXIBLE NEOPLAST [FR]) 6 juin 2003 (2003-06-06) * le document en entier *	1-10	
A	US 5 775 019 A (JOHNSON DAVID E [US]) 7 juillet 1998 (1998-07-07) * abrégé; figure 3c *	1-10	
A	US 6 129 959 A (MERCER JOSEPH B [US] ET AL) 10 octobre 2000 (2000-10-10) * le document en entier *	1-11	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			B65D
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
1	Lieu de la recherche  La Haye	Date d'achèvement de la recherche  19 avril 2012	Examinateur  Gino, Christophe
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		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	
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			

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

EP 12 15 9993

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.

19-04-2012

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)			Date de publication
US 4269314	A	26-05-1981	AUCUN			
US 2008290063	A1	27-11-2008	AT 525300 T EP 2164763 A1 TW 200849163 A US 2008290063 A1 WO 2008144147 A1		15-10-2011 24-03-2010 16-12-2008 27-11-2008 27-11-2008	
CH 524517	A	30-06-1972	CH 524517 A DE 7027385 U NL 7109837 A		30-06-1972 01-04-1971 25-01-1972	
FR 2832985	A1	06-06-2003	AUCUN			
US 5775019	A	07-07-1998	AUCUN			
US 6129959	A	10-10-2000	AUCUN			

**RÉFÉRENCES CITÉES DANS LA DESCRIPTION**

*Cette liste de références citées par le demandeur vise uniquement à aider le lecteur et ne fait pas partie du document de brevet européen. Même si le plus grand soin a été accordé à sa conception, des erreurs ou des omissions ne peuvent être exclues et l'OEB décline toute responsabilité à cet égard.*

**Documents brevets cités dans la description**

- FR 2682320 [0002]
- US 4269314 A [0005]
- CH 524517 [0006]
- US 2008290063 A [0008]