



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
17.07.2019 Patentblatt 2019/29

(51) Int Cl.:
B65D 33/20 (2006.01) B65D 33/34 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **18151148.6**

(22) Anmeldetag: **11.01.2018**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
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
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME
Benannte Validierungsstaaten:
MA MD TN

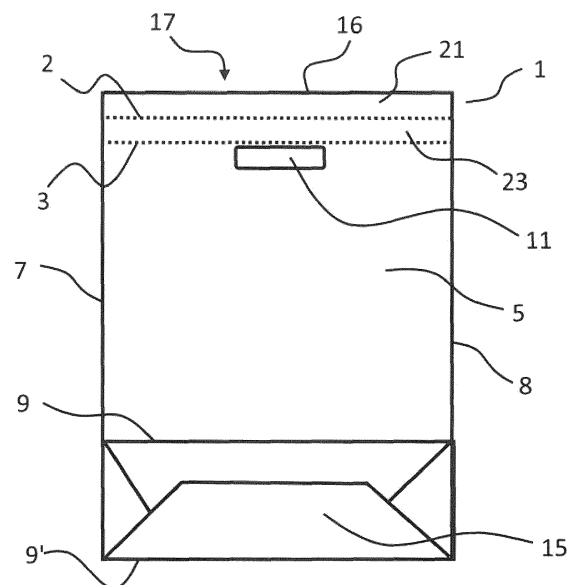
(71) Anmelder:
• **Papier-Mettler KG**
54497 Morbach (DE)
• **VPF - Veredelungsgesellschaft mbH für Papiere und Folien & Co. KG**
45549 Sprockhövel (DE)
• **West Label GmbH**
52428 Jülich (DE)

(72) Erfinder:
• **BUDDAY, Christian**
54292 Trier (DE)
• **PAULUS, Meik**
54497 Morbach (DE)
• **RAUBERGER, Rainer**
40591 Düsseldorf (DE)
• **SLOBODDA, Nadine**
51399 Burscheid (DE)
• **SCHILD, Jürgen**
50181 Bedburg (DE)

(74) Vertreter: **Metten, Karl-Heinz**
Boehmert & Boehmert
Anwaltspartnerschaft mbB
Pettenkoferstrasse 22
80336 München (DE)

(54) **BEUTEL, INSBESONDERE VERSANDBEUTEL, MIT MINDESTENS EINEM HAFTMITTEL**

(57) Die Erfindung betrifft einen Beutel mit einem ersten und zweiten Faltabschnitt zum Verschließen der Öffnung mit einem Haftmittel, insbesondere mit einer Spaltfolie. Die Erfindung betrifft auch einen Beutel mit einem Haftmittel umfassend eine Spaltfolie, die ausgelegt und eingerichtet ist, sich beim Trennen von Beutelvorder- und Beutelnrückwand im Bereich der Spaltfolie in mindestens einen ersten Bestandteil der Spaltfolie auf der Beutelvorderwand und mindestens einen zweiten Bestandteil der Spaltfolie auf der Beutelnrückwand irreversibel zu spalten, insbesondere wobei der erste vom zweiten Bestandteil irreversibel delaminiert wird. Die Erfindung betrifft ferner, die Verwendung solcher Beutels für den Lebensmittelversand.



Figur 1

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft Beutel, insbesondere Versandbeutel, mit mindestens einem Haftmittel. Des Weiteren betrifft die Erfindung die Verwendung dieser Beutel für den Versand von Lebensmitteln.

[0002] Versandbeutel werden in der Logistikbranche vielfältig eingesetzt. Derartige Versandbeutel sind regelmäßig aus Kunststoff gefertigt, um das Versandgut hinreichend vor äußeren Einflüssen wie Feuchtigkeit zu schützen. Beutel aus Papier liefern beispielsweise keinen vergleichbaren Feuchtigkeitsschutz und werden in der Regel nicht als Versandbeutel eingesetzt. Auch kann mit aus Kunststofffolien gebildeten Versandbeuteln unter Verwendung geeigneter Haftkleber oder durch Verschweißen sehr zuverlässig sichergestellt werden, dass ein einmal mit einer Beutellasche verschlossener Beutel nicht mehr zerstörungsfrei geöffnet werden kann. Für das Öffnen solcher Versandbeutel werden häufig Perforationslinien benachbart zu den Klebestreifen im Öffnungsbereich angebracht. Die hierfür verwendete Konstruktion lässt sich im Allgemeinen nicht auf Beutel aus Papier übertragen. Insbesondere ist bei Papierbeuteln nicht in gleich zuverlässiger Weise wie bei Versandbeuteln aus Kunststofffolien gewährleistet, dass ein unautorisiertes Öffnen eines einmal verschlossenen Beutels erkannt werden kann. Auch ist ein guter Schutz der Öffnung, insbesondere gegen ein Reißen, oftmals nicht gewährleistet. Es ist zwar möglich, Beutel zu versiegeln und einfach aufzureißen (Prinzip des Briefumschlags), allerdings lässt sich auf diesem Wege eine definierte und stabile Öffnung nicht erzeugen. Sowohl Größe als auch Position der Öffnung ist nicht festgelegt.

[0003] Demgemäß lag der folgenden Erfindung die Aufgabe zugrunde, Beutel zur Verfügung zu stellen, die nicht mit den Nachteilen des Stands der Technik behaftet sind und die insbesondere ein unautorisiertes Öffnen eines verschlossenen Beutels zweifelsfrei erkennen lassen.

[0004] Die Aufgabe wird gelöst durch einen Beutel, insbesondere Versandbeutel, mit einem im Wesentlichen geschlossenen Bodenende und einem gegenüberliegenden Öffnungsende, umfassend eine Beutelvorderwand und eine Beutelnrückwand, die im Bereich ihrer einander gegenüberliegenden ersten und zweiten Seitenränder und Bodenränder mindestens abschnittsweise, vorzugsweise vollständig, direkt oder indirekt, insbesondere über mindestens eine Wand, insbesondere mindestens eine Seitenwand zur Verbindung der Seitenränder und/oder mindestens eine Bodenwand zur Verbindung der Bodenränder, und/oder mindestens eine Falte, insbesondere mindestens eine Seitenfalte zur Verbindung der Seitenränder und/oder mindestens eine Bodenfalte zur Verbindung der Bodenränder, miteinander verbunden sind, wobei der Beutel ausgestattet ist mit einem Öffnungsrand der Beutelvorderwand und einem Öffnungsrand der Beutelnrückwand, die insbesondere im Wesentlichen gleichgerichtet verlaufen, vorzugsweise

wobei eine Beutelöffnung durch die besagten beiden Öffnungsränder begrenzt und/oder definiert wird, wobei der Beutel ferner ausgestattet ist mit mindestens einer ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie, insbesondere eine Perforationslinie, in der Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand, die sich in einem ersten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand und/oder dem Öffnungsrand der Beutelnrückwand von dem ersten Seitenrand oder beabstandet von dem ersten Seitenrand bis zum zweiten Seitenrand oder in Richtung des zweiten Seitenrands erstreckt, wobei ein Bereich der Beutelvorderwand und ein Bereich der Beutelnrückwand vom Öffnungsrand der Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand bis zur ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie von Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand einen ersten Faltabschnitt ausbilden, insbesondere ein Bereich der Beutelvorderwand vom Öffnungsrand der Beutelvorderwand bis zur ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie von Beutelvorderwand und ein Bereich der Beutelnrückwand vom Öffnungsrand der Beutelnrückwand bis zur ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie von Beutelnrückwand, wobei der Beutel ferner ausgestattet ist mit mindestens einer zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie, insbesondere Perforationslinie, in der Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand, die sich in einem zweiten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand und/oder dem Öffnungsrand der Beutelnrückwand von dem ersten Seitenrand oder beabstandet von dem ersten Seitenrand bis zum zweiten Seitenrand oder in Richtung des zweiten Seitenrands erstreckt, wobei der zweite mittlere Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand größer ist als der erste mittlere Abstand von dem Öffnungsrand von Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand, wobei ein Bereich der Beutelvorderwand und ein Bereich der Beutelnrückwand von der ersten Falz und/oder der ersten Schwächungslinie von Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand bis zur zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie von Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand einen zweiten Faltabschnitt ausbilden, insbesondere ein Bereich der Beutelvorderwand von der ersten Falz und/oder der ersten Schwächungslinie der Beutelvorderwand bis zur zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie der Beutelvorderwand und ein Bereich der Beutelnrückwand von der ersten Falz und/oder der ersten Schwächungslinie der Beutelnrückwand bis zur zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie der Beutelnrückwand, ferner umfassend mindestens ein Haftmittel, insbesondere mit einer Spaltfolie, wobei das Haftmittel mit einer ersten Haftseite an der Beutelvorderwand und/oder der Beutelnrückwand mittelbar oder unmittelbar befestigt ist und sich abschnittsweise oder vollständig, insbesondere abschnittsweise, von dem ersten bis zum zweiten Seitenrand oder zumindest abschnittsweise zwischen dem ersten und dem zweiten Seitenrand von Beutelvorderwand oder Beutelnrückwand erstreckt, insbesondere von dem ersten bis zum zweiten Seitenrand, wobei das mindestens eine

Haftmittel ausgelegt und eingerichtet ist, die Beutelvorder- und Beutelnrückwand miteinander zu verbinden, insbesondere den ersten Faltabschnitt der Beutelvorderwand mit der Beutelnrückwand oder den ersten Faltabschnitt der Beutelnrückwand mit der Beutelvorderwand zu verbinden.

[0005] Dies hat den Vorteil, dass der Beutel kostengünstig herstellbar und sicher verschließbar ist. Durch die mehrfache Umfaltung am Öffnungsende beim Schließen und durch das Haftmittel wird dieses Ende stabilisiert, so dass ein versehentliches Öffnen, beispielsweise bei einem Unfall, effektiv unterbunden wird.

[0006] Es ist bevorzugt, wenn die erste und/oder zweite Schwächungslinie mindestens zum größten Teil oder vollständig geradlinig, wellenförmig, genadelt oder zickzackförmig ist, insbesondere geradlinig und/oder genadelt. Dies ist für eine Faltung besonders geeignet.

[0007] In einer Ausgestaltung ist es vorgesehen, dass die Schwächungslinien, insbesondere die erste und/oder zweite Schwächungslinie, eine Schwächung des Widerstands gegenüber einer Faltbewegung bewirkt, d.h. das Umfalten benötigt weniger Kraft. Zwar ist es grundsätzlich denkbar, eine Schwächungslinie bereitzustellen, welche das Material von Beutelvorderwand oder Beutelnrückwand so schwächt, dass ein Zerreißen zum Zwecke des Eingriffs in den Beutel möglich ist. Dies ist jedoch erfindungsgemäß ein nebeneinanderer Aspekt bzw. nicht erwünscht. Vielmehr ist es bevorzugt, wenn die Schwächungslinie ausgelegt und eingerichtet ist, eine Faltbewegung zu bewirken und nicht zum Auftrennen von Beutelvorderwand oder Beutelnrückwand. Daher ist es ferner bevorzugt, wenn der Kraftaufwand zum Trennen der Beutelvorderwand von der Beutelnrückwand im Bereich des Haftmittels geringer ist als der Kraftaufwand, der zum Auftrennen des Beutels der Schwächungslinie benötigt wird, insbesondere wenn bei einem geschlossenen Beutel orthogonal zur Beutelvorderwand Zugkräfte auf die erste Schwächungslinie einwirken (so dass in diesem Fall nicht die erste Schwächungslinie sondern das Haftmittel zerstört wird).

[0008] Die mindestens eine erste Falz und/oder erste Schwächungslinie sowie die mindestens eine zweite Falz und/oder zweite Schwächungslinie sind ganz besonders bevorzugt jeweils eine Perforationslinie, welche gleichzeitig eine Falzkante ausbildet. Diese wird nachfolgend als Falzperforation bezeichnet, so dass die erste Falz und erste Schwächungslinie eine erste Falzperforation ist und die zweite Falz und zweite Schwächungslinie eine zweite Falzperforation. Falzperforationen lassen sich überraschend leicht falten, so dass das Schließen besonders leichtgängig ist.

[0009] Auch ist es bevorzugt, wenn Beutelvorderwand und Beutelnrückwand jeweils die erste Falz und/oder erste Schwächungslinie aufweisen, vorzugsweise so, dass die erste Falz und/oder erste Schwächungslinie von Beutelvorderwand der ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie von Beutelnrückwand gegenüberliegt, zumindest wenn der Beutel flach ausgebreitet wird (d. h. nicht

gefüllt ist). Ferner ist es bevorzugt, wenn Beutelvorderwand und Beutelnrückwand jeweils die zweite Falz und/oder zweite Schwächungslinie aufweisen, vorzugsweise so, dass die zweite Falz und/oder zweite Schwächungslinie von Beutelvorderwand der zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie von Beutelnrückwand gegenüberliegt, zumindest wenn der Beutel flach ausgebreitet wird (d.h. nicht gefüllt ist). Dies erleichtert das Falten zusätzlich und ist besonderes kostengünstig in der Herstellung, da die Perforation in Beutelvorderwand und Beutelnrückwand simultan erzeugt werden kann.

[0010] Ferner ist es bevorzugt, wenn das mindestens eine Haftmittel und/oder die erste Falz und/oder zweite Falz, im Wesentlichen parallel zum öffnungsseitigen Rand der Beutelvorderwand und/oder der Beutelnrückwand des Beutels verlaufen.

[0011] In einer weiteren Ausgestaltung ist es bevorzugt, wenn das mindestens eine Haftmittel benachbart zur ersten Falz und/oder zur ersten Schwächungslinie oder zur zweiten Falz und/oder zur zweiten Schwächungslinie angeordnet ist, vorzugsweise anliegend an der zweiten Falz und/oder der zweiten Schwächungslinie angeordnet ist. Es hat sich gezeigt, dass dies einen besonders sicheren Verschluss gewährleistet, wobei die Versteifung des Beutels am oberen Ende verbessert wird. Insbesondere bevorzugt ist das Haftmittel, wie vorstehend beschrieben, benachbart mit einem mittleren Abstand von weniger als 10 mm, insbesondere weniger als 5 mm, angeordnet.

[0012] Vorzugsweise weist der erste Faltabschnitt einen Beutelnrückwandanteil auf, der durch die Beutelnrückwand gebildet wird und einen Beutelvorderwandanteil, der durch die Beutelvorderwand gebildet wird, wobei der zweite Faltabschnitt einen Beutelnrückwandanteil aufweist, der durch die Beutelnrückwand gebildet wird und einen Beutelvorderwandanteil, der durch die Beutelvorderwand gebildet wird.

[0013] Vorzugsweise ist das Haftmittel so ausgestaltet, dass es mittels Adhäsionskräften mit Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand verbunden ist und eine Spaltfolie umfasst, die ausgelegt und eingerichtet ist, sich beim Trennen von Beutelvorder- und Beutelnrückwand im Bereich der Spaltfolie in mindestens einen ersten Bestandteil der Spaltfolie auf der Beutelvorderwand und mindestens einen zweiten Bestandteil der Spaltfolie auf der Beutelnrückwand zu spalten, insbesondere wobei der erste vom zweiten Bestandteil, insbesondere im Wesentlichen parallel zur Beutelvorderwand, irreversibel delaminiert wird. Vorzugsweise handelt es sich bei den Bestandteilen um gegenüberliegende Lagen bzw. Schichten der Spaltfolie.

[0014] Obgleich eine absolut saubere Spaltung der Spaltfolie möglich ist, so dass ein erster Bestandteil entsteht, der - abgesehen von der Dicke - die Dimensionen der Spaltfolie aufweist und ein zweiter Bestandteil, der - abgesehen von der Dicke - ebenfalls die Dimensionen der Spaltfolie aufweist, hat es sich als vorteilhaft erwie-

sen, wenn die Spaltung so erfolgt, dass die ersten und zweiten Bestandteile unregelmäßige Ränder aufweisen, insbesondere nicht gleich groß sind. Vorzugsweise erfolgt die Spaltung so, dass der erste und zweite Bestandteil - ähnlich einem Fingerabdruck - eine individuelle und/oder irreguläre Gestalt bei Delaminieren annimmt, so dass ein geöffneter Beutel anhand der Gestalt der Bestandteile der gespaltenen Spaltfolie identifizierbar ist. Man kann von einer individuellen Delaminationscharakteristik sprechen. Dies hat den Vorteil, dass es nicht ohne weiteres möglich ist, einen Beutel auszutauschen, ohne dass der Nutzer dies bemerkt.

