



(11) **EP 4 328 147 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
28.02.2024 Patentblatt 2024/09

(51) Internationale Patentklassifikation (IPC):
B65D 33/08 (2006.01) B65D 33/18 (2006.01)
B65D 33/20 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **22191983.0**

(52) Gemeinsame Patentklassifikation (CPC):
B65D 33/08; B65D 33/20

(22) Anmeldetag: **24.08.2022**

(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:
KH MA MD TN

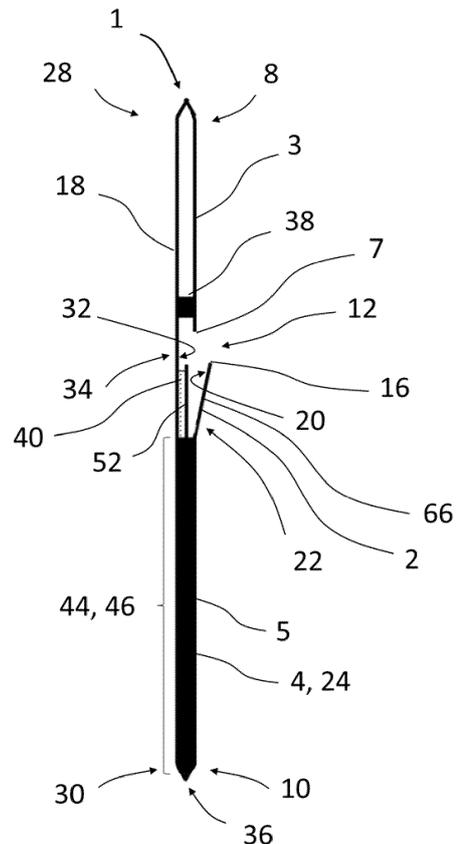
(72) Erfinder:
• **DONNER, René**
54497 Morbach (DE)
• **EBERHARD, Patrick**
54497 Morbach-Hundheim (DE)

(71) Anmelder: **Papier-Mettler KG**
54497 Morbach (DE)

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

(54) **KUNSTSTOFFFOLIENBEUTEL, INSBESONDERE MANIPULATIONSSICHERER KUNSTSTOFFFOLIENBEUTEL, ZUSCHNITT FÜR EINEN KUNSTSTOFFFOLIENBEUTEL SOWIE VERWENDUNG DES KUNSTSTOFFFOLIENBEUTELS ALS TRANSPORT- UND/ODER VERPACKUNGSGBINDE**

(57) Die Erfindung betrifft einen Kunststofffolienbeutel (1) mit einer Beutelöffnung (12) mit einem Beutelöffnungsrand (16), beabstandet vom oberen Rand (8) des Beutels, einem Verbindungsareal (38), das die Kunststofffolienvorderwand (2) und die Kunststofffolienrückwand (18) zwischen deren oberen Rändern (8, 28) und dem Beutelöffnungsrand (16) miteinander verbindet, und einem ersten Haftareal (40), das sich unterhalb des Verbindungsareals (38) auf der Innenseite (32) der Kunststofffolienrückwand (18) bis zum zweiten Seitenrand (26) der Kunststofffolienrückwand (18) erstreckt, oder einem zweiten Haftareal (42), das sich unterhalb des Beutelöffnungsrands (16) auf der Innenseite (20) der Kunststofffolienvorderwand (2) von dem ersten Seitenrand (4) der Kunststofffolienvorderwand (2) bis zum zweiten Seitenrand (6) der Kunststofffolienvorderwand (2) erstreckt. Ferner betrifft die Erfindung die Verwendung des erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels (1) als Verpackungsgebilde, insbesondere im Duty-free-Bereich, oder als Obst- oder Gemüsetragetasche. Außerdem wird mit der Erfindung abgestellt auf einen Zuschnitt (100) für den erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel (1).



Figur 4

EP 4 328 147 A1

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft einen Kunststofffolienbeutel, insbesondere einen manipulationssicheren Kunststofffolienbeutel, z.B. einen Duty-free-Kunststofffolienbeutel. Ferner betrifft die Erfindung einen Zuschnitt für einen Kunststofffolienbeutel. Schließlich stellt die Erfindung ab auf die Verwendung der erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel als Transport- und/oder Verpackungsgebilde, insbesondere im Duty-free-Bereich.

[0002] Kunststofffolienbeutel stellen im Allgemeinen gängige gebrauchsfertige Transport- bzw. Verpackungsgebilde dar, die für vielfältige Zwecke eingesetzt werden. Um den Materialaufwand gering zu halten, ist zum Beispiel die Dicke der Kunststofffolien von Mal zu Mal reduziert worden. Übliche Kunststofftragetaschen, wie man sie aus Supermärkten kennt, verfügen in der Regel über eine Foliendicke im Bereich von etwa 60 µm. Einer noch weitergehenden Reduzierung der Dicke der verwendeten Kunststofffolien wird im Allgemeinen durch die damit einhergehende verminderte Reißfestigkeit eine Grenze gesetzt. Trotz der geringen Dicken der Folien für Kunststofffolienbeutel handelt es sich üblicherweise um coextrudierte Foliensysteme. Die hierbei zum Einsatz kommenden Einzellagen werden vielfach genutzt, um entweder die Bedruckbarkeit sicherzustellen oder um das elastische bzw. mechanische Eigenschaftsprofil auf den jeweiligen Verwendungszweck einzustellen.

[0003] Für Kunststofffolienbeutel, die im Duty-free-Bereich von zum Beispiel Flughäfen als Transport- oder Verpackungsgebilde eingesetzt werden sollen, ist vielfach neben der Reißfestigkeit von besonderem Interesse, dass nach dem Befüllen mit dem Duty-Free-Artikel eine Manipulation des Inhalts ausgeschlossen werden kann. Wie viele andere Verkaufsgebilde werden auch Kunststofffolienbeutel für den Duty-free-Bereich stets in großer Zahl gefertigt. Möchte man Produktionsunterbrechungen vermeiden, beispielsweise bedingt durch einen Produktstau auf der Ebene von Zwischenprodukten, ist häufig eine besondere Obacht bei der Verfahrensführung erforderlich.

[0004] Vor dem geschilderten Hintergrund lag der vorliegenden Erfindung die Aufgabe zugrunde, einen Kunststofffolienbeutel verfügbar zu machen, der nicht mit den Nachteilen des Stands der Technik behaftet ist und der insbesondere auf materialsparende Weise voll funktionsfähige Kunststofffolienbeutel, z.B. für den Duty-free-Bereich, auf apparativ und produktionstechnisch einfache, gleichwohl zuverlässige Weise, insbesondere auch in der automatisierten maschinellen Massenfertigung, zugänglich macht.