[0015] Vorzugsweise ist das mindestens eine Haftmittel mindestens ein einseitig oder doppelseitig klebender Klebestreifen, insbesondere genau ein einseitig oder doppelseitig klebender Klebestreifen. Es kann sich dabei um mehrere nebeneinander angeordnete Klebestreifen handeln. Vorzugsweise handelt es sich jedoch um genau einen Klebestreifen, wobei der Beutel keine weiteren Klebstreifen umfasst. Der mindestens eine Klebstreifen erstreckt sich vorzugsweise zwischen den gegenüberliegenden ersten und zweiten Seitenrändern, insbesondere orthogonal zu diesen, vorzugsweise so dass die Enden des Klebstreifens einen mittleren Abstand von mindestens 1 cm, insbesondere mindestens 3 cm, vorzugsweise mindestens 5 cm, von den Seitenrändern aufweisen.

[0016] In einer ersten Ausgestaltung der Erfindung ist es vorgesehen, dass das mindestens eine Haftmittel mindestens einen einseitig oder doppelseitig klebenden Klebestreifen mit einer ersten und zweiten Haftseite umfasst und auf der Beutelvorderwand fixiert ist, vorzugsweise wobei der Klebestreifen in einem dritten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand, der größer als der zweite mittlere Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand ist, vorliegt, und der Beutelnrückwandanteil des ersten Faltabschnitts nach Faltung des ersten Faltabschnitts auf den zweiten Faltabschnitt unter Anlage des Beutelvorderwandanteils des ersten Faltabschnitts an den Beutelvorderwandanteil des zweiten Faltabschnitts mit einer Haftseite, insbesondere der zweiten Haftseite, des mindestens einen Haftmittels, insbesondere irreversibel, verbindbar oder verbunden ist.

[0017] In einer zweiten Ausgestaltung der Erfindung ist es vorgesehen, dass das mindestens eine Haftmittel mindestens einen einseitig oder doppelseitig klebenden Klebestreifen mit einer ersten und zweiten Haftseite umfasst und auf der Beutelnrückwand fixiert ist, vorzugsweise wobei das Haftmittel in einem dritten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelnrückwand, der größer als der zweite mittlere Abstand ist, vorliegt, und der Beutelvorderwandanteil des ersten Faltabschnitts nach Faltung des ersten Faltabschnitts auf den zweiten Faltabschnitt unter Anlage des Beutelnrückwandanteils des ersten Faltabschnitts an den Beutelnrückwandanteil des zweiten Faltabschnitts mit einer Haftseite, insbesondere der zweiten Haftseite, des mindestens einen Haftmittels,

insbesondere irreversibel, verbindbar oder verbunden ist.

[0018] In einer dritten Ausgestaltung der Erfindung ist es vorgesehen, dass das mindestens eine Haftmittel mindestens einen einseitig oder doppelseitig klebenden Klebestreifen mit einer ersten und zweiten Haftseite umfasst und auf der Beutelvorderwand im ersten Faltabschnitt fixiert ist, vorzugsweise wobei das Haftmittel in einem vierten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand, der kleiner als der erste mittlere Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand ist, vorliegt, und die Beutelnrückwand, insbesondere ein Bereich der Beutelnrückwand mit einem dritten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelnrückwand, nach Faltung des ersten Faltabschnitts auf den zweiten Faltabschnitt unter Anlage des Beutelnrückwandanteils des ersten Faltabschnitts an den Beutelnrückwandanteil des zweiten Faltabschnitts mit einer Haftseite, insbesondere der zweiten Haftseite, des mindestens einen Haftmittels, insbesondere irreversibel, verbindbar oder verbunden ist.

[0019] In einer vierten Ausgestaltung der Erfindung ist es vorgesehen, dass das mindestens eine Haftmittel mindestens einen einseitig oder doppelseitig klebenden Klebestreifen mit einer ersten und zweiten Haftseite umfasst und auf der Beutelnrückwand im ersten Faltabschnitt fixiert ist, vorzugsweise wobei das Haftmittel in einem vierten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand der Öffnungsrand der Beutelnrückwand, der kleiner als der erste mittlere Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand ist, vorliegt, und die Beutelvorderwand, insbesondere ein Bereich der Beutelvorderwand mit einem dritten mittleren Abstand von einem Öffnungsrand der Beutelvorderwand, nach Faltung des ersten Faltabschnitts auf den zweiten Faltabschnitt unter Anlage des Beutelvorderwandanteils des ersten Faltabschnitts an den Beutelvorderwandanteil des zweiten Faltabschnitts mit einer Haftseite, insbesondere der zweiten Haftseite, des mindestens einen Haftmittels, insbesondere irreversibel, verbindbar oder verbunden ist.

[0020] Die vorstehenden vier Ausgestaltungen lassen sich mit den nachstehend und vorstehend diskutierten Merkmalen und/oder Ausgestaltungen gemäß der vorliegenden Erfindung beliebig kombinieren. Vorzugsweise ist dabei der dritte Abstand größer als der zweite Abstand und/oder der vierte Abstand kleiner als der erste Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand und/ Rückwand.

[0021] Vorzugsweise verfügen der erste und der zweite Faltabschnitt über im Wesentlichen übereinstimmende Ausmaße. Dies hat den Vorteil, dass der Verschluss besser hält. Im Wesentlichen übereinstimmende Ausmaße bedeutet, dass die Abweichung der Flächen weniger als 25 %, insbesondere weniger als 15 %, vorzugsweise weniger als 10 %, insbesondere bevorzugt weniger als 5 %, beträgt und/oder wobei die größere Fläche nicht mehr als 25 %, insbesondere nicht mehr als 15 %, vorzugsweise nicht mehr als 10 %, insbesondere bevorzugt

nicht mehr als 5 %, größer ist als die kleinere Fläche.

[0022] Vorzugsweise ist es vorgesehen, dass die erste und zweite Falz und/oder die erste und die zweite Schwächungslinie, im Wesentlichen parallel zueinander verlaufen, wobei vorzugsweise die jeweils im Wesentlichen gleichgerichtete erste und zweite Falz und/oder die erste und die zweite Schwächungslinie einen mittleren Abstand voneinander im Bereich von 5 mm bis 5 cm, insbesondere im Bereich von 1 cm bis 3 cm, aufweisen.

[0023] Die Erfindung betrifft ferner einen Beutel, insbesondere wie er vorstehend beschrieben wurde, mit einem im Wesentlichen geschlossenen Bodenende und einem gegenüberliegenden Öffnungsende, umfassend eine Beutelvorderwand und eine Beutelnrückwand, die im Bereich ihrer einander gegenüberliegenden ersten und zweiten Seitenränder und Bodenränder mindestens abschnittsweise direkt oder indirekt, insbesondere über mindestens eine Wand und/oder über mindestens eine Falte, miteinander verbunden sind, wobei der Beutel ferner einen Öffnungsrand der Beutelvorderwand und einem Öffnungsrand der Beutelnrückwand aufweist, die insbesondere im Wesentlichen gleichgerichtet verlaufen, vorzugsweise wobei eine Beutelöffnung durch die besagten beiden Öffnungsänder begrenzt und/oder definiert wird, und umfassend mindestens ein Haftmittel mit mindestens einer Spaltfolie, insbesondere ein Haftmittel umfassend einen einseitig oder doppelseitig klebenden Klebestreifen in Form einer Spaltfolie, wobei das Haftmittel mit einer ersten Haftseite an der Beutelvorderwand und/oder der Beutelnrückwand mittelbar oder unmittelbar befestigt ist und sich abschnittsweise oder vollständig, insbesondere abschnittsweise, von dem ersten bis zum zweiten Seitenrand oder zumindest abschnittsweise zwischen dem ersten und dem zweiten Seitenrand von Beutelvorderwand oder Beutelnrückwand erstreckt, wobei das mindestens eine Haftmittel ausgelegt und eingerichtet ist, die Beutelvorder- und Beutelnrückwand miteinander zu verbinden, wobei das das mindestens eine Haftmittel mittels Adhäsionskräften mit Beutelvorder- und/oder Beutelnrückwand verbindbar ist und die mindestens eine Spaltfolie ausgelegt und eingerichtet ist, sich beim Trennen von Beutelvorder- und Beutelnrückwand im Bereich der Spaltfolie in mindestens einen ersten Bestandteil der Spaltfolie auf der Beutelvorderwand und mindestens einen zweiten Bestandteil der Spaltfolie auf der Beutelnrückwand irreversibel zu spalten, insbesondere wobei der erste vom zweiten Bestandteil, insbesondere im Wesentlichen parallel zur Beutelvorderwand, irreversibel delaminiert wird. Dies verhindert, dass der Beutel unautorisiert geöffnet werden kann, ohne dass dies bemerkt wird. Sollte der Beutel unautorisiert geöffnet werden, sind die Bestandteile des Haftmittels, welche auf Beutelvorder- und Beutelnrückwand vorhanden sind, ein Hinweis darauf, dass der Beutel geöffnet wurde. Auch lässt sich der Beutel angesichts einer irreversiblen Spaltung nicht erneut mit dem Haftmittel verschließen.

[0024] Der eingangs genannte erfindungsgemäße Beutel, der die Aufgabe der Erfindung löst, und der vor-

stehend genannte erfindungsgemäße Beutel, welcher die Aufgabe der Erfindung ebenfalls löst, lassen sich in beliebiger Art und Weise mit den vorstehend und nachstehend beschriebenen Merkmalen kombinieren, so dass aus der Position besagter Merkmale im Text nicht abgeleitet werden kann, dass die Merkmale nicht auch bevorzugt Anwendung bei dem eingangs genannten erfindungsgemäßen Beutel sowie dem vorstehend genannten erfindungsgemäßen Beutel Anwendung finden können. Wenn daher bevorzugte, geeignete und/oder zweckmäßige oder sonstige Ausgestaltungen oder Definitionen besprochen werden, bezieht sich dies vorzugsweise auf beide der besagten Varianten des erfindungsgemäßen Beutels.

[0025] Eine irreversible Spaltung im Sinne der Erfindung bedeutet, dass das Haftmittel sich nicht zerstörungsfrei ablösen oder reversibel spalten lässt, sondern bei der Spaltung zerstört wird, insbesondere nicht mehr die ursprüngliche Haftfunktion zur Verbindung von Beutelvorder- und Beutelnrückwand übernehmen kann. Hierbei ist es besonders bevorzugt, wenn das Haftmittel nach dem Öffnen keine signifikante Klebewirkung mehr aufweist. Der Beutel kann mit dem Haftmittel also vorzugsweise nicht erneut verschlossen werden. In einer weiteren Ausgestaltung ist es besonders bevorzugt, wenn die Stärke der Adhäsionskräfte des Haftmittels nach einer irreversiblen Spaltung um mindestens 80 %, insbesondere mindestens 90 %, vorzugsweise mindestens 95 %, verringert ist, gegenüber einem noch nicht verwendeten Haftmittel. Hierbei wird die Klebekraft nach der Europäische Norm EN 1939:2003 getestet.

[0026] Ein mittlerer Abstand zu einem Seitenrand im Sinne der vorliegenden Erfindung ist vorzugsweise ein durchschnittlicher Abstand, der insbesondere im Wesentlichen parallel zum Öffnungsrand der Beutelvorderwand und/oder parallel zu einer Längsausdehnung des Haftmittels und/oder orthogonal dem ersten Seitenrand der Beutelvorderwand bestimmt wird. Ein mittlerer Abstand zu einem Öffnungsrand im Sinne der vorliegenden Erfindung ist vorzugsweise ein durchschnittlicher Abstand, der insbesondere orthogonal zum Öffnungsrand der Beutelvorderwand und/oder orthogonal zu einer Längsausdehnung des Haftmittels und/oder parallel zu dem ersten Seitenrand der Beutelvorderwand bestimmt wird.

[0027] Eine Spaltfolie im Sinne der Erfindung ist eine Lage, die sich spalten lässt, insbesondere im Wesentlichen parallel zur Flächenausdehnung, d.h. die Folie wird in gegenüberliegende Schichten getrennt. Eine Möglichkeit, die Spaltbarkeit zu gewährleisten, ist die Koextrusion mehrerer Folienschichten, so dass die Schichten der Folie später wieder aufgetrennt werden können. Es kann sich beispielsweise um koextrudierte Polyethylenfolien handeln. Auch eine geschäumte Folie, beispielsweise aus Polystyrol, oder eine Schaumstoffolie, beispielsweise aus Polyurethan, ist denkbar. Viele Schaumstoffe zeichnen sich durch eine niedrige Festigkeit aus, was für die Spaltbarkeit genutzt werden kann. Auch Vliesstoffe

sind denkbar und zeichnen sich ebenfalls durch eine geringe Festigkeit aus.

[0028] In einer zweckmäßigen Ausgestaltung weist die Spaltfolie ganz oder zumindest bereichsweise, insbesondere überwiegend und/oder in mindestens einer Schicht der Spaltfolie, eine mittlere Dichte von weniger als $0,85 \text{ g/cm}^3$, insbesondere weniger als $0,8 \text{ g/cm}^3$, vorzugsweise weniger als $0,75 \text{ g/cm}^3$, insbesondere bevorzugt weniger als $0,65 \text{ g/cm}^3$, auf. Als zweckmäßig haben sich Spaltfolien erweisen, die ganz oder zumindest bereichsweise, insbesondere überwiegend, mittlere Dichten von $0,1$ bis $0,8 \text{ g/cm}^3$, insbesondere $0,25$ bis $0,75 \text{ g/cm}^3$, vorzugsweise $0,35$ bis $0,7 \text{ g/cm}^3$, ganz besonders bevorzugt $0,45$ bis $0,65 \text{ g/cm}^3$, aufweisen. Diese mittleren Dichten liegen deutlich unter den üblichen Dichten von Kunststofffolien, beispielsweise von reinem HDPE-Folien und LDPE-Folien. Es hat sich überraschenderweise gezeigt, dass durch die niedrige Dichte besonders gut spaltbare Spaltfolien erhalten werden. Besagte niedrige Dichten können unter anderem durch Hohlräume, durch die Wahl der Art der Füllstoffe, durch die Wahl der Art der Polymere und/oder durch den Vernetzungsgrad gezielt erzeugt werden, wobei insbesondere Spaltfolie mit Hohlräumen, insbesondere den nachstehend beschriebenen Hohlräumen, sich als geeignet erwiesen haben. Eine Spaltfolie mit einer Dichte, die nur bereichsweise der obigen Dichte entspricht, kann beispielsweise erzeugt werden, indem ein Kern mit einer der obigen Dichten, beispielsweise einer Dichte von $0,55 \text{ g/cm}^3$, mit Folien höherer Dichte koextrudiert wird. Hierbei hat der Bereich des Kerns die besagte Dichte, beispielsweise von $0,55 \text{ g/cm}^3$, in der Spaltfolie, während die koextrudierten Folien den Kern umgeben können und insbesondere eine, vorzugsweise deutlich, höhere Dichte, beispielsweise von $0,95 \text{ g/cm}^3$, aufweisen können, insbesondere eine mittlere Dichte der koextrudierten Folien von mehr als $0,85 \text{ g/cm}^3$. Dies kann die Verarbeitung der Folie erleichtern, wobei sich überraschenderweise gezeigt hat, dass eine niedrige Dichte des Kerns eine sehr gute Spaltbarkeit gewährleisten kann, selbst wenn andere Folienlagen eine höhere Dichte haben. Alternativ ist es jedoch auch möglich, nur eine Folie mit der Dichte von $0,55 \text{ g/cm}^3$ zu extrudieren, wobei eine solche Folie über ihren gesamten Durchmesser hinweg gut spaltbar ist. In einer besonders zweckmäßigen Ausgestaltung weist die Spaltfolie überwiegend, d.h. in einem Bereich der mehr als 50% des Volumens der Spaltfolie beträgt, eine der vorstehend genannten Maximaldichten oder Dichtebereiche auf. In einer weiteren besonders zweckmäßigen Ausgestaltung weist die Spaltfolie zusätzlich oder alternativ in mindestens einer Schicht der Spaltfolie eine der vorstehend genannten Maximaldichten oder Dichtebereiche auf. Es hat sich gezeigt, dass diese Bereiche, insbesondere Schichten, sich dann besonders gut längs auftrennen lassen. Auch kann die gesamte Spaltfolie insgesamt eine durchschnittliche Dichte aufweisen, welche einer der vorstehend genannten Maximaldichten oder Dichtebereiche entspricht.

[0029] Vorzugsweise umfasst die Spaltfolie Hohlräume, insbesondere Hohlräume, welche kleiner als die Dicke der Spaltfolie sind, und/oder einen durchschnittlichen Durchmesser von weniger als $200 \text{ }\mu\text{m}$, insbesondere weniger als $110 \text{ }\mu\text{m}$, insbesondere bevorzugt weniger als $80 \text{ }\mu\text{m}$, ganz besonders bevorzugt weniger als $50 \text{ }\mu\text{m}$, haben. In einer besonders geeigneten Ausgestaltung sind einige oder alle der Hohlräume im Wesentlichen ovoidförmig, insbesondere kugelförmig und/oder mit einer konvexen Oberfläche (von innen gesehen konkav). Auch bevorzugt ist ein Volumen der Hohlräume von weniger als $5 \times 10^6 \text{ }\mu\text{m}^3$, insbesondere weniger als $5 \times 10^5 \text{ }\mu\text{m}^3$, insbesondere bevorzugt weniger als $5 \times 10^4 \text{ }\mu\text{m}^3$. Es hat sich gezeigt, dass mit besagten Hohlräumen eine Schwächung der Spaltfolie erzielt werden kann, was die Spaltbarkeit deutlich verbessert.

[0030] Besonders bevorzugt als Spaltfolie ist auch eine kavitierte thermoplastische extrudierte Kunststoffolie. Bei der besagten thermoplastischen Kunststoffolie wird vorzugsweise bei der Extrusion, insbesondere Koextrusion, Luft oder ein anderes Gas eingetragen, was zu der Erzeugung der Kavitationen der kavitierten thermoplastischen extrudierten Kunststoffolie führt. Das Eintragen von Luft oder Gas erfolgt entweder unmittelbar, durch die Zufuhr von Gas oder Luft während der Koextrusion oder durch Verwendung eines Treibmittels, welches Gas oder Luft während oder nach der Koextrusion freisetzt, insbesondere wobei die Spaltfolie ein Treibmittel zu diesem Zwecke umfasst. Derartige Folien sind besonders gut spaltbar, wobei dies auch für monoextrudierte Folien gilt. Als ganz besonders geeignet haben sich aber auch koextrudierte mehrlagige Spaltfolien erwiesen, welche nachstehend näher diskutiert werden.

[0031] In einer Ausgestaltung ist die Spaltfolie vollständig oder überwiegend aus mehreren aneinander liegenden Kunststofflagen ausgebildet, insbesondere aus durch Koextrusion ausgebildete mehrlagige Kunststofflagen. Es hat sich gezeigt, dass koextrudierte mehrlagige Spaltfolien, insbesondere umfassend Polyethylen, besonders geeignet zur gezielten irreversiblen Delamination sind, insbesondere unter Ausbildung einer individuellen Delaminationscharakteristik. Daher werden diese bei Versandbeuteln oftmals vermieden, um ein versehentliches Öffnen zu vermeiden. Überraschenderweise hat sich gezeigt, dass die Spaltung der Folien beim Öffnen und ein sicheres Verschließen mit der vorstehend beschriebenen Spaltfolie gut erreicht werden kann.

[0032] Alternativ oder zusätzlich können die aneinander liegenden Kunststofflagen der Spaltfolie auch durch eine Verklebung erhalten werden. Vorzugsweise sind die aneinander liegenden Kunststofflagen hierbei mittels eines Klebstoffs verbunden, welcher beim Versuch des Öffnens gezielt getrennt, insbesondere delaminert, wird, insbesondere unter Ausbildung einer individuellen Delaminationscharakteristik.

[0033] Es kann sich bei der Spaltfolie um eine Kunststoffolie handeln. Vorzugsweise handelt es sich um eine dünne Lage mit einer Dicke von weniger als $0,3 \text{ cm}$, ins-

besondere weniger als 0,2 cm, vorzugsweise weniger als 0,1 cm. Besonders geeignete Ausgestaltungen der Spaltfolie haben Dicken von 30 bis 500 μm , insbesondere 60 bis 200 μm , insbesondere bevorzugt 80 bis 150 μm . Besonders geeignete Materialien für Spaltfolien sind grundsätzlich Polyethylen, Polypropylen, Polystyrol, Polyethylenterephthalat, Polyvinylchlorid, verschiedene Polyester sowie Polycarbonat, oder auch Gemische bzw. Mehrlagenverbunde aus mehreren der vorgenannten Kunststoffe.

[0034] Das Haftmittel hat vorzugsweise ebenfalls eine Dicke, welche sich aus der Spaltfolie und den ggf. vorhandenen anderen Lagen zusammensetzt, insbesondere ggf. auch der ersten und zweiten Adhäsionslage. Hierbei liegt die Dicke vorzugsweise im Bereich von 80 bis 800 μm , insbesondere 100 bis 300 μm , insbesondere bevorzugt 120 bis 180 μm .

[0035] Vorzugsweise ist es vorgesehen, dass die Dicke des Haftmittels und/oder der Spaltfolie jeweils geringer ist als die Dicke der Beutelvorderwand, insbesondere wobei die Dicke der Beutelvorderwand jeweils um mindestens 50%, insbesondere mindestens 100% größer ist als die Dicke des Haftmittels und/oder der Spaltfolie. Selbiges gilt für die Beutelnrückwand. Dies verringert die Gefahr, dass die Beutelvorderwand oder Beutelnrückwand statt des Streifens beim Trennen der Beutelvorderwand von der Beutelnrückwand im Bereich des Haftmittels reißt. Es soll kein Loch in der Beutelvorderwand und Beutelnrückwand entstehen, sondern die Bindung am Haftmittel gelöst werden. Ersteres würde die weitere Verwendung des Beutels erheblich beeinträchtigen. Lebensmittel werden oftmals in dem Beutel aufbewahrt, bis diese aufgebraucht sind. Erst danach wird der Beutel entsorgt oder weiterverwertet.

[0036] Das Flächengewicht der Spaltfolie liegt vorzugsweise im Bereich von 20 bis 200 g/m^2 , insbesondere 30 bis 120 g/m^2 , insbesondere bevorzugt 40 bis 80 g/m^2 . Es hat sich gezeigt, dass entsprechende Folien für die Delamination besonders geeignet sind.

[0037] Vorzugsweise umfasst der erfindungsgemäße Beutel mindestens eine erste Falz und/oder erste Schwächungslinie, insbesondere Perforation, in der Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand, die sich in einem ersten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand und/oder dem Öffnungsrand der Beutelnrückwand von dem ersten Seitenrand oder beabstandet von dem ersten Seitenrand bis zum zweiten Seitenrand oder in Richtung des zweiten Seitenrands erstreckt, wobei ein Bereich der Beutelvorderwand und ein Bereich der Beutelnrückwand vom Öffnungsrand von Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand, bis zur ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie von Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand einen ersten Faltabschnitt ausbilden. Insbesondere bevorzugt ist in dieser Ausführungsform auch mindestens eine zweite Falz und/oder zweite Schwächungslinie, insbesondere Perforation, in der Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand umfasst, die sich in einem zweiten mittleren Ab-

stand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand und/oder dem Öffnungsrand der Beutelnrückwand von dem ersten Seitenrand oder beabstandet von dem ersten Seitenrand bis zum zweiten Seitenrand oder in Richtung des zweiten Seitenrands erstreckt, wobei der zweite mittlere Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand größer ist als der erste mittlere Abstand von dem Öffnungsrand von Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand, wobei ein Bereich der Beutelvorderwand und ein Bereich der Beutelnrückwand von der ersten Falz und/oder der ersten Schwächungslinie von Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand bis zur zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie von Beutelvorderwand und/oder Beutelnrückwand einen zweiten Faltabschnitt ausbilden.

[0038] In einer weiteren Ausgestaltung ist der zweite mittlere Abstand mindestens doppelt so groß wie der erste mittlere Abstand, insbesondere mindestens zweimal bis maximal dreimal, vorzugsweise maximal 2,5 mal, so groß wie der erste mittlere Abstand.

[0039] In einer zweckmäßigen Ausgestaltung ist es vorgesehen, dass der erste Bestandteil eine erste Kunststofflage der Spaltfolie und der zweite Bestandteil eine zweite Kunststofflage der Spaltfolie ist oder umfasst, welche vor dem irreversiblen Trennen der Beutelvorderwand von der Beutelnrückwand im Bereich der Spaltfolie zumindest teilweise gegenüberliegend angeordnete, vorzugsweise flächig aneinander liegende, Kunststofflagen sind, insbesondere wobei die Kunststofflagen verschieden groß sind, insbesondere verschieden große Oberflächen aufweisen. In einer bevorzugten Ausgestaltung ist es vorgesehen, dass das mindestens eine Haftmittel ein Klebestreifen umfassend die Spaltfolie ist, der mittels Adhäsionskräften mit Beutelvorder- und Beutelnrückwand verbunden ist, wobei der Haftstreifen, insbesondere dessen Materialstabilität, so ausgelegt und eingerichtet ist, dass beim, insbesondere vollständigen, Trennen der Beutelvorderwand von der Beutelnrückwand im Bereich des Klebestreifens mindestens der erste Bestandteil des Klebestreifens auf der Beutelvorderwand verbleibt und mindestens der zweite Bestandteil auf der Beutelnrückwand. Der Klebestreifen kann hierzu von Anfang an mehrlagig sein oder die ersten und zweiten Bestandteile bilden sich erst beim Trennen aus.

[0040] Vorzugsweise ist das mindestens eine Haftmittel ein Klebestreifen, insbesondere ein Klebestreifen umfassend die Spaltfolie, der mittels Adhäsionskräften mit Beutelvorder- und Beutelnrückwand verbunden ist, wobei die Adhäsionskräfte größer sind als die Kräfte, welche benötigt werden, um den Klebestreifen beim Trennen der Beutelvorderwand von der Beutelnrückwand im Bereich des Klebestreifens zu zerreißen und/oder die Kunststofflagen des Klebestreifens zu trennen. Ein Zerreißen kann dabei eine Trennung von Kunststofflagen, insbesondere parallel zur Haftfläche, bedeuten und/oder ein Zerreißen orthogonal zur Haftfläche, d.h. der Spaltstreifen wird orthogonal zur Haftfläche zerteilt. In einer vorzugsweisen Ausgestaltung ist beides vorgesehen, da sich überr-

schenderweise gezeigt hat, dass es in diesem Fall besonders schwierig ist, ein unautorisiertes Öffnen zu vermeiden. Ferner ist die Geometrie der Klebestreifenreste dann oftmals nicht vorhersagbar, so dass ein Beutel anhand der Klebestreifenreste identifiziert bzw. erkannt werden kann. Damit wird es erschwert, einen durch den autorisierten Nutzer geöffneten Beutel durch einen unautorisiert geöffneten Beutel auszutauschen. Nach dem Öffnen sind die Beutel vorzugsweise einzigartig aufgrund einer individuellen Delaminationscharakteristik, insbesondere der Spaltfolie.

[0041] Vorzugsweise umfasst das mindestens eine Haftmittel eine erste Adhäsionslage, welche die erste Haftseite umfasst oder bildet, eine zweite Adhäsionslage, welche eine zweite, insbesondere gegenüberliegende, Haftseite des Haftmittels umfasst oder bildet, und mindestens eine, zwischen erster und zweiter Adhäsionslage angeordnete, Zwischenlage, wobei die mindestens eine Zwischenlage die Spaltfolie ist oder umfasst. Hierbei stellt die mindestens eine Zwischenlage die Spaltfolie dar und ist ein Träger für die erste und zweite Adhäsionslage.

[0042] In einer zweckmäßigen Ausgestaltung kann die Zwischenlage neben der Spaltfolie mindestens eine Haftvermittlerlage umfassen. Die Haftvermittlerlage kann insbesondere eine mineralische Beschichtung, vorzugsweise eine Kaolinbeschichtung, sein. Vorzugsweise sind beide Seiten der Spaltfolie dergestalt beschichtet, dass der Verbund zur Haftschrift gestärkt wird. Dies unterstützt eine Spaltung der Spaltfolie, da eine Lösung der Adhäsionskräfte zwischen Spaltfolie und Klebeschicht effektiver unterbunden wird.

[0043] Vorzugsweise umfasst das Haftmittel einen Haftklebstoff, insbesondere einen permanent und/oder irreversibel klebenden Haftklebstoff. In einigen Ausgestaltungen umfasst die erste und/oder zweite Adhäsionslage besagten Haftklebstoff. Vorzugsweise ist die Spaltfolie mindestens einseitig, insbesondere beidseitig, mit einem Klebstoff, insbesondere Haftklebstoff, beschichtet.

[0044] Geeignete Klebstoffe sind Acrylatklebstoffe, Klebstoffe auf Basis von Natur- oder Synthesekautschuk, silikonbasierte Klebstoffe und Polyolefinklebstoffe. Insbesondere bevorzugt sind Klebstoffe, die sich für eine Verwendung im Lebensmittelbereich eignen. Klebstoffe auf Basis von Natur- oder Synthesekautschuk haben sich als besonderes gut haftend erwiesen, was zu einer überdurchschnittlich zuverlässigen Spaltung der Spaltfolie führt. Auch der Acrylatklebstoff ist besonders geeignet, insbesondere für eine auch noch sehr gute Spaltbarkeit bei einer überdurchschnittlichen Verarbeitbarkeit, so dass eine besonders kostengünstige Herstellung ermöglicht wird.

[0045] Das Klebstoffauftragungsgewicht, d.h. die Masse an Klebstoff pro Flächeneinheit, beträgt vorzugsweise 8 bis 100 g/m², insbesondere 12 bis 60 g/m², vorzugsweise 16 bis 30 g/m², insbesondere bevorzugt 18 bis 25 g/m². Es hat sich gezeigt, dass wenn Klebstoffmengen

jenseits der vorstehend genannten Bereichen, insbesondere jenseits der vorstehend genannten bevorzugten Bereiche, gewählt werden, die Spaltung und/oder die Verarbeitbarkeit, insbesondere Stanzung mit einem Stanzenmesser bei der Herstellung, weniger zuverlässig erfolgt.

[0046] Eine Lage im Sinne der Erfindung kann beispielsweise eine Kunststofflage oder eine Adhäsions- bzw. Klebstofflage sein. Auch wenn Kunststoffe und Klebstoffe sich nicht gegenseitig ausschließen, wird unter einer nur aus Klebstoff bestehenden Lage im Sinne der Erfindung keine Kunststofflage verstanden, sondern eine Adhäsions- bzw. Klebstofflage. Eine Kunststofflage ist eine Lage, welche Kunststoff, vorzugsweise eine Kunststoffolie, insbesondere die Spaltfolie, umfasst.

[0047] Alternativ oder zusätzlich wäre es auch denkbar, ein Haftmittel bereitzustellen, welches nebeneinander angeordnete Segmente aufweist, wobei einige Segmente besser an der Beutelvorderwand und andere Segmente besser an der Beutelnrückwand haften. Hier werden dann nicht zwangsläufig flächig verbundene Kunststofflagen beim Trennen von Beutelvorder- und Beutelnrückwand im Bereich des Haftmittels getrennt, sondern nebeneinanderliegende Segmente. Dies entspricht einer Zerteilung orthogonal zur Haftfläche, wobei gleichzeitig auch eine im Wesentlichen parallele Spaltung denkbar ist. Insbesondere bei einer Kombination von beidem entsteht eine geeignete individuelle Delaminationscharakteristik.

[0048] Ferner ist es bevorzugt, wenn das mindestens eine Haftmittel und/oder die erste Falz und/oder zweite Falz, im Wesentlichen parallel zum öffnungsseitigen Rand der Beutelvorderwand und/oder der Beutelnrückwand des Beutels verlaufen.