[0005] Demzufolge wurde ein Kunststofffolienbeutel gefunden, umfassend

eine Kunststofffolienvorderwand mit einer Innen- und einer Außenseite und mit einem ersten Seitenrand und einem gegenüberliegenden zweiten Sei-

tenrand sowie einem oberen und einem gegenüberliegenden unteren Rand und mit einer Beutelöffnung beabstandet vom oberen Rand mit einem Beutelöffnungsrand, der sich von oder beabstandet von dem ersten Seitenrand der Kunststofffolienvorderwand bis zu oder in Richtung des zweiten Seitenrands der Kunststofffolienvorderwand erstreckt,

eine Kunststofffolienrückwand mit einer Innen- und einer Außenseite und mit einem ersten Seitenrand und einem gegenüberliegenden zweiten Seitenrand sowie einem oberen und einem gegenüberliegenden unteren Rand und

einen Beutelboden,

wobei die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand zwischen deren oberen Rändern und dem Beutelöffnungsrand miteinander über mindestens ein Verbindungsareal verbunden sind, das sich von oder beabstandet von den ersten Seitenrändern von Kunststofffolienvorderwand und Kunststofffolienrückwand bis zu oder in Richtung der zweiten Seitenränder von Kunststofffolienvorderwand und Kunststofffolienrückwand erstreckt, sowie ferner umfassend

mindestens ein erstes Haftareal, das sich unterhalb des Verbindungsareals, und insbesondere benachbart zum Verbindungsareal, auf der Innenseite der Kunststofffolienrückwand von oder beabstandet von dem ersten Seitenrand der Kunststofffolienrückwand bis zu oder in Richtung des zweiten Seitenrands der Kunststofffolienrückwand erstreckt und das quer zu dieser Erstreckung über eine Breite (A) verfügt, und/oder, insbesondere oder, mindestens ein zweites Haftareal, das sich unterhalb des Beutelöffnungsrandes, und insbesondere benachbart zum Beutelöffnungsrand, auf der Innenseite der Kunststofffolienvorderwand von oder beabstandet von dem ersten Seitenrand der Kunststofffolienvorderwand bis zu oder in Richtung des zweiten Seitenrands der Kunststofffolienvorderwand erstreckt und das quer zu dieser Erstreckung über eine Breite (B) verfügt,

wobei die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen ersten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt, insbesondere einstückig, ineinander übergehen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals liegt, oder wobei die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand im Bereich von deren ersten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt miteinander verklebt oder verschweißt, insbesondere verschweißt, vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals liegt, und

wobei die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen zweiten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt, insbesondere einstückig, ineinander übergehen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals liegt, oder wobei die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand im Bereich von deren zweiten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt miteinander verklebt oder verschweißt, insbesondere verschweißt, vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals liegt.

[0006] Soweit im Zusammenhang mit dem erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel Begriffe wie "untere", "obere", "unterhalb" und "oberhalb" verwendet werden, wird hierbei abgestellt auf einen bei gattungsgemäßer Verwendung zweckmäßigerweise mit Hilfe von Grifflöchern oder Schlaufen getragenen Beutel.

[0007] In einer zweckmäßigen Ausführungsform des erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels kann dabei vorgesehen sein, dass

[0008] der obere Rand der Kunststofffolienvorderwand und der obere Rand der Kunststofffolienrückwand den Übergang von der Kunststofffolienvorderwand zu der Kunststofffolienrückwand mittels Verklebung oder Verschweißung, insbesondere Verschweißung, bilden oder dass die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen oberen Rändern einstückig ineinander übergehen, und/ oder, insbesondere und, dass

der untere Rand der Kunststofffolienvorderwand und der untere Rand der Kunststofffolienrückwand im Bereich des Beutelbodens den Übergang von der Kunststofffolienvorderwand zu der Kunststofffolienrückwand mittels Verklebung oder Verschweißung, insbesondere Verschweißung, bilden oder dass die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen unteren Rändern einstückig ineinander übergehen.

[0009] Bevorzugt kommen solche Kunststofffolienbeutel zum Einsatz, bei denen die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen oberen Rändern, insbesondere einstückig, ineinander übergehen und bei denen die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen unteren Rändern, insbesondere einstückig, ineinander übergehen.

[0010] In einer besonders bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels ist vorgesehen, dass die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen oberen Rändern einstückig ineinander übergehen, dass die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen unteren Rändern einstückig ineinander übergehen, dass die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand im Bereich von deren ersten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt miteinander verklebt oder verschweißt, insbesondere verschweißt, vorliegen, der unterhalb des ersten oder

zweiten Haftareals liegt, und dass die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand im Bereich von deren zweiten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt miteinander verklebt oder verschweißt, insbesondere verschweißt, vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals liegt.

[0011] Der insbesondere einstückige Übergang von Kunststofffolienvorderwand zu Kunststofffolienrückwand ist bei den erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeuteln bevorzugt im Bereich von deren oberen Rändern als Falte oder Falz ausgebildet ist. Alternativ sowie insbesondere zusätzlich kann vorgesehen sein, dass der insbesondere einstückige Übergang von Kunststofffolienvorderwand zu Kunststofffolienrückwand im Bereich von deren unteren Rändern ebenfalls als Falte oder Falz ausgebildet ist. Dieser als Falte oder Falz ausgebildete Übergang bildet dann auch den Beutelboden aus oder ist Bestandteil hiervon.

[0012] Die der Erfindung zugrunde liegende Aufgabe wird bevorzugt auch durch solche erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel gelöst, bei denen die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen ersten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt einstückig ineinander übergehen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals liegt, und bei denen die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand im Bereich von deren zweiten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt miteinander verschweißt vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals liegt. Alternativ kann, insbesondere unter herstellungstechnischen Aspekten, in einer bevorzugten Ausführungsform vorgesehen sein, dass die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand im Bereich von deren ersten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt miteinander verschweißt vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals liegt, und dass die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand im Bereich von deren zweiten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt miteinander verschweißt vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals liegt. Bei den vorangehend geschilderten Ausführungsformen ist der Übergang von Kunststofffolienvorderwand zu Kunststofffolienrückwand im Bereich von deren ersten Seitenrändern, sofern diese nicht miteinander verschweißt vorliegen, bevorzugt als Falte oder Falz ausgebildet.

[0013] Besonders bevorzugt kommen auch solche Kunststofffolienbeutel zum Einsatz, bei denen die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand im Bereich von deren ersten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt miteinander verschweißt vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals liegt, und bei denen ferner die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand im Bereich von deren zweiten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt miteinander verschweißt vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals liegt. Hierbei sind auch solche Ausführungsformen besonders geeignet, bei denen zusätzlich

die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen oberen Rändern, insbesondere einstückig, ineinander übergehen und bei denen die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen unteren Rändern, insbesondere einstückig, ineinander übergehen.

[0014] Die erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel zeichnen sich in zweckmäßigen Ausgestaltungen insbesondere auch dadurch aus, dass die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen ersten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt, nicht ineinander übergehen oder nicht miteinander verbunden vorliegen, der im Bereich des ersten oder zweiten Haftareals liegt und sich bis zum Beutelöffnungsrand erstreckt, und dass die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand an deren jeweiligen zweiten Seitenrändern in demjenigen Abschnitt nicht ineinander übergehen oder nicht miteinander verbunden vorliegen, der im Bereich des ersten oder zweiten Haftareals liegt und sich bis zum Beutelöffnungsrand erstreckt. Hierbei bildet die Kunststofffolienvorderwand in dem Bereich von dem Beutelöffnungsrand in Richtung des Beutebodens, in dem die ersten und zweiten Seitenränder der Kunststofffolienvorderwand nicht mit den ersten und zweiten Seitenrändern der Kunststofffolienrückwand verbunden vorliegen oder nicht ineinander übergehen, bevorzugt eine Umklappverschlusslasche mit einer Breite (C) aus. Die Breite (C) stellt in diesem Fall die Ausdehnung der Umklappverschlusslasche quer zur Erstreckung zwischen den ersten und zweiten Seitenrändern von Kunststofffolienvorderwand und Kunststofffolienrückwand von dem Beutelöffnungsrand in Richtung des Beutelbodens dar.

[0015] Solche erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel lösen die der Erfindung zugrunde liegenden Aufgabe besonders zuverlässig, bei denen das zweite Haftareal im Bereich der Umklappverschlusslasche vorliegt oder bei denen das erste Haftareal auf der Innenseite der Kunststofffolienrückwand in einem Bereich vorliegt, der in Deckung mit der Umklappverschlusslasche bringbar ist. Zweckmäßigerweise ist die Breite (A) des ersten Haftareals oder die Breite (B) des zweiten Haftareals dabei regelmäßig kleiner oder gleich der Breite (C) der Umklappverschlusslasche.

[0016] Für viele Anwendungen hat es sich als besonders zweckmäßig erwiesen, dass das mindestens eine Verbindungsareal der erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel eine Schweißnaht, insbesondere thermoplastische Schweißnaht, darstellt, das bzw. die sich von den ersten Seitenrändern von Kunststofffolienvorderwand und Kunststofffolienrückwand bis zu den zweiten Seitenrändern von Kunststofffolienvorderwand und Kunststofffolienrückwand erstreckt und die bevorzugt im Wesentlichen parallel, besonders bevorzugt parallel, zu dem Beutelöffnungsrand verläuft. Auf diese Weise wird der obere Abschnitt des Beutels, in den z.B. Grifflöcher eingearbeitet werden können, zuverlässig und sicher von dem unterem Beutelabschnitt, der die Beutelöffnung auf-

weist und der für die Aufnahme von Gegenständen vorgesehen ist, getrennt. Obwohl der erfindungsgemäße Kunststofffolienbeutel mit einem sehr geringen Materialeinsatz auskommt, erhält man auf diese Weise bereits ein sehr stabiles und gleichzeitig manipulationssicheres Transport- und Verpackungsgebilde.

[0017] Hierbei kann in bevorzugten Ausgestaltungen vorgesehen sein, dass das mindestens eine Verbindungsareal, insbesondere die Schweißnaht, bevorzugt thermoplastische Schweißnaht, näher beabstandet zu dem Beutelöffnungsrand als zu dem oberen Rand der Kunststofffolienvorderwand vorliegt, insbesondere benachbart zum Beutelöffnungsrand. Liegt die Schweißnaht, insbesondere thermoplastische Schweißnaht, benachbart zum Beutelöffnungsrand vor, befindet sich diese Schweißnaht pragmatischer Weise nicht in Deckung mit dem Beutelöffnungsrand, sie liegt dann vielmehr bevorzugt noch stets geringfügig beabstandet vor.

[0018] In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform ist vorgesehen, dass das mindestens eine erste oder zweite Haftareal unterhalb des Beutelöffnungsrandes, insbesondere benachbart zum Beutelöffnungsrand, angeordnet ist. Hierbei liegt der Folienabschnitt der Vorderwand, der mit dem Beutelöffnungsrand endet, flach auf der ebenfalls flach ausgelegten Rückwand an dessen Innenseite an.

[0019] Für den gattungsgemäßen Gebrauch des erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels hat sich die Mitverwendung mindestens einer Haftmittelabdeckung, eingerichtet und ausgelegt zur temporären Abdeckung des ersten oder zweiten Haftareals, als zweckmäßig erwiesen. Derartige abziehbare Schutzabdeckungen, die das frühzeitige Verkleben des Haftareals verhindern, sind dem Fachmann bekannt.

[0020] Zwecks Vereinfachung des Transports der erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel kann vorgesehen sein, dass die Kunststofffolienvorderwand und die Kunststofffolienrückwand jeweils mindestens ein im Wesentlichen deckungsgleiches, insbesondere deckungsgleiches, Griffloch in dem Abschnitt zwischen dem Verbindungsareal und den oberen Rändern von Kunststofffolienvorderwand und Kunststofffolienrückwand aufweisen.

[0021] Die Kunststofffolienvorderwand und/oder Kunststofffolienrückwand des Kunststofffolienbeutels können z.B. aus einem ein- oder mehrlagiges Folienmaterial gefertigt sein oder ein solches umfassen. Vielfach ist die Verwendung eines einlagigen Folienmaterials ausreichend.

[0022] Dabei wird für das Folienmaterial von Kunststofffolienvorderwand und/oder, insbesondere und, Kunststofffolienrückwand insbesondere auf Polyolefine, bevorzugt Polyethylen und/oder Polypropylen und besonders bevorzugt HD-Polyethylen, zurückgegriffen.

[0023] Das Folienmaterial von Kunststofffolienvorderwand und/oder, insbesondere und, Kunststofffolienrückwand kann in einer Ausführungsform auch transparent ausgestaltet sein.

[0024] Von besonderem Vorteil ist ferner, dass erfindungsgemäße Kunststofffolienbeutel zugänglich sind, bei denen Kunststofffolienvorderwand, der Beutelboden, z.B. als Falte oder Falz vorliegend, und die Kunststofffolienrückwand einstückig ausgebildet sind.

[0025] Ferner können erfindungsgemäße Kunststofffolienbeutel mit mindestens einem Trageelement, insbesondere in Form einer Halteschleife oder eines Haltegriffs, ausgestattet sein.

[0026] Die der Erfindung zugrunde liegende Aufgabe wird ferner gelöst durch einen Zuschnitt für einen erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel aus einer ein- oder mehrlagigen Kunststofffolie mit

einem ersten Kunststofffolienvorderwandabschnitt, insbesondere enthaltend ein Griffloch,

einem sich hieran, insbesondere einstückig, anschließenden Kunststofffolienrückwandabschnitt, insbesondere enthaltend ein Griffloch, und einem sich an diesen, insbesondere einstückig, anschließenden zweiten Kunststofffolienvorderwandabschnitt, enthaltend einen Beutelöffnungsrand, wobei die Länge des Kunststofffolienrückwandabschnitts größer oder gleich der kumulierten Länge von erstem Kunststofffolienvorderwandabschnitt und zweitem Kunststofffolienvorderwandabschnitt ist.

[0027] Die erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel eignen sich auch als, insbesondere manipulationssicheres, Transport- und/oder Verpackungsgebilde, insbesondere im Duty-free-Bereich oder als Tragetasche für Obst oder Gemüse.

[0028] Mit der vorliegenden Erfindung geht die überraschende Erkenntnis einher, dass Kunststofffolienbeutel auf sehr materialsparende Weise zugänglich sind und gleichwohl ein zuverlässiges Transport- und/oder Verpackungsgebilde liefern, das sogar als manipulationssicheres Transport- und/oder Verpackungsgebilde, z.B. für den Duty-free-Bereich, oder auch als Obst- oder Gemüsetragetasche eingesetzt werden kann.

[0029] Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung in der Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand schematischer Zeichnungen beispielhaft erläutert werden, ohne dadurch die Erfindung zu beschränken. Dabei zeigen:

Figur 1 eine erste Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels in seitlicher Schnittansicht,

Figur 2 eine zweite Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels in seitlicher Schnittansicht,

Figur 3 eine dritte Ausführungsform eines erfindungs-

gemäßen Kunststofffolienbeutels in seitlicher Schnittansicht,

5 Figur 4 eine schematische Seitenansicht der ersten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels,

Figur 5 eine schematische perspektivische Darstellung einer vierten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels,

10 Figur 6 eine schematische perspektivische Darstellung einer fünften Ausführungsform des erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels und

Figur 7 eine schematische Darstellung eines erfindungsgemäßen Zuschnitts für einen erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel.