[0049] In einer zweckmäßigen Ausgestaltung ist es vorgesehen, dass das mindestens eine Haftmittel sich abschnittsweise zwischen dem ersten und zweiten Seitenrand erstreckt und in einem mittleren Seitenabstand von dem ersten und zweiten Seitenrand endet, insbesondere jeweils einem mittleren Seitenabstand der mindestens 10% des Gesamtabstands zwischen ersten und zweiten Seitenrand entspricht.

[0050] Vorzugsweise weist die Spaltfolie mindestens eine Schwächungszone, insbesondere im Wesentlichen parallel zur Beutelvorderwand, auf, insbesondere wobei der erste und zweite Bestandteil durch die Schwächungszone trennbar verbunden sind. Besagte Schwächungszone kann eine Kontaktzone zwischen durch Koextrusion verbundenen Schichten der Spaltfolie sein. Auch Schwächungszonen aus oder enthaltend Schaumstoff oder Vliesstoff sind denkbar und geeignet.

[0051] Ferner ist es bevorzugt, wenn das mindestens eine Haftmittel beabstandet vom ersten und vom zweiten Seitenrand vorliegt, insbesondere mit einem mittleren Abstand von mindestens 15% des mittleren Abstands zwischen erstem und zweitem Rand, vorzugsweise mindestens 30% des mittleren Abstands zwischen erstem und zweitem Rand. Es hat sich überraschenderweise gezeigt, dass das Haftmittel, insbesondere der Klebestrei-

fen, sich nicht über die gesamte Länge erstrecken muss, um einen sicheren Verschluss zu gewährleisten. Bei dieser Ausführungsvariante bleiben also Randbereiche des Beutels ohne Haftmittel, insbesondere Klebestreifen, so dass die Gefahr einer Entfaltung in diesen Bereichen grundsätzlich besteht. Es konnte jedoch festgestellt werden, dass die Entfaltung verhindert werden kann, in dem nicht nur einfach, sondern mehrfach gefaltet wird, wie dies bereits beschreiben wurde. Dadurch wird der obere Rand des Beutels derart versteift, dass ein Öffnen ohne Zerstörung des Haftmittels, insbesondere des Klebestreifens, gar nicht mehr möglich ist. Dieser technische Effekt lässt sich noch verstärken, indem eine geeignete Papiersorte (siehe unten) gewählt wird. Der Vorteil dieser Vorgehensweise ist, dass es sehr viel leichter ist, den Beutel zu öffnen, indem am Rand in den umgefalteten Abschnitt eingegriffen werden kann, um das Haftmittel zu lösen. Dies ist insbesondere für ältere Personen, welche oftmals Lebensmittel durch den Versandhandel erwerben müssen, von erheblicher Bedeutung.

[0052] Als Haftmittel kann beispielsweise ein einseitig klebendes oder doppelseitig klebendes Haftmittel verwendet werden. Es hat sich ein doppelseitiges klebendes Haftmittel, insbesondere ein spaltbarer Klebestreifen, als geeignet erwiesen. Allerdings ist es auch denkbar, ein einseitig klebendes Haftmittel, insbesondere einen einseitig klebenden Klebestreifen, zu verwenden, der beispielsweise mit dem Beutel verschweißt ist.

[0053] Das Haftmittel kann zweiteilig aufgebaut sein, wobei vorzugsweise die Spaltfolie gegenüberliegend von einer Adhäsionslage des Haftmittels angeordnet ist. Vorzugsweise wird das Haftmittel im geschlossenen Zustand des Beutels beschrieben, in welchem die beiden Teile zusammenwirken, so dass das Haftmittel einteilig aufgebaut ist. Besagtes Haftmittel hat also einen zweiteiligen und einen einteiligen Zustand, vor bzw. nach dem Verschließen des Beutels. Beim erneuten Öffnen des Beutels wird das Haftmittel zerstört, da die Adhäsionswirkung anschließend nicht mehr in hinreichendem Maße vorhanden ist, um den Beutel erneut adhäsiv zu verschließen.

[0054] Als insbesondere geeignet hat sich ein Blockbodenbeutel und/oder Seitenfaltenbeutel, insbesondere ein Papier-Blockbodenbeutel und/oder Papier-Seitenfaltenbeutel, herausgestellt. Insbesondere bevorzugt ist ein Beutel, der ein Blockbodenbeutel und ein Seitenfaltenbeutel ist. Hierbei ist die Gefahr, dass Lebensmittel beschädigt werden, deutlich geringer, da der Blockboden einen Hohlraum erzeugt, der keinen oder kaum Druck auf den Inhalt des Beutels ausübt.

[0055] Auch ist es vorzugsweise vorgesehen, dass die Wasseraufnahme des Papiermaterials, insbesondere Papiers, bestimmt nach Cobb gemäß GOST 12605 (03/2001) im Bereich von 15 bis 45 g/m², vorzugsweise im Bereich von 20 bis 35 g/m², liegt. Es lässt sich kaum unterbinden, dass Lebensmittel Feuchtigkeit abgeben. Hierbei hat sich überraschenderweise gezeigt, dass es vorteilhaft ist, wenn das Papier Feuchtigkeit aufnimmt

und zwar so viel, dass ein lebensmittelfreundliches Klima in dem Beutel erzeugt wird und gleichzeitig ein Durchnässen des Beutels verhindert werden kann. Letzteres ist notwendig, um zu verhindern, dass der Beutel leichter reißt.

[0056] Ferner ist es bevorzugt, wenn die Beutelvorderwand und die Beutelnrückwand sowie gegebenenfalls die Seitenwände und/oder der Boden des Beutels mindestens im Wesentlichen auf Papiermaterial, insbesondere Papier, mit einer Grammatur im Bereich von 60 bis 100 g/m², bestimmt nach DIN EN ISO 536:2012-11, basieren oder mindestens in Teilen umfassen oder gefertigt sind. Papier mit diesen Eigenschaften hat sich als besonders widerstandsfähig erweisen. Auch werden die Schwächungslinien hier besonders gut stabilisiert, so dass ein versehentliches Auftrennen unterbunden ist, während gleichzeitig eine Faltung besonders gut möglich ist, insbesondere bei Perforationslinien.

[0057] Ferner ist es bevorzugt, wenn die Längsausdehnung der Beutelnrückwand, gemessen vom bodenseitigen Ende bis zum Öffnungsrand, im Wesentlichen übereinstimmt mit der Längsausdehnung der Beutelvorderwand, gemessen vom bodenseitigen Ende bis zum Öffnungsende.

[0058] Auch ist es bevorzugt, wenn der Beutel erste und/oder zweite Seitenwandelemente zwischen den ersten und zweiten Seitenrändern von Beutelvorder- und Beutelnrückwand umfasst, insbesondere wobei die Seitenwandelemente Seitenfalten darstellen, die sich vorzugsweise ausgehend vom bodenseitigen Ende von Beutel vorder- und Beutelnrückwand erstrecken.

[0059] Außerdem ist es bevorzugt, wenn die Querausdehnung der Beutelnrückwand und der Beutelvorderwand, gemessen vom ersten zum zweiten Seitenrand des Beutels, kleiner ist als die Längsausdehnung der Beutelvorderwand und/oder der der Beutelnrückwand, gemessen vom bodenseitigen Ende bis zum Öffnungsende.

[0060] Die Aufgabe wird in einer bevorzugten Ausführungsform gelöst durch einen Versandbeutel mit einem im Wesentlichen geschlossenen Bodenende und einem gegenüberliegenden Öffnungsende, umfassend eine Beutelvorderwand und eine Beutelnrückwand, die im Bereich ihrer einander gegenüberliegenden ersten und zweiten Seitenränder und Bodenränder mindestens abschnittsweise direkt oder indirekt, miteinander verbunden sind, wobei der Beutel einen Öffnungsrand der Beutelvorderwand und einem Öffnungsrand der Beutelnrückwand aufweist, die insbesondere im Wesentlichen gleichgerichtet verlaufen, wobei der Beutel ferner ausgestattet ist mit mindestens einer ersten Falz und Schwächungslinie in Form einer Perforationslinie in der Beutelvorderwand und in der Beutelnrückwand, die sich in einem ersten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand und dem gleichlaufenden Öffnungsrand der Beutelnrückwand von dem ersten Seitenrand oder beabstandet von dem ersten Seitenrand bis zum zweiten Seitenrand oder in Richtung des zweiten Seitenrands er-

streckt, wobei ein Bereich der Beutelvorderwand und ein Bereich der Beutelnrückwand vom Öffnungsrand von Beutelvorderwand und Beutelnrückwand bis zur ersten Falz und ersten Schwächungslinie von Beutelvorderwand und Beutelnrückwand einen ersten Faltabchnitt ausbilden, wobei der Beutel ferner ausgestattet ist mit mindestens einer zweiten Falz und zweiten Schwächungslinie in Form einer Perforation in der Beutelvorderwand und Beutelnrückwand, die sich in einem zweiten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand und dem gleichlaufenden Öffnungsrand der Beutelnrückwand von dem ersten Seitenrand oder beabstandet von dem ersten Seitenrand bis zum zweiten Seitenrand oder in Richtung des zweiten Seitenrands erstreckt, wobei der zweite mittlere Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand und Beutelnrückwand größer ist als der erste mittlere Abstand von dem Öffnungsrand von Beutelvorderwand und Beutelnrückwand, wobei ein Bereich der Beutelvorderwand und ein Bereich der Beutelnrückwand von der ersten Falz und der ersten Schwächungslinie von Beutelvorderwand und Beutelnrückwand bis zur zweiten Falz und Schwächungslinie von Beutelvorderwand und Beutelnrückwand einen zweiten Faltabchnitt ausbilden, ferner umfassend mindestens ein Haftmittel in Form eines einseitig oder doppel-

seitig klebenden Klebestreifen, mit erster und gegenüberliegender zweiter Haftseite, das mit der ersten Haftseite an der Beutelvorderwand oder der Beutelnrückwand befestigt ist und in Bezug auf den Öffnungsrand von Beutelvorderwand und Beutelnrückwand jenseits der zweiten Falz und Schwächungslinie sich abschnittsweise oder vollständig zwischen dem ersten und dem zweiten Seitenrand von Beutelvorderwand oder Beutelnrückwand, insbesondere von dem ersten bis zum zweiten Seitenrand, erstreckt, wobei das mindestens eine Haftmittel ausgelegt und eingerichtet ist, den ersten Faltabchnitt der Beutelvorderwand mit der Beutelnrückwand zu verbinden.

[0061] Ferner ist es bevorzugt, wenn die Beutelvorderwand, die Beutelnrückwand, die Bodenfalte, die Seitenwände und/oder die Seitenfalten des Beutels, insbesondere Beutelvorderwand und Beutelnrückwand sowie gegebenenfalls die Bodenfalte, die Seitenfalten und/oder die Seitenwände, vollständig oder abschnittsweise, insbesondere im Wesentlichen vollständig oder zumindest überwiegend, auf einem Papiermaterial, insbesondere Papier, basieren. Es hat sich gezeigt, dass die Lebensmittel sich besonders lange halten und zudem eine umweltgerechte Entsorgung des Beutels möglich ist, insbesondere als Papiermüll.

[0062] Auch ist es bevorzugt, wenn der Beutel im Wesentlichen und/oder überwiegend einstückig ausgebildet ist, insbesondere, abgesehen vom Haftmittel, auf einer im Wesentlichen und/oder überwiegend einstückigen Papiermaterialbahn basiert. Dies senkt die Fertigungskosten und ist besonders umweltfreundlich. Insbesondere bei Versandbeuteln, welche regelmäßig in großen Stückzahlen hergestellt werden, ist dies nicht unerheb-

lich.

[0063] Ferner ist es bevorzugt, wenn das mindestens eine Haftmittel auf der zweiten Haftseite mindestens eine lösbare Schutzfolie aufweist. Die Schutzfolie kann auch ein Trenn- oder Schutzpapier sein. Vorzugsweise handelt es sich jedoch um eine Kunststoffolie, insbesondere eine Kunststoffolie, die die erste und/der zweite Adhäsionslage bis zum Verschließen des Beutels schützt. Diese Schutzfolie wird ggf. vor dem Verschließen des Beutels abgezogen, insbesondere so dass die erste und/der zweite Adhäsionslage freiliegt.

[0064] Vorzugsweise handelt es sich bei dem Beutel um einen Einmalversandbeutel für Lebensmittel. Ein Einmalversandbeutel im Sinne der Erfindung ist sowohl von der Konstruktion, den Fertigungskosten und/oder den Eigenschaften hinsichtlich der Entsorgung geeignet, zum Versenden durch einen Online-Versandhändler von Lebensmitteln und der anschließenden, insbesondere umweltgerechten, Entsorgung des Versandbeutels, insbesondere im Papiermüll.

[0065] In einer Ausgestaltung ist es vorgesehen, dass die Beutelvorderwand und/oder die Beutelnrückwand und/oder gegebenenfalls mindestens eine Seitenwand und/oder die Bodenwand, mindestens abschnittsweise Perforationen aufweisen und/oder die Beutelvorderwand und/oder die Beutelnrückwand eine Vielzahl an, insbesondere atmungsaktiven, Öffnungen aufweisen. Diese haben sich für den Transport von Lebensmitteln besonders bewährt.

[0066] Der Öffnungsrand der Beutelvorderwand und der Öffnungsrand der Beutelnrückwand, die insbesondere im Wesentlichen gleichgerichtet verlaufen, können vorzugsweise im Wesentlichen parallel zueinander angeordnet sein. Es ist bevorzugt, wenn die mittlere Entfernung zwischen dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand und dem Bodenrand der Beutelvorderwand gleich groß ist wie oder nicht mehr als 10%, insbesondere nicht mehr als 5%, abweicht von der mittleren Entfernung zwischen dem Öffnungsrand der Beutelnrückwand und dem Bodenrand der Beutelnrückwand, insbesondere wobei die Öffnungsränder beim gattungsgemäß mit dem Haftmittel geschlossenen Beutel aufeinander zur Anlage kommen oder weniger als 1 cm, insbesondere weniger als 0,5 cm, vorzugsweise weniger als 0,2 cm, voneinander beabstandet sind. Im Wesentlichen gleichgerichtet verlaufen die Öffnungsränder vorzugsweise zumindest dann, wenn der mittlere Abstand weniger als 5 cm ist und die Ausrichtung nicht mehr als 10° von einer parallelen Ausrichtung abweicht, insbesondere dann, wenn der mittlere Abstand weniger als 1 cm und/oder die Ausrichtung nicht mehr als 2° voneinander abweicht. Im Wesentlichen parallel verlaufen zwei Elemente oder Flächen, wenn die jeweiligen Ausrichtungen nicht mehr als 10°, insbesondere nicht mehr als 5°, vorzugsweise nicht mehr als 1°, von einer parallelen Ausrichtung abweichen.

[0067] Die Erfindung betrifft ferner die Verwendung des Beutels zum Transport, insbesondere Versand, von Lebensmitteln. Es handelt sich vorzugsweise um einen

Versandbeutel für Lebensmittel.

[0068] Die Erfindung betrifft ferner die Verwendung eines Beutels für den Lebensmittelversand mit mindestens einem Haftmittel, das ausgelegt und eingerichtet ist, den Beutel mittels Adhäsionskräften zu verschließen, wobei der Haftreifen so ausgelegt und eingerichtet ist, dass beim, insbesondere vollständigen, Trennen von Beutelvorder- und Beutelnrückwand im Bereich einer Spaltfolie mindestens ein erster Bestandteil des Klebestreifens auf der Beutelvorderwand und mindestens ein zweiter Bestandteil auf der Beutelnrückwand verbleibt, wobei der erste vom zweiten Bestandteil, insbesondere im Wesentlichen parallel zur Beutelvorderwand, irreversibel delaminiert wird, insbesondere unter Ausbildung einer individuellen Delaminationscharakteristik.