20 **[0030]** Aus Figur 1 geht eine erste Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels (1) in seitlicher Schnittansicht hervor mit einer Kunststofffolienvorderwand (2), enthaltend eine Innen- und eine Außenseite (20, 22), mit einem oberen und einem gegenüberliegenden unteren Rand (8, 10) und einer Kunststofffolienrückwand (18), enthaltend eine Innen- und einer Außenseite (32, 34), mit einem oberen und einem gegenüberliegenden unteren Rand (28, 30). Während die Kunststofffolienrückwand (18) durchgängig ausgebildet ist, liegt in der Kunststofffolienvorderwand (2) die Beutelöffnung (12) vor. Anders als bei herkömmlichen Kunststofftragetaschen ist die Beutelöffnung (12) nicht oben am oberen Ende der Tasche angeordnet, sondern befindet sich in der dargestellten Ausführungsform in der oberen Hälfte der Kunststofffolienvorderwand (2). Die Kunststofffolienvorderwand (2) kann zum Beispiel erhalten werden durch Umschlagen eines ersten Folienareals (3) in dem Bereich, der den oberen Rand (8) des Kunststofffolienbeutels bildet, sowie durch Umschlagen eines zweiten Folienareals (5) in dem Bereich, der den unteren Rand (36) des Kunststofffolienbeutels bildet. Die Beutelöffnung (12) liegt demgemäß beabstandet vom oberen Rand (8) vor. Das obere Ende des zweiten Folienareals (5) bildet dabei den Beutelöffnungsrand (16). Das untere Ende (7) des ersten Folienareals (3) befindet sich oberhalb, insbesondere benachbart zu dem Beutelöffnungsrand (16). Die Kunststofffolienvorderwand (2) und die Kunststofffolienrückwand (18) sind im Bereich ihrer unteren Ränder (10, 30) miteinander verbunden und bilden dort den Beutelboden (36) aus. In der dargestellten Ausführungsform gehen die Kunststofffolienvorderwand (2) und die Kunststofffolienrückwand (18) in diesem Bereich einstückig ineinander über. Gemäß der ersten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels (1) sind die Kunststofffolienvorderwand (2) und die Kunststofffolienrückwand (18) zwischen deren oberen Rändern (8, 28) und dem Beutelöffnungsrand (16) über ein Verbindungsareal (38) in Form einer Schweißnaht

miteinander verbunden. Hierbei wird die Schweißnaht bevorzugt im unteren Bereich des ersten Folienareals (3) und damit benachbart zur Beutelöffnung (12) angebracht. Diese Schweißnaht (nicht abgebildet) erstreckt sich regelmäßig von den ersten Seitenrändern (4, 24) der Kunststoffolienvorderwand (2) und der Kunststoffoliennrückwand (18) bis zu den zweiten Seitenrändern (6, 26) von Kunststoffolienvorderwand (2) und Kunststoffoliennrückwand (18). Auf der Innenseite (32) der Kunststoffoliennrückwand (18) liegt in der dargestellten Ausführungsform ein erstes Haftareal (40) vor. Dieses ist unterhalb sowie benachbart zu der Schweißnaht (38) angebracht und mit einer Schutzfolie (52) temporär abgedeckt. Nach dem Abziehen der Schutzfolie (52) kann der korrespondierende Abschnitt der Innenseite (20) mit dem ersten Haftareal (40) unter Verschluss des Folienbeutels verbunden werden. Das Haftareal (40) verfügt über eine Breite (A). Unter der Breite (A) soll im vorliegenden Fall eine Erstreckung in Richtung vom oberen Rand (28) zum unteren Rand (30) verstanden werden. An den ersten und zweiten Seitenrändern (4, 6, 24, 26) sind die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffoliennrückwand (18) bis zum bzw. bis knapp unterhalb des ersten Haftareals (40) miteinander verbunden bzw. gehen ineinander über. Auf diese Weise verbleibt der obere Abschnitt des zweiten Areals (5) der Kunststoffolienvorderwand (2) unverbunden mit der Kunststoffoliennrückwand (18) und bildet eine sogenannte Umklappverschlusslasche (66) aus.

[0031] Die zweite Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels (1), wie in Figur 2 wiedergegebenen, unterscheidet sich dadurch von der ersten Ausführungsform gemäß Figur 1, dass das Haftareal, im vorliegenden Fall zweites Haftareal (42) genannt, nicht auf der Innenseite (32) der Kunststoffoliennrückwand (18), sondern auf der Innenseite (20) der Kunststoffolienvorderwand (2) vorliegt. Dieses zweite Haftareal (42) ist dabei unterhalb des Beutelöffnungsrandes (16), und zwar benachbart zu diesem Beutelöffnungsrand (16) angebracht. Erneut kann durch Abziehen der Schutzfolie (52) eine haftende Verbindung mit der Innenseite (32) der Kunststoffoliennrückwand (18) herbeigeführt werden, wodurch der Beutel verschlossen ist. Das Haftareal (42) verfügt über eine Breite (B). Unter der Breite (B) soll im vorliegenden Fall eine Erstreckung in Richtung von dem oberen Rand (8) zum unteren Rand (10) verstanden werden.

[0032] Die Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels gemäß Figur 3 unterscheidet sich allein dadurch von der Ausführungsform gemäß Figur 1, dass der Beutelboden (36) als Boden mit einer Bodenfalte ausgebildet ist.

[0033] Figur 4 zeigt die Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels (1), wie in Figur 1 wiedergegeben, in schematischer Seitenansicht. Bei dieser Ausführungsvariante liegen die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffoliennrückwand (18) im Bereich der ersten Seitenränder (4, 24) in demjenigen

Abschnitt (44, 46) miteinander verschweißt vor, der unterhalb des ersten Haftareals (40) liegt. Bei dieser Ausführungsvariante liegen (nicht abgebildet) die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffoliennrückwand (18) ebenfalls im Bereich der zweiten Seitenränder (6, 26) in demjenigen Abschnitt (48, 50) miteinander verschweißt vor, der unterhalb des ersten Haftareals (40) liegt. Somit verbleibt der obere Abschnitt des zweiten Areals (5) der Kunststoffolienvorderwand (2) unverbunden mit der Kunststoffoliennrückwand (18) und bildet die Umklappverschlusslasche (66) aus.

[0034] Die in Figur 5 in perspektivischer Darstellung wiedergegebene vierte Ausführungsform des erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutels entspricht im Wesentlichen der in den Figuren 1 und 4 wiedergegebenen Ausführungsform. Der alleinige Unterschied besteht darin, dass die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffoliennrückwand (18) nicht nur im Bereich der ersten Seitenränder (4, 6, 24, 26) in denjenigen Abschnitten (44, 46, 48, 50) miteinander verschweißt vorliegen, die unterhalb des ersten Haftareals (40) liegen, sondern ebenfalls im Bereich des ersten Folienareals (3) der Kunststoffolienvorderwand (2). Selbstverständlich sind auch die Ausführungsformen der Figuren 1 bis 4 derart ausbildbar, dass die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffoliennrückwand (18) nicht nur im Bereich der ersten Seitenränder (4, 6, 24, 26) in denjenigen Abschnitten (44, 46, 48, 50) miteinander verschweißt vorliegen, die unterhalb des ersten Haftareals (40) liegen, sondern ebenfalls im Bereich des ersten Folienareals (3) der Kunststoffolienvorderwand (2). Diese Ausführungsformen sind bevorzugt. Sie liefern ein nochmals höheres Maß an Stabilität und Tragekomfort. Durch Umschlagen der Umklappverschlusslasche (66) nach außen entlang der gestrichelten Linie kann die Öffnung des Kunststofffolienbeutels nochmals vergrößert werden. Dies ist für den Befüllvorgang sehr zweckdienlich. Die Umklappverschlusslasche (66) verfügt über eine Breite (C), die in der dargestellten Ausführungsform im Wesentlichen der Breite (A) des Haftareals (40) entspricht. Die Beutelöffnung (12) erstreckt sich in der dargestellten Ausführungsform sich von dem ersten Seitenrand (4) der Kunststoffolienvorderwand (2) bis zum zweiten Seitenrand (6) der Kunststoffolienvorderwand (2). Ferner erstreckt sich in der dargestellten Ausführungsform das Verbindungsareal (38) in Form einer Schweißnaht ebenfalls von den ersten Seitenrändern (4, 24) von Kunststoffolienvorderwand (2) und Kunststoffoliennrückwand (18) bis zu den zweiten Seitenrändern (6, 26) von Kunststoffolienvorderwand (2) und Kunststoffoliennrückwand (18). Schließlich erstreckt sich in der dargestellten Ausführungsform das Haftareal (40) von dem ersten Seitenrand (24) der Kunststoffoliennrückwand (18) bis zu dem zweiten Seitenrand (26) der Kunststoffoliennrückwand (18).