[0069] Der vorliegenden Erfindung liegt die Erkenntnis zu Grunde, dass ein sicheres Verschließen mit dem Mechanismus, wie vorstehend beschrieben, möglich ist. Ferner wurde festgestellt, dass durch die Wahl eines geeigneten Haftmittels ein unautorisiertes Öffnen nicht unbemerkt bleiben kann. Dies ist insbesondere im Bereich von Lebensmitteln von großer Bedeutung, da es für die Käufer wichtig ist, dass die Lebensmittel von Dritten nicht gehandhabt wurden. Hier spielen hygienische Überlegungen eine Rolle, allerdings auch die Furcht vor Vergiftungen durch besagte Dritte. Vor diesem Hintergrund ist es für Lebensmittel von besonderer Bedeutung, dass lückenlos nachgewiesen werden kann, dass Verpackungen bzw. in diesem Fall Beutel, insbesondere Versandbeutel, nicht manipuliert, geöffnet oder der Inhalt verändert wurde. Durch die geeignete Wahl der Materialien und der Konstruktion des Beutels kann darüber hinaus ein besonders sicherer und gleichzeitig leicht zu öffnender Verschluss geboten werden.

[0070] Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung, in der Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand von schematischen Zeichnungen beispielhaft erläutert werden, ohne dadurch die Erfindung zu beschränken.

[0071] Dabei zeigt

- Figur 1 den Beutel in einer erfindungsgemäßen Ausführungsform, wobei die Ansicht mit der Beutelvorderwand wiedergegeben ist;
- Figur 2 den Beutel von Figur 1, wobei die Ansicht mit der Beutelnrückwand wiedergegeben ist, d.h. der Beutel wurde einmal gewendet;
- Figur 3 den Beutel von Figur 1, wobei nur der obere Teil der Beutelvorderwand wiedergegeben ist;
- Figur 4 eine alternative Ausführungsform des Beutels, wobei nur der obere Teil der Beutelvorderwand wiedergegeben ist;
- Figur 5 eine erste Ausführungsform des Haftmittels

vor der Parallelspaltung, wobei die Beutelnwände verbunden sind,

- Figur 6 die erste Ausführungsform des Haftmittels nach der Parallelspaltung, wobei die Beutelnwände getrennt wurden,
- Figur 7 eine zweite Ausführungsform des Haftmittels vor der Parallelspaltung, wobei die Beutelnwände verbunden sind,
- Figur 8 die zweite Ausführungsform des Haftmittels nach der Parallelspaltung, wobei die Beutelnwände getrennt wurden,
- Figur 9 eine erste Variante der ersten Ausführungsform des Haftmittels vor der Parallelspaltung, wobei die Beutelnwände noch nicht verbunden sind,
- Figur 10 eine zweite Variante der ersten Ausführungsform des Haftmittels vor der Parallelspaltung, wobei die Beutelnwände noch nicht verbunden sind,
- Figur 11 eine dritte Ausführungsform des Haftmittels vor der Parallelspaltung, wobei die Beutelnwände noch nicht verbunden sind.

[0072] Figur 1 zeigt einen Beutel 1, insbesondere Versandbeutel, mit einem im Wesentlichen geschlossenen Bodenende 15 und einem gegenüberliegenden Öffnungsende 17, umfassend eine Beutelvorderwand 5 mit gegenüberliegenden ersten und zweiten Seitenrändern 7, 8 und einem Bodenrand 9. Auch der Bodenrand 9' der Rückseite des Blockbodenbeutels ist sichtbar. Die Beutelvorderwand 5 weist einen Öffnungsrand 16 auf, der im Wesentlichen gleichgerichtet mit dem Öffnungsrand der Beutelnrückwand verläuft (nicht dargestellt). Eine erste Falz und/oder erste Schwächungslinie 2, welche vorliegend eine Perforation ist, in der Beutelvorderwand 5 hat einen ersten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand 16 der Beutelvorderwand 5 und erstreckt sich von dem ersten Seitenrand 7 bis zum zweiten Seitenrand 8, wobei der Bereich der Beutelvorderwand 5 vom Öffnungsrand 16 der Beutelvorderwand 5 bis zur ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie 2 der Beutelvorderwand 5 einen ersten Faltabschnitt 21 ausbilden, wobei der Beutel ferner ausgestattet ist mit mindestens einer zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie 3, welche vorliegend eine Perforation ist, in der Beutelvorderwand 5, die sich in einem zweiten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand 16 der Beutelvorderwand 5 von dem ersten Seitenrand 7 bis zum zweiten Seitenrand 8 erstreckt, wobei der zweite mittlere Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand 5 größer ist als der erste mittlere Abstand von dem Öffnungsrand 16 von Beutelvorderwand 5, wobei der Bereich der Beutelvorder-

wand 5 von der ersten Falz und/oder der ersten Schwächungslinie 2 von Beutelvorderwand 5 bis zur zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie 3 von Beutelvorderwand einen zweiten Faltabschnitt 23 ausbildet, ferner umfassend ein Haftmittel 11 in Form eines doppelseitig klebenden Klebestreifens, der mit der ersten Haftseite an der Beutelvorderwand 5 befestigt ist und in Bezug auf den Öffnungsrand 16 von Beutelvorderwand 5 jenseits der zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie 3 sich abschnittsweise oder vollständig, insbesondere abschnittsweise, von dem ersten bis zum zweiten Seitenrand 7, 8 erstreckt, wobei das mindestens eine Haftmittel 11 ausgelegt und eingerichtet ist, die Beutelvorder- und Beutelnrückwand miteinander zu verbinden, insbesondere den ersten Faltabschnitt 21' der Beutelnrückwand mit der Beutelvorderwand 5 (vgl. Figur 2).

[0073] Figur 2 zeigt die gegenüberliegende Seite des Beutels aus Figur 1, d.h. die Beutelnrückwand 4. Figur 2 zeigt somit den Beutel 1, insbesondere Versandbeutel, mit einem im Wesentlichen geschlossenen Bodenende 15 und einem gegenüberliegenden Öffnungsende 17, umfassend eine Beutelnrückwand 4, mit einander gegenüberliegenden ersten und zweiten Seitenrändern 7', 8' und dem Bodenrand 9' der Beutelnrückwand 4. Der Öffnungsrand 16' der Beutelnrückwand 4 ist mit einem ersten mittleren Abstand beabstandet von einer ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie 2' in Form einer Perforation in der Beutelnrückwand 4 die sich in einem ersten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand der Beutelnrückwand 16' von dem ersten Seitenrand 7' bis zum zweiten Seitenrand 8' erstreckt, wobei der Bereich der Beutelnrückwand 4 vom Öffnungsrand 16' von Beutelnrückwand bis zur ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie 2' von Beutelnrückwand 4 einen ersten Faltabschnitt 21 ausbildet, wobei der Beutel ferner ausgestattet ist mit mindestens einer zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie 3' in Form einer Perforation in der Beutelnrückwand 4, die sich in einem zweiten mittleren Abstand von dem Öffnungsrand 16' der Beutelnrückwand, 4 von dem ersten Seitenrand 7' bis zum zweiten Seitenrand 8' erstreckt, wobei der zweite mittlere Abstand von dem Öffnungsrand 16' der Beutelnrückwand 4 größer ist als der erste mittlere Abstand von dem Öffnungsrand 16' von Beutelnrückwand 4, wobei der Bereich der Beutelnrückwand 4 von der ersten Falz und/oder der ersten Schwächungslinie 2' von Beutelnrückwand 4 bis zur zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie 3' von Beutelnrückwand 4 einen zweiten Faltabschnitt 23 ausbildet.

[0074] Figur 3 zeigt einen Ausschnitt der Beutelvorderwand aus Figur 1, und zwar das obere Ende mit dem ersten und zweiten Faltabschnitt 21, 23. Eine erste Schwächungslinie 2 in der Beutelvorderwand 5 erstreckt sich in einem ersten mittleren Abstand A1 von dem Öffnungsrand 16 der Beutelvorderwand 5. Eine zweite Schwächungslinie 3 erstreckt sich in einem zweiten mittleren Abstand A2 vom Öffnungsrand 16 der Beutelvorderwand 5. Das Haftmittel 11 erstreckt sich in einem dritten mittleren Abstand A3 von dem Öffnungsrand 16 der

Beutelvorderwand 5. Der mittlere Abstand A1 ist der kleinste und A3 ist der größte gekennzeichnete mittlere Abstand innerhalb der Abbildung von Fig. 3. Wenn die Beutelvorderwand 5 im Sinne der Erfindung gefaltet wird, kommt das Haftmittel 11 auf der Beutelnrückwand zur Anlage und wird daran fixiert.

[0075] Figur 4 zeigt einen Ausschnitt der Beutelvorderwand einer alternativen Ausgestaltung im Sinne der Erfindung, und zwar wieder das obere Ende der Beutelvorderwand mit dem ersten und zweiten Faltabschnitt 21, 23. Eine erste Schwächungslinie 2 in der Beutelvorderwand 5 erstreckt sich in einem ersten mittleren Abstand A1 von dem Öffnungsrand 16 der Beutelvorderwand 5. Eine zweite Schwächungslinie 3 erstreckt sich in einem zweiten mittleren Abstand A2 vom Öffnungsrand 16 der Beutelvorderwand 5. Das Haftmittel 11 ist jedoch im ersten Faltabschnitt 21 angeordnet und hat daher einen sehr geringen vierten mittleren Abstand A4 von dem Öffnungsrand 16 der Beutelvorderwand 5. Wenn die Beutelvorderwand 5 im Sinne der Erfindung gefaltet wird, kommt das Haftmittel 11 auf der Beutelnrückwand zur Anlage und wird daran fixiert.

[0076] In den Figuren 5 bis 10 wird auf die Ausgestaltungen des Haftmittels im Sinne der vorliegenden Erfindung eingegangen. Es wird dabei aus Gründen der Übersichtlichkeit nur der Ausschnitt im Bereich des Haftmittels eingegangen. Jede der nachstehenden Ausgestaltungen ist zu einer Kombination mit den vorstehenden Beuteln geeignet, wobei dann das Haftmittel entsprechend zu konstruieren ist.

[0077] Figur 5 betrifft eine erste Ausgestaltung, wobei das mindestens eine Haftmittel, insbesondere in Form eines Klebestreifens, eine erste Adhäsionslage 131 an der Beutelvorderwand 105 als Klebeschicht, eine Zwischenlage, insbesondere Spaltfolie, als Spaltfolie 132 und eine zweite Adhäsionslage 130 an der Beutelnrückwand 104 als Klebeschicht aufweist. Figur 5 zeigt den Beutel im geschlossenen Zustand, d.h. das Haftmittel verbindet mittels Adhäsionskräften Beutelvorder- und Beutelnrückwand 105, 104. Die mindestens eine Spaltfolie 132 ist ausgelegt und eingerichtet, sich beim Trennen von Beutelvorder- und Beutelnrückwand zu spalten. Zu diesem Zwecke ist sie in der vorliegenden Ausgestaltung eine mehrlagige koextrudierte Kunststoffolie.

[0078] Figur 6 zeigt nochmals die erste Ausgestaltung der Figur 5, wobei der Beutel nun geöffnet wurde, indem das Haftmittel aufgetrennt wurde und nunmehr in zwei Bestandteile zerfällt.

[0079] Da eine erneute Haftung nicht möglich ist, wurde es dabei zerstört. Hierbei wurde die Spaltfolie 132 in mindestens einen ersten Bestandteil 135 der Spaltfolie 132 auf der Beutelvorderwand 105 und mindestens einen zweiten Bestandteil 134 der Spaltfolie 132 auf der Beutelnrückwand 104 irreversibel gespalten, wobei der erste vom zweiten Bestandteil, insbesondere parallel zur Beutelvorderwand, irreversibel delaminiert wird. Besagte Bestandteile 134, 135 unterbinden ein erneutes Anhaften, da diese keine signifikante Adhäsionswirkung aufwei-

sen. Der erste Bestandteil 135 ist mit der ersten Adhäsionslage 131 und der zweite Bestandteil 134 ist mit der zweiten Adhäsionslage 130 befestigt.

[0080] Figur 7 betrifft eine zweite Ausgestaltung, wobei das mindestens eine Haftmittel eine erste Adhäsionslage 231 als Klebeschicht, eine Zwischenlage als Spaltfolie 232 und eine zweite Adhäsionslage 230 als Klebeschicht aufweist. Figur 7 zeigt den Beutel im geschlossenen Zustand, d.h. das Haftmittel verbindet mittels Adhäsionskräften Beutelvorder- und Beutelnrückwand 205, 204. Die mindestens eine Spaltfolie 232 ist ausgelegt und eingerichtet, sich beim Trennen von Beutelvorder- und Beutelnrückwand 205, 204 zu spalten. Zu diesem Zwecke ist sie in der vorliegenden Ausgestaltung eine Schaumstofffolie mit geringer Festigkeit.

[0081] Figur 8 zeigt nochmals die zweite Ausgestaltung der Figur 7, wobei der Beutel nun geöffnet wurde, indem das Haftmittel aufgetrennt wurde und nunmehr in zwei Bestandteile zerfällt.

[0082] Da eine erneute Haftung nicht möglich ist, wurde es dabei zerstört. Hierbei wurde die Spaltfolie 232 in mindestens einen ersten Bestandteil 235 der Spaltfolie 232 auf der Beutelvorderwand 205 und mindestens einen zweiten Bestandteil 234 der Spaltfolie 232 auf der Beutelnrückwand 204 irreversibel gespalten, wobei der erste vom zweiten Bestandteil parallel zur Beutelvorderwand 205 irreversibel durch Zerteilung des Schaumstoffs mit geringer Festigkeit gespalten wird. Besagte Bestandteile 234, 235 unterbinden ein erneutes Anhaften, da diese keine signifikante Adhäsionswirkung aufweisen. Der erste Bestandteil 235 ist mit der ersten Adhäsionslage 231 an der Beutelvorderwand 205 und der zweite Bestandteil 234 ist mit der zweiten Adhäsionslage 230 an der Beutelnrückwand 204 befestigt.

[0083] Figur 9 zeigt eine erste Ausgangslage des geöffneten Beutel, bevor dieser verschlossen wird, wobei durch diese Variante die erste Ausgestaltung der Figur 5 erzeugt wird. Der Beutel ist in Figur 9 nunmehr geöffnet und wurde noch nicht durch das Haftmittels verschlossen. Auf dem Haftmittel ist eine Schutzfolie 140 aufgebracht, die verhindert, dass die zweite Adhäsionslage (130) Adhäsionskräfte zur gegenüberliegenden Beutelnrückwand 104 ausbildet. Im Übrigen ist der Aufbau der Spaltfolie 132 und die Adhäsionswirkung der ersten Adhäsionslage (131) zur Beutelvorderwand 105 bereits in Verbindung mit Figur 5 beschrieben worden. Wenn die Schutzfolie 140 entfernt und Beutelnrückwand 104 sowie Beutelvorderwand 105 im Bereich des Haftmittels angenähert werden, wirken Adhäsionskräfte, so dass der Beutel, wie in Figur 5 gezeigt, geschlossen ist.

[0084] Figur 10 zeigt eine zweite Ausgangslage des geöffneten Beutel, bevor dieser verschlossen wird, wobei durch diese Variante die erste Ausgestaltung der Figur 5 erzeugt wird. Der Beutel ist in Figur 10 nunmehr geöffnet und wurde noch nicht durch das Haftmittels verschlossen. Das Haftmittel ist zweiteilig aufgebaut, wobei die zweite Adhäsionslage 152 an der Beutelnrückwand 104 adhäsionsbefestigt ist und eine Schutzfolie 151 auf-

gebracht ist, die verhindert, dass die zweite Adhäsionslage 152 Adhäsionskräfte zur gegenüberliegenden Spaltfolie 132 ausbildet. Die Spaltfolie ist an der Beutelvorderwand 105 mittels der ersten Adhäsionslage 131 adhäsionsbefestigt. Wenn die Schutzfolie 151 entfernt und Beutelnrückwand 104 sowie Beutelvorderwand 105 im Bereich des Haftmittels angenähert werden, wirken Adhäsionskräfte, so dass der Beutel, wie in Figur 5 gezeigt, geschlossen ist.