[0035] Der Kunststofffolienbeutel (1) gemäß Figur 6 unterscheidet sich allein dadurch von der Ausführungsform gemäß Figur 5, dass im Bereich zwischen der Schweißnaht (38) und den oberen Rändern (8,28) de-

ckungsgleiche Grifflöcher (54,56) in der Kunststofffolienvorderwand (2) und der Kunststofffolienrückwand (18) vorgesehen sind. Diese Art der Anbringung von Grifföchern erlaubt ein sehr sicheres Transportieren auch von schweren Füllgütern.

[0036] Figur 7 zeigt eine schematische Darstellung eines erfindungsgemäßen Zuschnitts für einen erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel gemäß der Ausführungsform, wie in Figur 6 wiedergegeben, gebildet aus einer einlagigen Kunststoffolie. Dieser Zuschnitt (100) enthält einen mit einem Griffloch (54) ausgestatteten ersten Kunststofffolienvorderwandabschnitt (2A), der in dem Kunststofffolienbeutel das erste Folienareal (3) der Kunststofffolienvorderwand bildet. Demgemäß stellt der obere Rand des Zuschnitts (100) das untere Ende (7) des Folienareals (3) dar. An diesen Abschnitt schließt sich übergangslos, d. h. einstückig, der Kunststofffolienrückwandabschnitt (18A) an, welcher ebenfalls mit einem Griffloch (56) ausgestattet ist. Auf der Innenseite des Zuschnitts (100) ist im Bereich des Kunststofffolienrückwandabschnitts (18A) ein erstes Haftareal (40), das sich von einem ersten Seitenrand bis zum gegenüberliegenden zweiten Seitenrand erstreckt, angebracht, das bevorzugt auch bereits mit einer Schutzfolie (52) abgedeckt ist. An den Abschnitt (18A) schließt sich in der dargestellten Ausführungsform übergangslos ein zweiter Kunststofffolienvorderwandabschnitt (2B) an. Dessen unterer Rand bildet den Beutelöffnungsrand (16) des zweiten Folienareals (5) in dem fertigen erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel. In der dargestellten Ausführungsform ist die Länge des Kunststofffolienrückwandabschnitts (18A) geringfügig größer als die kumulierte Länge von erstem Kunststofffolienvorderwandabschnitt (2A) und zweitem Kunststofffolienvorderwandabschnitt (2B). Dies hat zur Folge, dass der Rand (7) und der Rand (16) in dem aus dem Zuschnitt (100) erhaltenen Kunststofffolienbeutel nicht direkt aneinander anstoßen. Der erfindungsgemäße Zuschnitt ermöglicht eine zuverlässige automatisierte großtechnische Fertigung der erfindungsgemäßen Kunststofffolienbeutel.

[0037] Die in der vorstehenden Beschreibung, in den Ansprüchen sowie in der Zeichnung 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. Kunststofffolienbeutel (1), umfassend

- eine Kunststofffolienvorderwand (2) mit einer Innen- und einer Außenseite (20, 22) und mit einem ersten Seitenrand (4) und einem gegenüberliegenden zweiten Seitenrand (6) sowie einem oberen und einem gegenüberliegenden unteren Rand (8, 10) und mit einer Beutelöff-

nung (12), beabstandet vom oberen Rand (8), mit einem Beutelöffnungsrand (16), der sich von oder beabstandet von dem ersten Seitenrand (4) der Kunststofffolienvorderwand (2) bis zu oder in Richtung des zweiten Seitenrands (6) der Kunststofffolienvorderwand (2) erstreckt,
 - eine Kunststofffolienrückwand (18) mit einer Innen- und einer Außenseite (32, 34) und mit einem ersten Seitenrand (24) und einem gegenüberliegenden zweiten Seitenrand (26) sowie einem oberen und einem gegenüberliegenden unteren Rand (28, 30) und
 - einen Beutelboden (36),

wobei die Kunststofffolienvorderwand (2) und die Kunststofffolienrückwand (18) zwischen deren oberen Rändern (8, 28) und dem Beutelöffnungsrand (16) miteinander über mindestens ein Verbindungsareal (38) verbunden sind, das sich von oder beabstandet von den ersten Seitenrändern (4, 24) von Kunststofffolienvorderwand (2) und Kunststofffolienrückwand (18) bis zu oder in Richtung der zweiten Seitenränder (6, 26) von Kunststofffolienvorderwand (2) und Kunststofffolienrückwand (18) erstreckt, sowie ferner umfassend mindestens ein erstes Haftareal (40), das sich unterhalb des Verbindungsareals (38), und insbesondere benachbart zum Verbindungsareal (38), auf der Innenseite (32) der Kunststofffolienrückwand von oder beabstandet von dem ersten Seitenrand (24) der Kunststofffolienrückwand (18) bis zu oder in Richtung des zweiten Seitenrands (26) der Kunststofffolienrückwand (18) erstreckt und das quer zu dieser Erstreckung über eine Breite (A) verfügt, und/ oder, insbesondere oder, mindestens ein zweites Haftareal (42), das sich unterhalb des Beutelöffnungsrand (16), und insbesondere benachbart zum Beutelöffnungsrand (16), auf der Innenseite (20) der Kunststofffolienvorderwand (2) von oder beabstandet von dem ersten Seitenrand (4) der Kunststofffolienvorderwand (2) bis zu oder in Richtung des zweiten Seitenrands (6) der Kunststofffolienvorderwand (2) erstreckt und das quer zu dieser Erstreckung über eine Breite (B) verfügt, wobei die Kunststofffolienvorderwand (2) und die Kunststofffolienrückwand (18) an deren jeweiligen ersten Seitenrändern (4, 24) in demjenigen Abschnitt (44, 46), insbesondere einstückig, ineinander übergehen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42) liegt, oder wobei die Kunststofffolienvorderwand (2) und die Kunststofffolienrückwand (18) im Bereich