[0085] Figur 11 zeigt eine dritte Ausgangslage des geöffneten Beutel, bevor dieser verschlossen wird, wobei durch diese Variante die erste Ausgestaltung der Figur 5 erzeugt wird. Der Beutel ist in Figur 11 nunmehr geöffnet und wurde noch nicht durch das Haftmittels verschlossen. Das Haftmittel ist zweiteilig aufgebaut, wobei eine zweite Adhäsionslage 152 an der Beutelnrückwand 104 adhäsionsbefestigt ist und eine zweite Schutzfolie 151 aufgebracht ist, die verhindert, dass die zweite Adhäsionslage 152 Adhäsionskräfte zur gegenüberliegenden zweiten Adhäsionslage 130 ausbildet, wobei die weitere zweite Adhäsionslage 130 an der Spaltfolie 132 befestigt ist und eine erste Schutzfolie 140 aufgebracht ist, die verhindert, dass die weitere zweite Adhäsionslage 130 Adhäsionskräfte zur gegenüberliegenden zweiten Adhäsionslage 152 ausbildet. Die Spaltfolie ist an der Beutelvorderwand 105 mittels der ersten Adhäsionslage 131 adhäsionsbefestigt. Wenn beide Schutzfolien 151, 140 entfernt und Beutelnrückwand 104 sowie Beutelvorderwand 105 im Bereich des Haftmittels angenähert werden, wirken Adhäsionskräfte, so dass der Beutel, wie in Figur 5 gezeigt, geschlossen ist. Hierbei kommen zwei zweite Adhäsionslagen 130, 152 in Kontakt, was eine besonders sichere Verbindung bewirkt. Es kann vorgesehen sein, einen zwei-Komponenten-Kleber zu implementieren.

[0086] Die in der vorstehenden Beschreibung, in den Ansprüchen sowie in den Zeichnungen offenbarten Merkmale der Erfindung können sowohl einzeln als auch in jeder beliebigen Kombination für die Verwirklichung der Erfindung in ihren verschiedenen Ausführungsformen wesentlich sein.

Patentansprüche

1. Beutel (1), insbesondere Versandbeutel, mit einem im Wesentlichen geschlossenen Bodende (15) und einem gegenüberliegenden Öffnungsende (17), umfassend eine Beutelvorderwand (5, 105, 205) und eine Beutelnrückwand (4, 104, 204), die im Bereich ihrer einander gegenüberliegenden ersten und zweiten Seitenränder (7, 7', 8, 8') und Bodenränder (9, 9') mindestens abschnittsweise direkt oder indirekt, insbesondere über mindestens eine Wand und/oder über mindestens eine Falte, miteinander verbunden sind, und mit einem Öffnungsrand (16) der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und einem Öffnungsrand (16') der Beu-

telrückwand (4, 104, 204), die insbesondere im Wesentlichen gleichgerichtet verlaufen, und mit mindestens einer ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie (2, 2'), insbesondere Perforationslinie, in der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und/oder Beutelnrückwand (4, 104, 204), die sich in einem ersten mittleren Abstand (A1) von dem Öffnungsrand (16) der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und/oder dem Öffnungsrand (16') der Beutelnrückwand (4, 104, 204) von dem oder beabstandet von dem ersten Seitenrand (7, 7') bis zum oder in Richtung des zweiten Seitenrands (8,8') erstreckt, wobei ein Bereich der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und ein Bereich der Beutelnrückwand (4, 104, 204) vom Öffnungsrand (16, 16') der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und/oder Beutelnrückwand (4, 104, 204) bis zur ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie (2, 2') der Beutelvorderwand (6, 106, 205) und/oder Beutelnrückwand (4, 104, 204) einen ersten Faltabschnitt (21) ausbilden, und mit mindestens einer zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie (3, 3'), insbesondere Perforationslinie, in der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und/oder Beutelnrückwand (4, 04, 204), die sich in einem zweiten mittleren Abstand (A2) von dem Öffnungsrand (16) der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und/oder dem Öffnungsrand (16') der Beutelnrückwand (4, 104, 204) von dem oder beabstandet von dem ersten Seitenrand (7, 7') bis zum oder in Richtung des zweiten Seitenrands (8, 8') erstreckt, wobei der zweite mittlere Abstand (A2) von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und/oder Beutelnrückwand (4, 104, 204) größer als der erste mittlere Abstand (A1) von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und/oder Beutelnrückwand ist, wobei ein Bereich der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und ein Bereich der Beutelnrückwand von der ersten Falz und/oder der ersten Schwächungslinie der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und/oder Beutelnrückwand (4, 104, 204) bis zur zweiten Falz und/oder zweiten Schwächungslinie der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und/oder Beutelnrückwand (4, 104, 204) einen zweiten Faltabschnitt (23) ausbilden, ferner umfassend mindestens ein Haftmittel (11), insbesondere mit einer Spaltfolie (132, 232), wobei das Haftmittel (11) mit einer ersten Haftseite an der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und/oder der Beutelnrückwand (4, 104, 204) mittelbar oder unmittelbar befestigt ist und sich abschnittsweise oder vollständig, insbesondere abschnittsweise, von dem ersten bis zum zweiten Seitenrand oder zumindest abschnittsweise zwischen dem ersten und dem zweiten Seitenrand von Beutelvorderwand (5, 105, 205) oder Beutelnrückwand (4, 104, 204) erstreckt, wobei das mindestens eine Haftmittel (11) ausgelegt und eingerichtet ist, die Beutelvorder- und Beutelnrückwand (5, 4; 105, 104; 205, 204) miteinander zu

verbinden, insbesondere den ersten Faltabschnitt (21) mit Beutelvorder- oder Beutelnrückwand.

2. Beutel nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass**

das mindestens eine Haftmittel (11) mittels Adhäsionskräften mit Beutelvorder- und/oder Beutelnrückwand (4, 104, 204) verbunden ist und eine Spaltfolie (132, 232) umfasst, die ausgelegt und eingerichtet ist, sich beim Trennen von Beutelvorder- und Beutelnrückwand (5, 4; 105, 104; 205, 204) im Bereich der Spaltfolie (132, 232) in mindestens einen ersten Bestandteil (135, 235) der Spaltfolie (132, 232) auf der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und in mindestens einen zweiten Bestandteil der Spaltfolie (132, 232) auf der Beutelnrückwand (4, 104, 204) zu spalten, insbesondere wobei der erste Bestandteil vom zweiten Bestandteil (134, 234) irreversibel delaminiert wird.

3. Beutel nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass**

das mindestens eine Haftmittel (11) mindestens einen einseitig oder doppelseitig klebenden Klebestreifen mit einer ersten und zweiten Haftseite umfasst und, insbesondere mit der ersten Haftseite, auf der Beutelvorderwand (5, 105, 205) fixiert ist, vorzugsweise wobei der Klebestreifen in einem dritten mittleren Abstand (A3) von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand (5, 105, 205), der größer als der zweite mittlere Abstand (A2) von dem Öffnungsrand (16) der Beutelvorderwand (5, 105, 205) ist, vorliegt, und der Beutelnrückwandanteil des ersten Faltabschnitts nach Faltung des ersten Faltabschnitts (21) auf den zweiten Faltabschnitt (23) unter Anlage des Beutelvorderwandanteils des ersten Faltabschnitts an den Beutelvorderwandanteil des zweiten Faltabschnitts mit einer Haftseite, insbesondere der zweiten Haftseite, des mindestens einen Haftmittels, insbesondere irreversibel, verbindbar oder verbunden ist, oder das mindestens eine Haftmittel (11) mindestens einen einseitig oder doppelseitig klebenden Klebestreifen mit einer ersten und zweiten Haftseite umfasst und, insbesondere mit der ersten Haftseite, auf der Beutelnrückwand (4, 104, 204) fixiert ist, vorzugsweise wobei das Haftmittel (11) in einem dritten mittleren Abstand (A3) von dem Öffnungsrand (16') der Beutelnrückwand, der größer als der zweite mittlere Abstand (A2) ist, vorliegt, und der Beutelvorderwandanteil des ersten Faltabschnitts nach Faltung des ersten Faltabschnitts (21) auf den zweiten Faltabschnitt (23) unter Anlage des Beutelnrückwandanteils des ersten Faltabschnitts an den Beutelnrückwandanteil des zweiten Faltabschnitts mit einer Haftseite, insbesondere der zweiten Haftseite, des mindestens einen Haftmittels (11), insbesondere irreversibel, verbindbar oder verbunden ist, oder

das mindestens eine Haftmittel (11) mindestens einen einseitig oder doppelseitig klebenden Klebestreifen mit einer ersten und zweiten Haftseite umfasst und, insbesondere mit der ersten Haftseite, auf der Beutelvorderwand (5, 105, 205) im ersten Faltabschnitt fixiert ist, vorzugsweise wobei das Haftmittel (11) in einem vierten mittleren Abstand (A4) von dem Öffnungsrand der Beutelvorderwand (5, 105, 205), der kleiner als der erste mittlere Abstand (A1) ist, vorliegt, und die Beutelnrückwand (4, 104, 204), insbesondere ein Bereich der Beutelnrückwand (4, 104, 204) mit einem dritten mittleren Abstand (A3) von dem Öffnungsrand (16') der Beutelnrückwand, nach Faltung des ersten Faltabschnitts (21) auf den zweiten Faltabschnitt (23) unter Anlage des Beutelnrückwandanteils des ersten Faltabschnitts an den Beutelnrückwandanteil des zweiten Faltabschnitts mit einer Haftseite, insbesondere der zweiten Haftseite, des mindestens einen Haftmittels (11), insbesondere irreversibel, verbindbar oder verbunden ist, oder

das mindestens eine Haftmittel (11) mindestens einen einseitig oder doppelseitig klebenden Klebestreifen mit einer ersten und zweiten Haftseite umfasst und, insbesondere mit der ersten Haftseite, auf der Beutelnrückwand (4, 104, 204) im ersten Faltabschnitt fixiert ist, vorzugsweise wobei das Haftmittel (11) in einem vierten mittleren Abstand (A4) von dem Öffnungsrand der Öffnungsrand der Beutelnrückwand, der kleiner als der erste mittlere Abstand (A1) ist, vorliegt, und die Beutelnvorderwand, insbesondere ein Bereich der Beutelnvorderwand (5, 105, 205) mit einem dritten mittleren Abstand (A3) von einem Öffnungsrand der Beutelnvorderwand (16), nach Faltung des ersten Faltabschnitts (21) auf den zweiten Faltabschnitt (23) unter Anlage des Beutelnvorderwandanteils des ersten Faltabschnitts an den Beutelnvorderwandanteil des zweiten Faltabschnitts mit einer Haftseite, insbesondere der zweiten Haftseite, des mindestens einen Haftmittels (11), insbesondere irreversibel, verbindbar oder verbunden ist.

4. Beutel nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die erste und zweite Falz und/oder die erste und die zweite Schwächungslinie, im Wesentlichen parallel zueinander verlaufen, wobei vorzugsweise die jeweils im Wesentlichen gleichgerichtete erste und zweite Falz und/oder die erste und die zweite Schwächungslinie einen mittleren Abstand voneinander im Bereich von 5 mm bis 5 cm, insbesondere im Bereich von 1 cm bis 3 cm, aufweisen.
5. Beutel (1), insbesondere nach einem der vorangehenden Ansprüche, mit einem im Wesentlichen geschlossenen Bodenende (15) und einem gegenüberliegenden Öffnungsende (17), umfassend eine Beutelnvorderwand

(5, 105, 205) und eine Beutelnrückwand (4, 104, 204), die im Bereich ihrer einander gegenüberliegenden ersten und zweiten Seitenränder (7, 7', 8, 8') und Bodenränder (9, 9') mindestens abschnittsweise direkt oder indirekt, insbesondere über mindestens eine Wand und/oder über mindestens eine Falte, miteinander verbunden sind, und mit einem Öffnungsrand (16) der Beutelnvorderwand (5, 105, 205) und einem Öffnungsrand (16') der Beutelnrückwand (4, 104, 204), die insbesondere im Wesentlichen gleichgerichtet verlaufen, und vorzugsweise mit mindestens einer ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie (2, 2'), insbesondere Perforation, in der Beutelnvorderwand (5, 105, 205) und/oder Beutelnrückwand (4, 104, 204), die sich in einem ersten mittleren Abstand (A1) von dem Öffnungsrand (16) der Beutelnvorderwand (5, 105, 205) und/oder dem Öffnungsrand (16') der Beutelnrückwand (4, 104, 204) von dem oder beabstandet von dem ersten Seitenrand (7, 7') bis zum oder in Richtung des zweiten Seitenrands (8,8') erstreckt, wobei ein Bereich der Beutelnvorderwand (5, 105, 205) und ein Bereich der Beutelnrückwand (4, 104, 204) vom Öffnungsrand (16, 16') von Beutelnvorderwand (5, 105, 205) und/oder Beutelnrückwand (4, 104, 204) bis zur ersten Falz und/oder ersten Schwächungslinie (2, 2') von Beutelnvorderwand (5, 105, 205) und/oder Beutelnrückwand (4, 104, 204) einen ersten Faltabschnitt (21) ausbilden, umfassend mindestens ein Haftmittel (11) mit mindestens einer Spaltfolie (132, 232), insbesondere ein Haftmittel (11) umfassend einen einseitig oder doppelseitig klebenden Klebestreifen, wobei das Haftmittel (11) mit einer ersten Haftseite an der Beutelnvorderwand (5, 105, 205) und/oder der Beutelnrückwand (4, 104, 204) mittelbar oder unmittelbar befestigt ist und sich abschnittsweise oder vollständig, insbesondere abschnittsweise, von dem ersten bis zum zweiten Seitenrand oder zumindest abschnittsweise zwischen dem ersten und dem zweiten Seitenrand von Beutelnvorderwand (5, 105, 205) oder Beutelnrückwand (4, 104, 204) erstreckt, wobei das mindestens eine Haftmittel (11) ausgelegt und eingerichtet ist, die Beutelnvorder- und Beutelnrückwand (5, 4; 105, 104; 205, 204) miteinander zu verbinden, wobei das das mindestens eine Haftmittel (11) mittels Adhäsionskräften mit Beutelnvorder- und/oder Beutelnrückwand (4, 104, 204) verbindbar ist und die mindestens eine Spaltfolie (132, 232) ausgelegt und eingerichtet ist, sich beim Trennen von Beutelnvorder- und Beutelnrückwand (5, 4; 105, 104; 205, 204) im Bereich der Spaltfolie (132, 232) in mindestens einen ersten Bestandteil (135, 235) der Spaltfolie (132, 232) auf der Beutelnvorderwand (5, 105, 205) und mindestens einen zweiten Bestandteil der Spaltfolie (132, 232) auf der Beutelnrückwand (4, 104, 204) irreversibel zu spalten, insbesondere wobei der ers-

te vom zweiten Bestandteil (134, 234) irreversibel delaminiert wird.

6. Beutel nach einem der Ansprüche 2 bis 5, der erste Bestandteil eine erste Kunststofflage der Spaltfolie (132, 232) und der zweite Bestandteil eine zweite Kunststofflage der Spaltfolie (132, 232) ist, welche vor dem Trennen der Beutelvorderwand (5, 105, 205) von der Beutelnrückwand (4, 104, 204) im Bereich der Spaltfolie (132, 232) zumindest teilweise gegenüberliegend angeordnete Kunststofflagen sind, insbesondere wobei die Kunststofflagen nicht gleich groß sind und/oder eine individuelle Delaminationscharakteristik haben.
7. Beutel nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das mindestens eine Haftmittel (11) ein Klebestreifen ist, insbesondere ein Klebestreifen umfassend die Spaltfolie (132, 232), der mittels Adhäsionskräften mit Beutelvorder- und Beutelnrückwand (5, 4; 105, 104; 205, 204) verbunden ist, wobei die Adhäsionskräfte größer sind als die Kräfte, welche benötigt werden, um den Klebestreifen beim Trennen der Beutelvorderwand (5, 105, 205) von der Beutelnrückwand (4, 104, 204) im Bereich des Klebestreifens zu zerreißen und/oder die Kunststofflagen des Klebestreifens zu trennen, insbesondere zu delaminieren.
8. Beutel nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das mindestens eine Haftmittel (11) eine erste Adhäsionslage (131, 231), welche die erste Haftseite umfasst oder bildet, eine zweite Adhäsionslage (130, 230), welche eine zweite, insbesondere gegenüberliegende, Haftseite des Haftmittels (11) umfasst oder bildet, und vorzugsweise mindestens eine, zwischen erster und zweiter Adhäsionslage angeordnete, Zwischenlage aufweist, wobei die mindestens eine Zwischenlage die Spaltfolie (132, 232) ist oder umfasst, welche die erste und zweite Adhäsionslage trägt.
9. Beutel nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das mindestens eine Haftmittel (11) und/oder die erste Falz und/oder zweite Falz, im Wesentlichen parallel zum öffnungsseitigen Rand der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und/oder der Beutelnrückwand (4, 104, 204) des Beutels (1) verlaufen.
10. Beutel nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das mindestens eine Haftmittel (11) sich abschnittsweise zwischen dem ersten und zweiten Seitenrand (7, 7', 8, 8') erstreckt und in einem mittleren Seitenabstand von dem ersten und zweiten Seitenrand (7, 7', 8, 8') endet, insbesondere jeweils einem mittleren

Seitenabstand der mindestens 10% des Gesamtabstands zwischen ersten und zweiten Seitenrand (7, 7', 8, 8') entspricht.