- von deren ersten Seitenrändern (4, 24) in demjenigen Abschnitt (44, 46) miteinander verklebt oder verschweißt, insbesondere verschweißt, vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42) liegt, und wobei die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffolienrückwand (18) an deren jeweiligen zweiten Seitenrändern (6, 26) in demjenigen Abschnitt (48, 50), insbesondere einstückig, ineinander übergehen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42) liegt, oder wobei die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffolienrückwand (18) im Bereich von deren zweiten Seitenrändern (6, 26) in demjenigen Abschnitt (48, 50) miteinander verklebt oder verschweißt, insbesondere verschweißt, vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42) liegt.
2. Kunststoffoliebeutel (1) nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der obere Rand (8) der Kunststoffolienvorderwand (2) und der obere Rand (28) der Kunststoffolienrückwand (18) den Übergang von der Kunststoffolienvorderwand (2) zu der Kunststoffolienrückwand (18), insbesondere mittels Verklebung oder Verschweißung, bilden oder dass die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffolienrückwand (18) an deren jeweiligen oberen Rändern (8, 28), insbesondere einstückig, ineinander übergehen und/oder, insbesondere und, dass der untere Rand (10) der Kunststoffolienvorderwand (2) und der untere Rand (30) der Kunststoffolienrückwand (18) im Bereich des Beutelbodens (36) den Übergang von der Kunststoffolienvorderwand (2) zu der Kunststoffolienrückwand (18), insbesondere mittels Verklebung oder Verschweißung, bilden oder dass die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffolienrückwand (18) an deren jeweiligen unteren Rändern (10, 30), insbesondere einstückig, ineinander übergehen.
3. Kunststoffoliebeutel (1) nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Übergang von Kunststoffolienvorderwand (2) zu Kunststoffolienrückwand (18) im Bereich von deren oberen Rändern (8, 28) als Falte oder Falz ausgebildet ist und/oder, insbesondere und, dass der Übergang von Kunststoffolienvorderwand (2) zu Kunststoffolienrückwand (18) im Bereich von deren unteren Rändern (10, 30) als Falte oder Falz ausgebildet ist.
4. Kunststoffoliebeutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass**
- die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffolienrückwand (18) an deren jeweiligen ersten Seitenrändern (4, 24) in demjenigen Abschnitt (44, 46) einstückig ineinander übergehen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42) liegt, und dass die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffolienrückwand (18) im Bereich von deren zweiten Seitenrändern (6, 26) in demjenigen Abschnitt (48, 50) miteinander verschweißt vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42) liegt, oder dass die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffolienrückwand (18) im Bereich von deren ersten Seitenrändern (4, 24) in demjenigen Abschnitt (44, 46) miteinander verschweißt vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42) liegt, und dass die Kunststoffolienvorderwand (2) und die Kunststoffolienrückwand (18) im Bereich von deren zweiten Seitenrändern (6, 26) in demjenigen Abschnitt (48, 50) miteinander verschweißt vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42) liegt.
5. Kunststoffoliebeutel (1) nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** Der einstückige Übergang von Kunststoffolienvorderwand (2) zu Kunststoffolienrückwand (18) im Bereich von deren ersten Seitenrändern (4, 24) als Falte oder Falz ausgebildet ist.
6. Kunststoffoliebeutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das mindestens eine Verbindungsareal (38) eine Schweißnaht darstellt, die sich von den ersten Seitenrändern (4, 24) von Kunststoffolienvorderwand (2) und Kunststoffolienrückwand (18) bis zu den zweiten Seitenrändern (6, 26) von Kunststoffolienvorderwand (2) und Kunststoffolienrückwand (18) erstreckt und die bevorzugt im Wesentlichen parallel, besonders bevorzugt parallel, zu dem Beutelöffnungsrand (16) verläuft.
7. Kunststoffoliebeutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das mindestens eine Verbindungsareal (38), insbesondere die Schweißnaht, näher beabstandet zu dem Beutelöffnungsrand (16) als zu dem oberen Rand (8) der Kunststoffolienvorderwand (2) vorliegt, insbesondere benachbart zum Beutelöffnungsrand (16).
8. Kunststoffoliebeutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass**

- das mindestens eine erste oder zweite Haftareal (40, 42) unterhalb des Beutelöffnungsrandes (16), insbesondere benachbart zum Beutelöffnungsrand (16), angeordnet ist.
9. Kunststofffolienbeutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, ferner umfassend mindestens eine Haftmittelabdeckung (52), eingerichtet und ausgelegt zur temporären Abdeckung des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42).
10. Kunststofffolienbeutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Kunststofffolienvorderwand (2) und die Kunststofffolienrückwand (18) jeweils mindestens ein im Wesentlichen deckungsgleiches, insbesondere Griffloch (54, 56) in dem Abschnitt zwischen dem Verbindungsareal (38) und den oberen Rändern von Kunststofffolienvorderwand (2) und Kunststofffolienrückwand (18) aufweisen.
11. Kunststofffolienbeutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Kunststofffolienvorderwand (2) und/oder Kunststofffolienrückwand (18) ein ein- oder mehrlagiges Folienmaterial umfassen oder daraus bestehen.
12. Kunststofffolienbeutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Folienmaterial von Kunststofffolienvorderwand (2) und/oder, insbesondere und, Kunststofffolienrückwand (18) Polyolefine, bevorzugt Polyethylen und/oder Polypropylen und besonders bevorzugt HD-Polyethylen, umfasst oder hieraus besteht und/oder, insbesondere und, dass Folienmaterial von Kunststofffolienvorderwand (2) und/oder, insbesondere und, Kunststofffolienrückwand (18) transparent ist.
13. Kunststofffolienbeutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Kunststofffolienvorderwand (2), der Beutelboden (36) und die Kunststofffolienrückwand (18) einstückig ausgebildet sind.
14. Kunststofffolienbeutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, ferner umfassend mindestens ein Trageelement, insbesondere in Form einer Halteschleife oder eines Haltegriffs.
15. Kunststofffolienbeutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass**
- die Kunststofffolienvorderwand (2) und die Kunststofffolienrückwand (18) an deren jeweiligen ersten Seitenrändern (4, 24) in demjenigen Abschnitt (44, 46), nicht ineinander übergehen oder nicht miteinander verbunden vorliegen, der im Bereich des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42) liegt und sich bis zum Beutelöffnungsrand (16) erstreckt, und dass die Kunststofffolienvorderwand (2) und die Kunststofffolienrückwand (18) an deren jeweiligen zweiten Seitenrändern (6, 26) in demjenigen Abschnitt (48, 50) nicht ineinander übergehen oder nicht miteinander verbunden vorliegen, der im Bereich des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42) liegt und sich bis zum Beutelöffnungsrand (16) erstreckt.
16. Kunststofffolienbeutel (1) nach Anspruch 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Kunststofffolienvorderwand (2) in dem Bereich von dem Beutelöffnungsrand (16) in Richtung des Beutebodens (36), in dem die ersten und zweiten Seitenränder (4, 6) der Kunststofffolienvorderwand (2) nicht mit den ersten und zweiten Seitenrändern (24, 26) der Kunststofffolienrückwand (18) verbunden vorliegen oder nicht ineinander übergehen, eine Umklappverschlusslasche (66) mit einer Breite (C) ausbildet.
17. Kunststofffolienbeutel (1) nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet, dass** das zweite Haftareal (42) im Bereich der Umklappverschlusslasche (66) vorliegt.
18. Kunststofffolienbeutel (1) nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet, dass** das erste Haftareal (40) auf der Innenseite der (32) der Kunststofffolienrückwand (18) in einem Bereich vorliegt, der in Deckung mit der Umklappverschlusslasche (66) bringbar ist.
19. Kunststofffolienbeutel (1) nach einem der Ansprüche 16 bis 18, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Breite (A) des ersten Haftareals (40) oder die Breite (B) des zweiten Haftareals (42) kleiner oder gleich der Breite (C) der Umklappverschlusslasche (66) ist.
20. Kunststofffolienbeutel (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass**
- die Kunststofffolienvorderwand (2) und die Kunststofffolienrückwand (18) im Bereich von deren ersten Seitenrändern (4, 24) in demjenigen Abschnitt (44, 46) miteinander verschweißt vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42) liegt, und dass die Kunststofffolienvorderwand (2) und die

Kunststofffolienrückwand (18) im Bereich von deren zweiten Seitenrändern (6, 26) in demjenigen Abschnitt (48, 50) miteinander verschweißt vorliegen, der unterhalb des ersten oder zweiten Haftareals (40, 42) liegt. 5

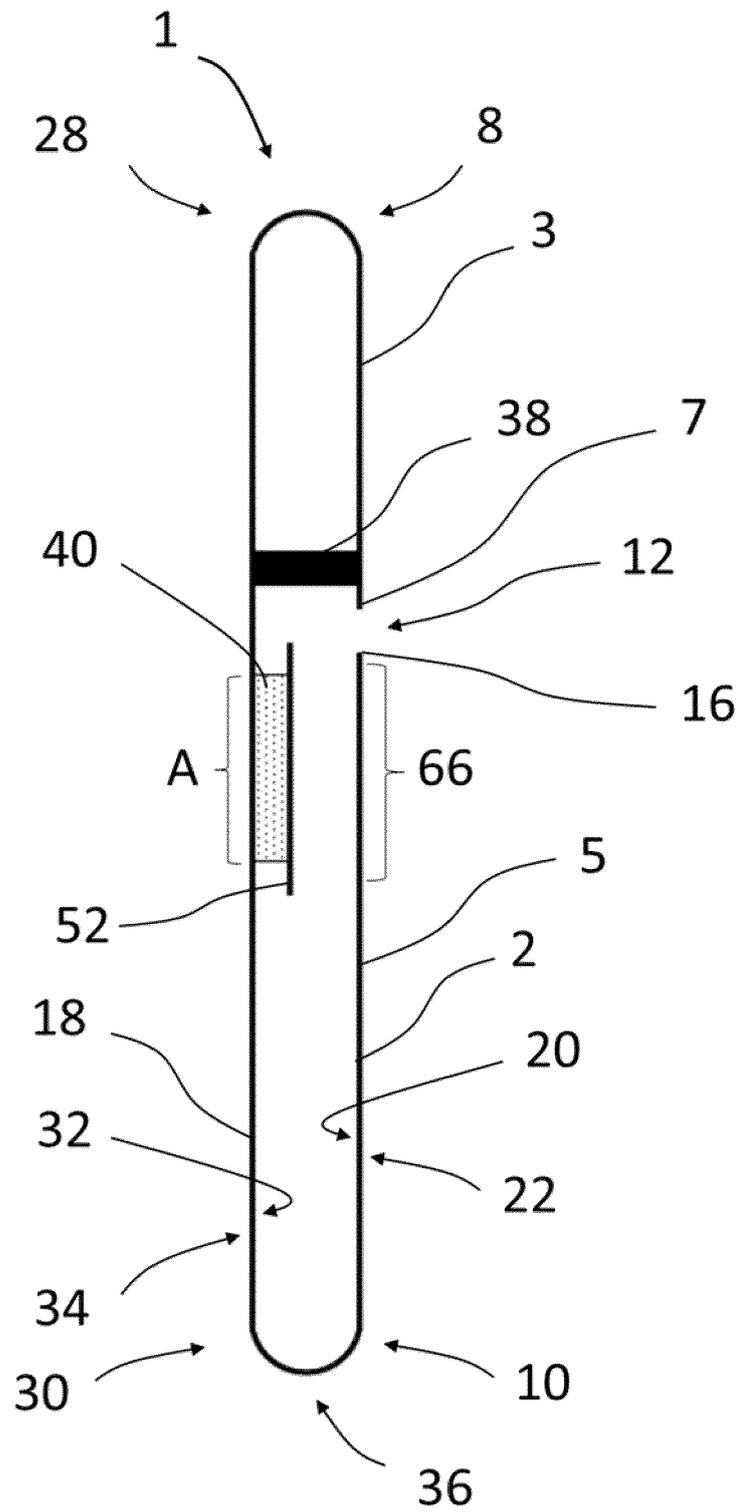
- 21.** Zuschnitt (100) für einen Kunststofffolienbeutel (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 20 mit einander gegenüberliegenden Seitenrändern aus einer ein- oder mehrlagigen Kunststofffolie mit 10

einem ersten Kunststofffolienvorderwandabschnitt (2A), insbesondere enthaltend ein Griffloch (54),
 einem sich hieran, insbesondere einstückig, anschließenden Kunststofffolienrückwandabschnitt (18A), insbesondere enthaltend ein Griffloch (56), und
 einem sich an diesen, insbesondere einstückig, anschließenden zweiten Kunststofffolienvorderwandabschnitt (2B), enthaltend einen Beutelöffnungsrand (16), der sich zwischen den einander gegenüberliegenden Seitenrändern erstreckt, wobei die Länge des Kunststofffolienrückwandabschnitts (18A), bestimmt entlang den einander gegenüberliegenden Seitenrändern, größer oder gleich der kumulierten Länge von erstem Kunststofffolienvorderwandabschnitt (2A) und zweitem Kunststofffolienvorderwandabschnitt (2B) ist. 30

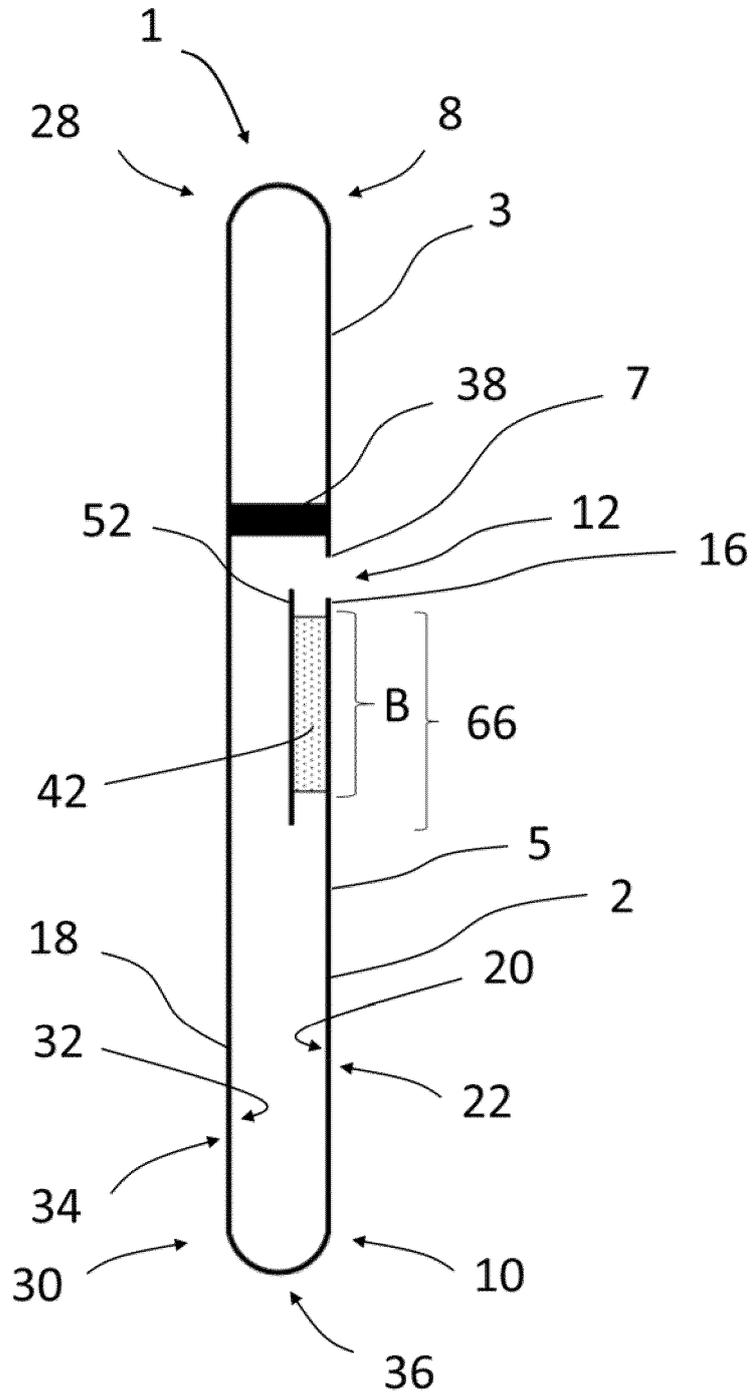
- 22.** Zuschnitt (100) nach Anspruch 21, ferner umfassend