11. Beutel nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Beutelvorderwand (5, 105, 205), die Beutelnrückwand (4, 104, 204), die Bodenfalte, die Seitenwände und/oder die Seitenfalten des Beutels (1), insbesondere Beutelvorderwand (5, 105, 205) und Beutelnrückwand (4, 104, 204) sowie gegebenenfalls die Bodenfalte, die Seitenfalten und/oder die Seitenwände, vollständig oder abschnittsweise auf einem Papiermaterial, insbesondere Papier, basieren, vorzugsweise wobei der Beutel aus einer einstückigen Papiermaterialbahn ausgebildet ist.
12. Beutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Dicke des Haftmittels (11) und/oder der Spaltfolie (132, 232) geringer ist als die Dicke der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und geringer ist als die Dicke der Beutelvorderwand (5, 105, 205), insbesondere wobei die Dicke der Beutelvorderwand (5, 105, 205) jeweils um mindestens 50 %, insbesondere mindestens 100 % größer ist als die Dicke des Haftmittels (11) und/oder der Spaltfolie (132, 232).
13. Beutel nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Spaltfolie (132, 232) ganz oder bereichsweise eine mittlere Dichte von weniger als 0,85 g/cm³, insbesondere weniger als 0,8 g/cm³, vorzugsweise weniger als 0,75 g/cm³, insbesondere bevorzugt weniger als 0,65 g/cm³, aufweist und/oder dass die Spaltfolie Hohlräume umfasst, insbesondere eine kavitierte thermoplastische extrudierte Kunststoffolie ist.
14. Beutel nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Spaltfolie (132, 232) eine mehrlagige Kunststoffolie ist, insbesondere eine mehrlagige koextrudierte Kunststoffolie, vorzugsweise umfassend Polyethylen.
15. Beutel nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Spaltfolie (132, 232) mindestens eine Schwächungszone, vorzugsweise parallel zur Beutelvorderwand (5, 105, 205), aufweist, insbesondere wobei der erste und zweite Bestandteil durch die Schwächungszone trennbar verbunden sind.
16. Beutel nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** dieser einen Blockbodenbeutel und/oder Seitenfaltenbeutel, insbesondere einen Papier-Blockbodenbeutel, darstellt.

17. Verwendung des Beutels (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche zum Versand von Lebensmitteln.
18. Verwendung nach Anspruch 17, wobei der Beutel 5
mindestens ein Haftmittel aufweist, welches ausge-
legt und eingerichtet ist, den Beutel mittels Adhäsionskräften zu verschließen, wobei beim erneuten
Öffnen unter Trennung von Beutelvorder- und Beutelrückwand (5, 4; 105, 104; 205, 204) im Bereich 10
einer Spaltfolie (132, 232) mindestens ein erster Bestandteil (135, 235) des Klebestreifens auf der Beutelvorderwand (5, 105, 205) und mindestens ein
zweiter Bestandteil (132, 232) auf der Beutelrückwand (4, 104, 204) verbleibt, wobei der erste vom 15
zweiten Bestandteil irreversibel delaminiert wird.

20

25

30

35

40

45

50

55

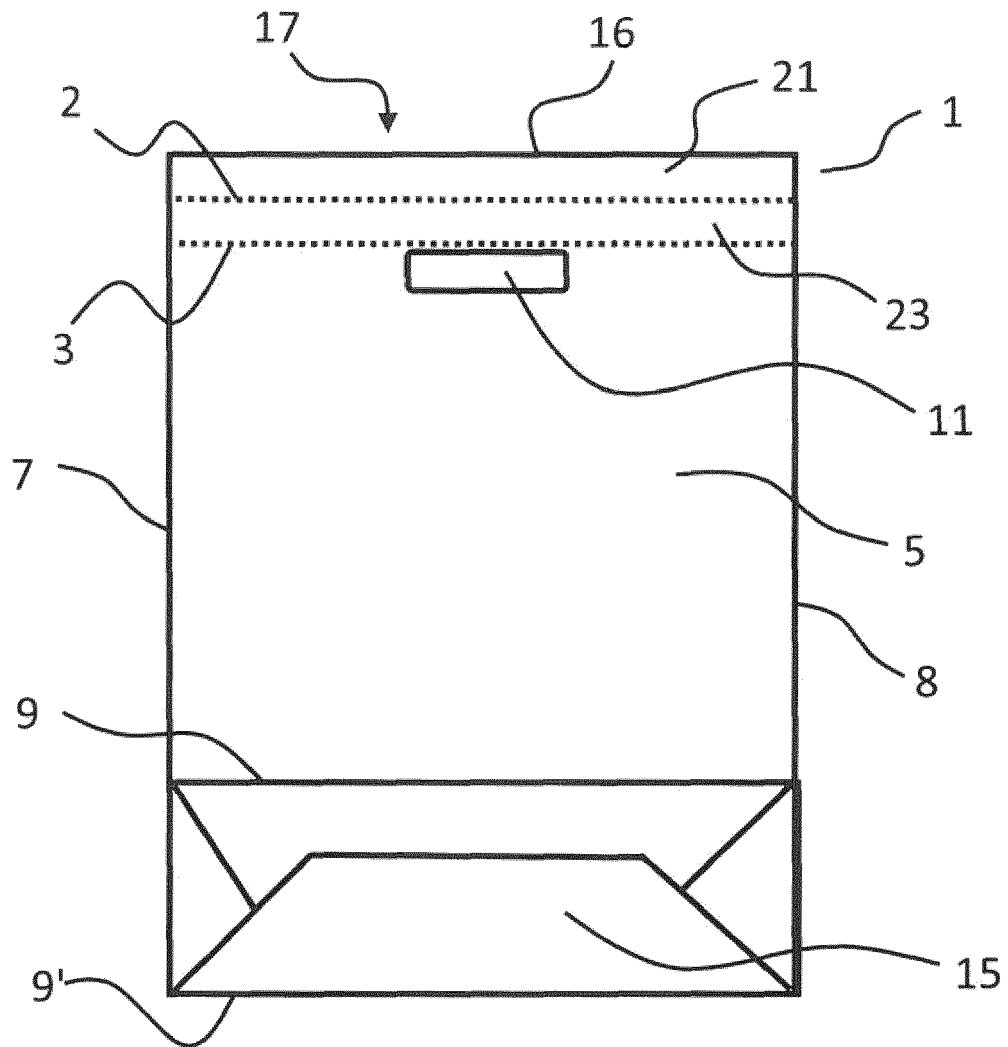


Figure 1

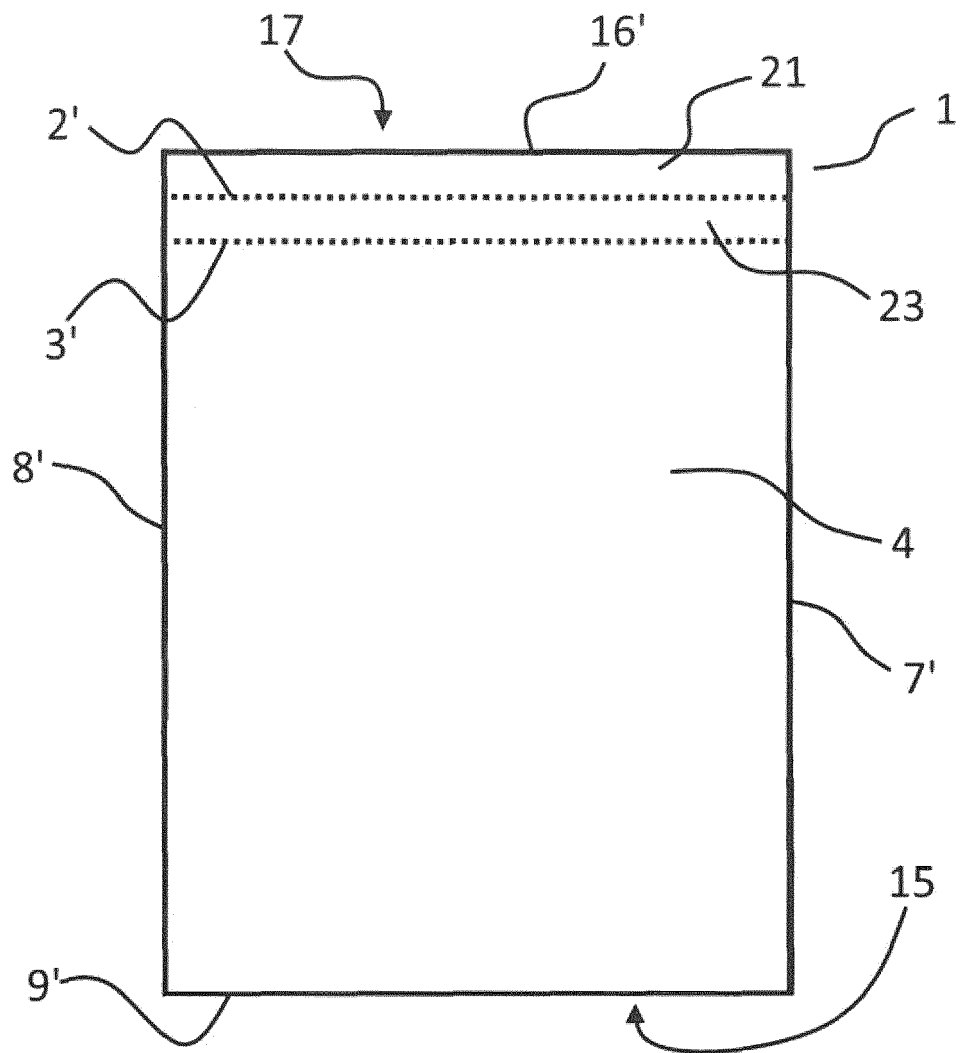
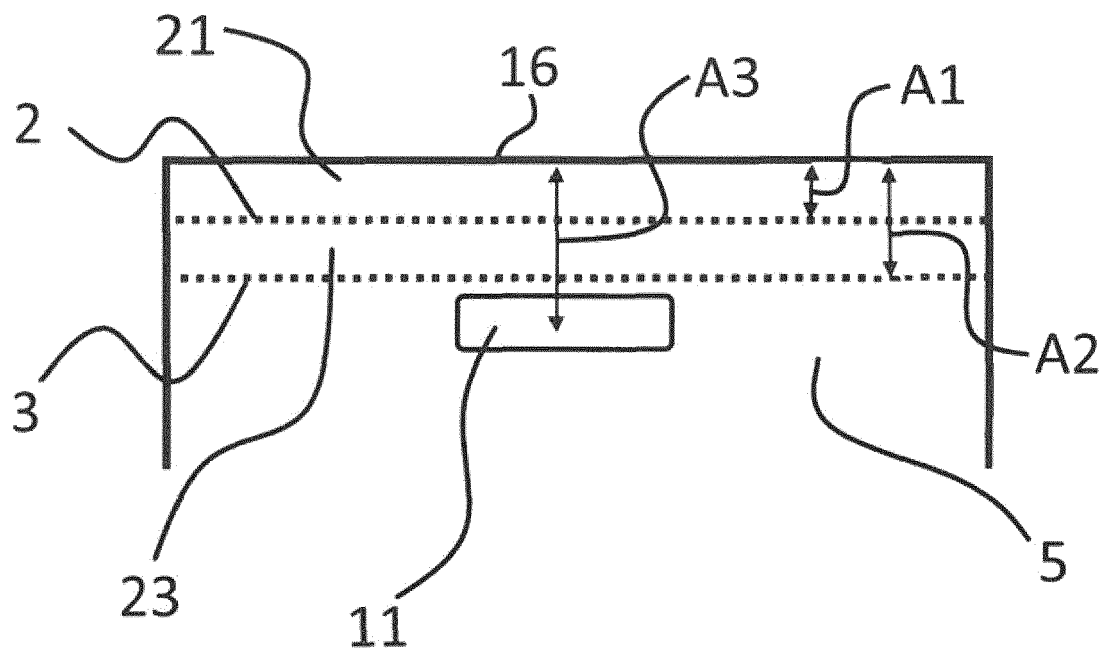
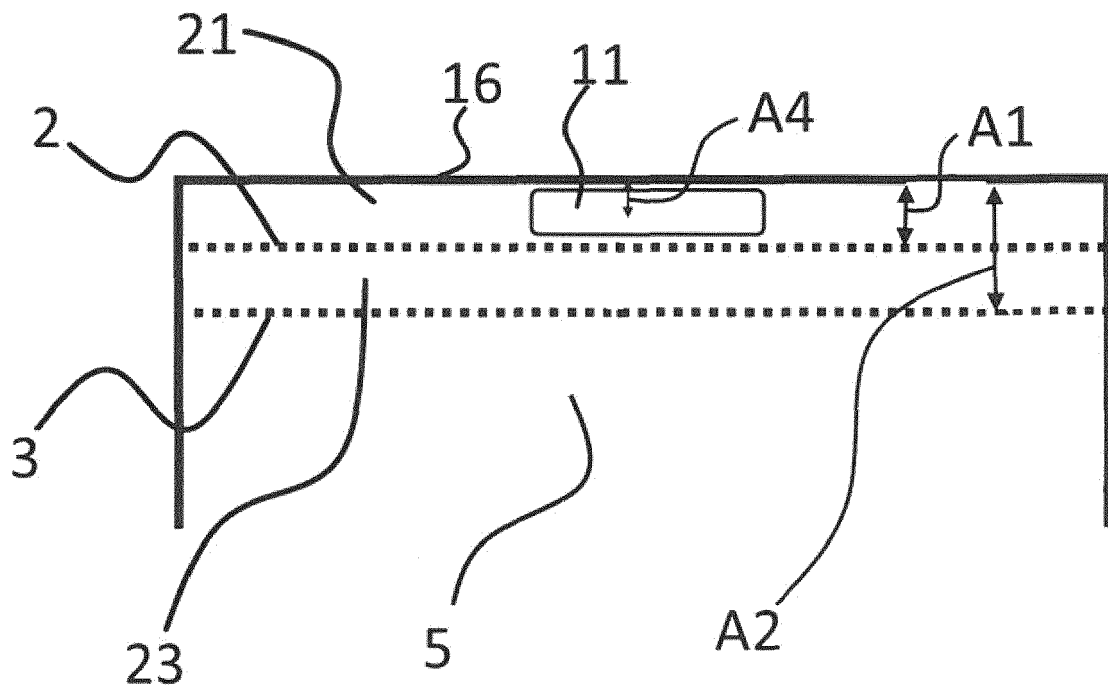


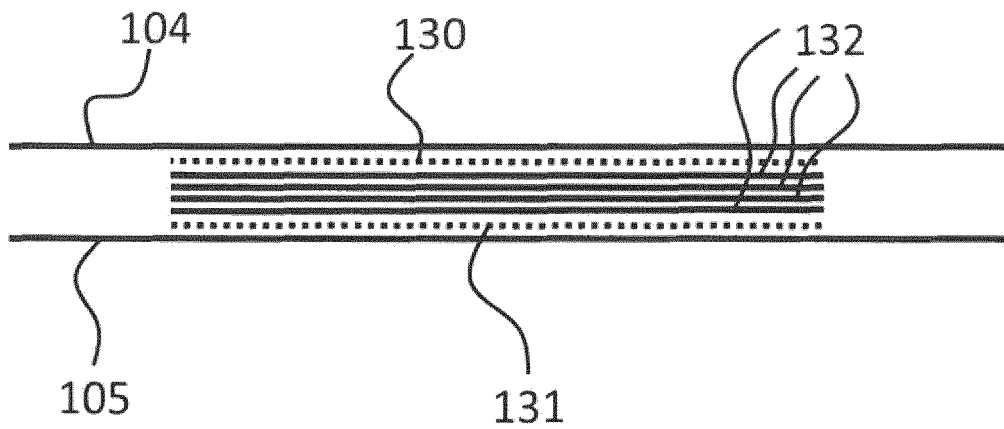
Figure 2



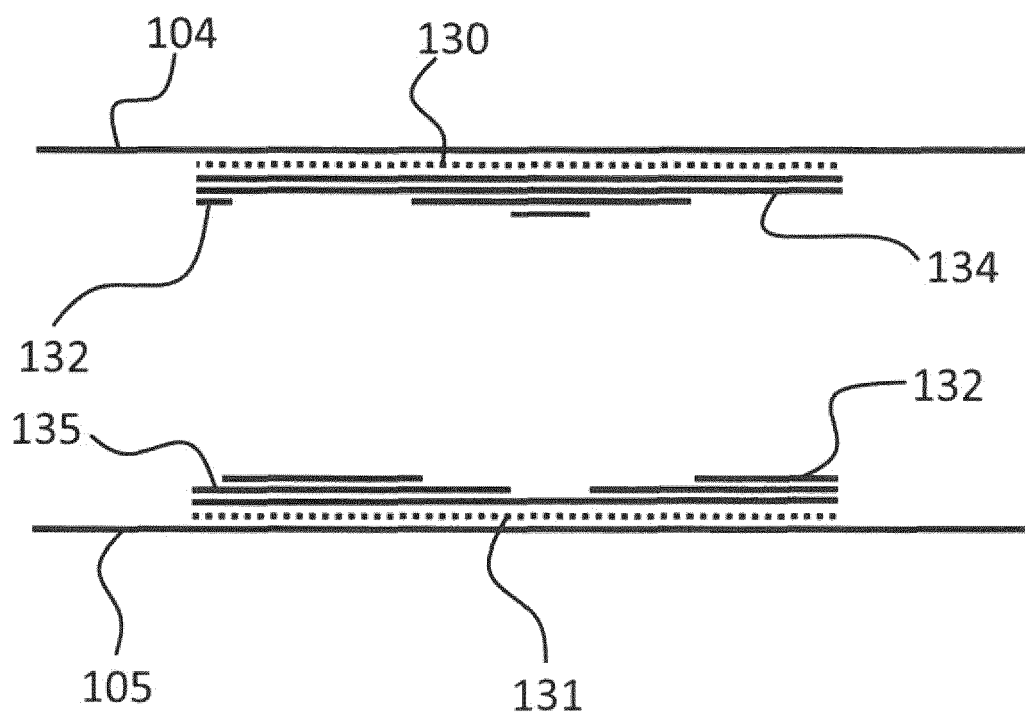
Figur 3



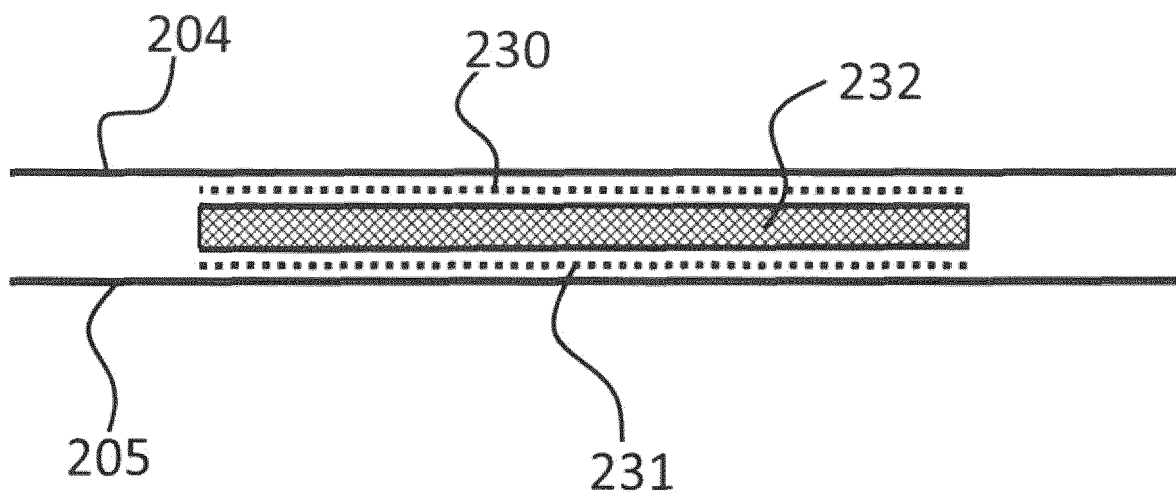
Figur 4



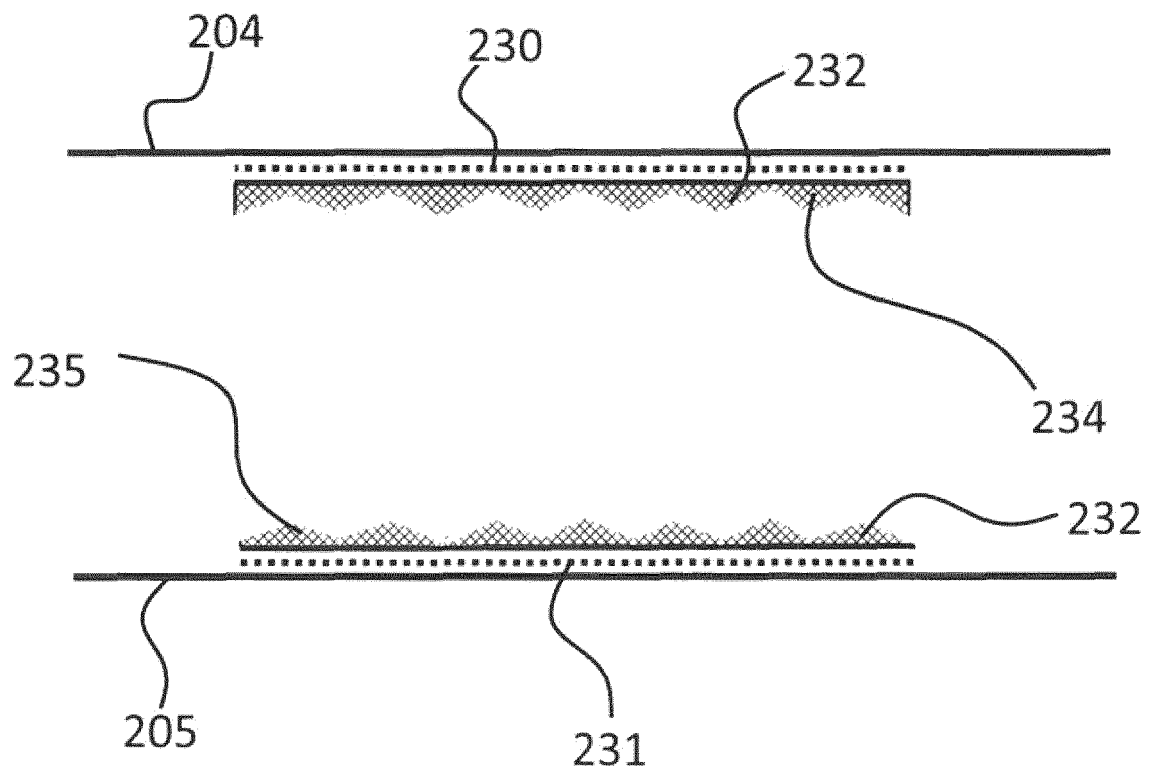
Figur 5



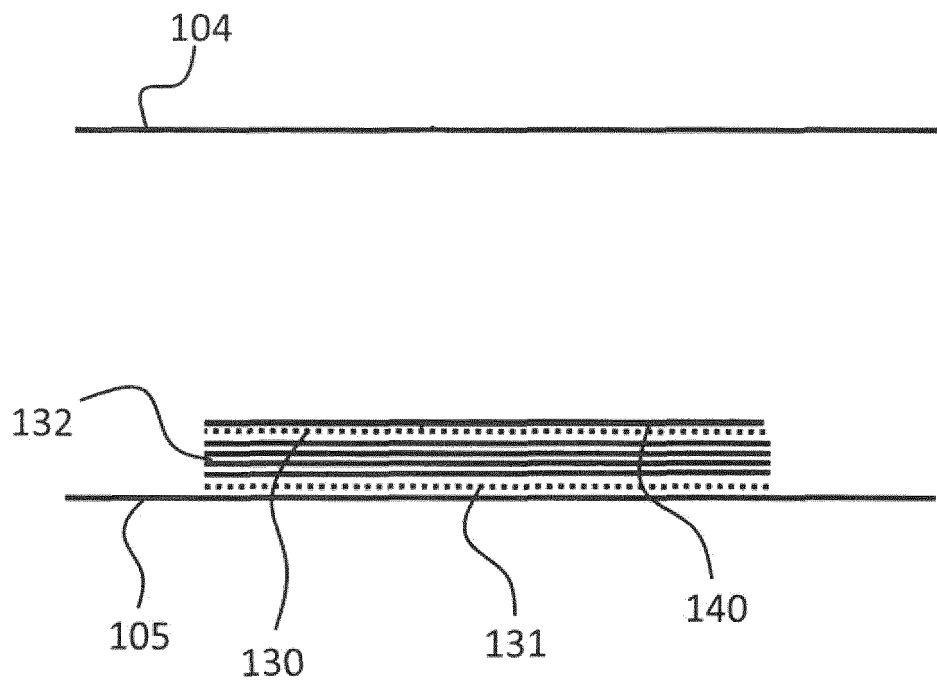
Figur 6



Figur 7



Figur 8



Figur 9

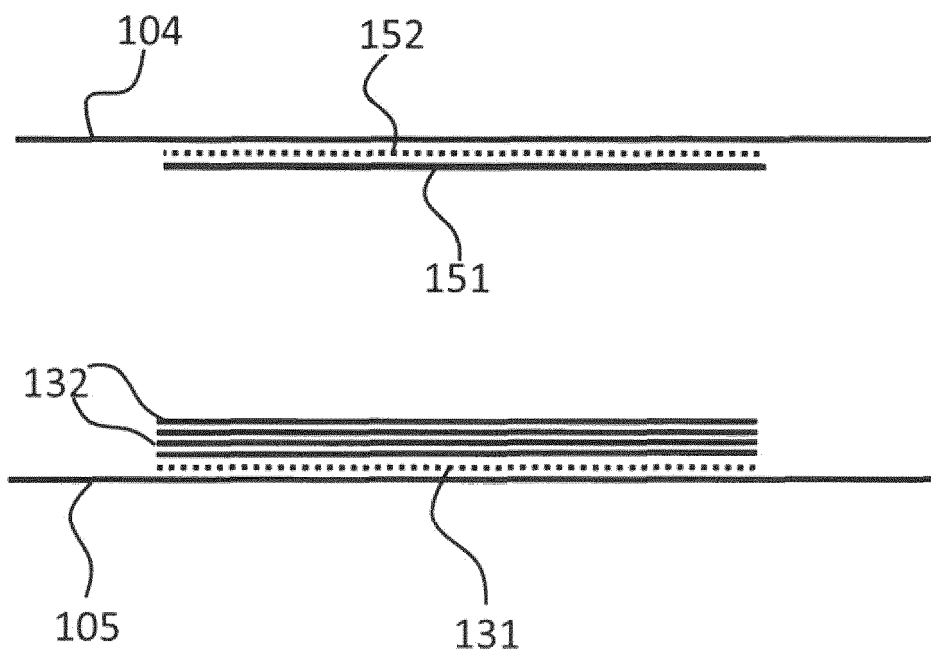
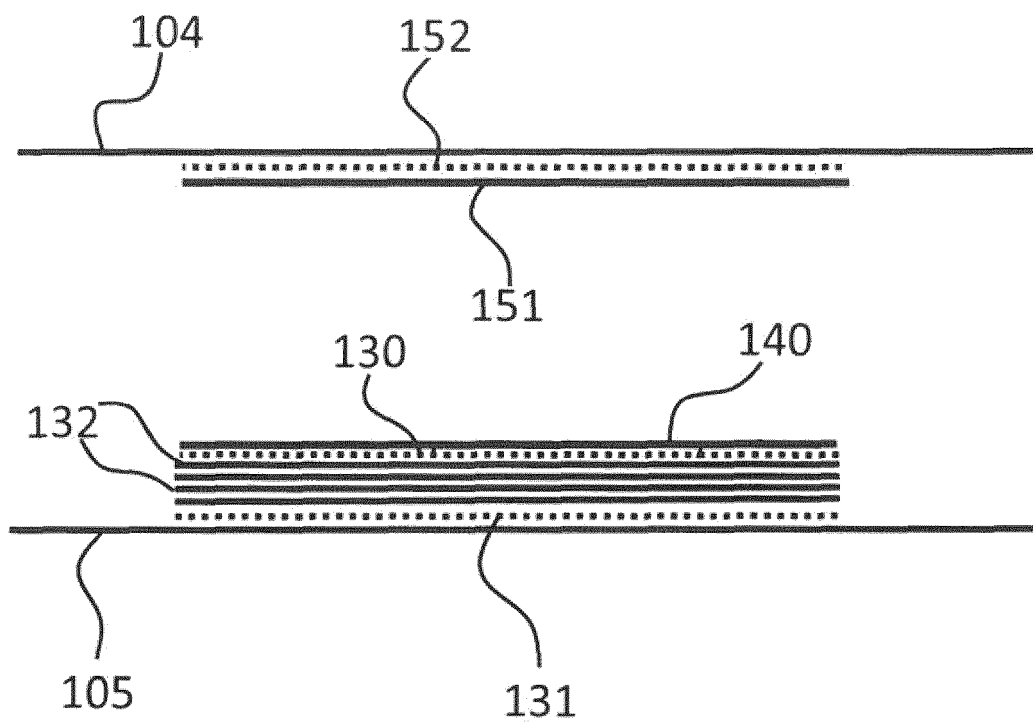


Figure 10



Figur 11



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

 Nummer der Anmeldung
 EP 18 15 1148

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	WO 2008/022308 A2 (COATING EXCELLENCE INTERNAT LL [US]; AUSTRENG ANDREW [US]; KOHL CORI K) 21. Februar 2008 (2008-02-21)	1	INV. B65D33/20 B65D33/34
Y	* Absätze [0050], [0037]; Abbildungen 1-4 *	2-18	

X	GB 2 070 564 A (SUPRACOLOR FINANZ AG) 9. September 1981 (1981-09-09)	1	
Y	* Zusammenfassung; Abbildung 1 *	2-18	

Y	US 4 937 040 A (HOLCOMB BRUCE A [US] ET AL) 26. Juni 1990 (1990-06-26)	2-18	
	* Abbildungen 7a-7c *		

Y	EP 1 296 306 A2 (TESA AG [DE]) 26. März 2003 (2003-03-26)	2-18	
	* Abbildungen 1-6 *		

			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			B65D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 1. August 2018	Prüfer Wimmer, Martin
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 18 15 1148

5 In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

01-08-2018

10	Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
	WO 2008022308	A2	21-02-2008	US 2008050055	A1	28-02-2008
				WO 2008022308	A2	21-02-2008
15	GB 2070564	A	09-09-1981	CH 649262	A5	15-05-1985
				DE 8004561	U1	17-07-1980
				GB 2070564	A	09-09-1981
				NL 8100870	A	16-09-1981
				NO 810596	A	24-08-1981
20	US 4937040	A	26-06-1990	CA 1331166	C	02-08-1994
				US 4937040	A	26-06-1990
	EP 1296306	A2	26-03-2003	DE 10146270	A1	03-04-2003
25				EP 1296306	A2	26-03-2003
				JP 2003160772	A	06-06-2003
				US 2003056891	A1	27-03-2003
30						
35						
40						
45						
50						
55						

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82