in dem Kunststofffolienrückwandabschnitt (18A) mindestens ein erstes Haftareal (40), das sich von oder beabstandet von dem einen Seitenrand bis zum oder in Richtung des gegenüberliegenden Seitenrands erstreckt, sowie vorzugsweise mindestens eine Haftmittelabdeckung (52), eingerichtet und ausgelegt zur temporären Abdeckung des ersten Haftareals (40), oder
 in dem zweiten Kunststofffolienvorderwandabschnitt (2B) mindestens ein zweites Haftareal (42), das sich von oder beabstandet von dem einen Seitenrand bis zum oder in Richtung des gegenüberliegenden Seitenrands erstreckt, sowie vorzugsweise mindestens eine Haftmittelabdeckung (52), eingerichtet und ausgelegt zur temporären Abdeckung des zweiten Haftareals (42). 50

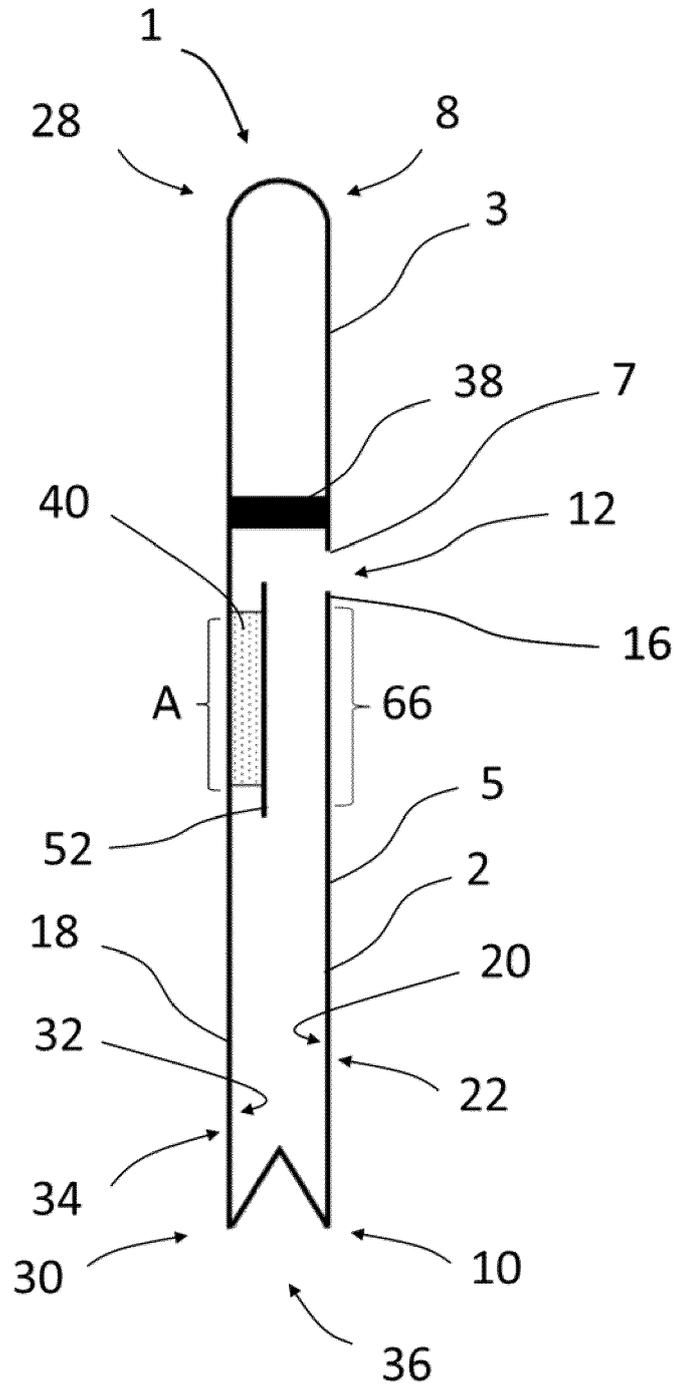
- 23.** Verwendung des Kunststofffolienbeutels (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 20 als Verpackungsgebilde, insbesondere im Duty-free-Bereich oder als Obst- oder Gemüsetragetasche. 55



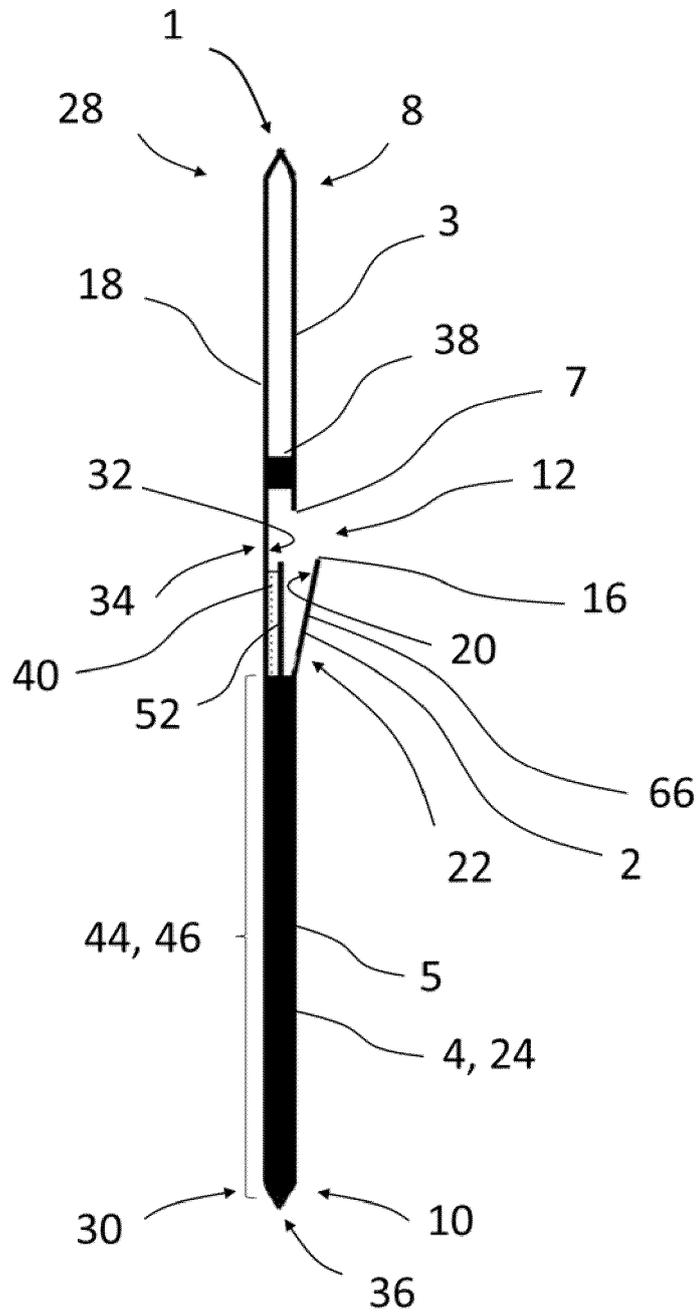
Figur 1



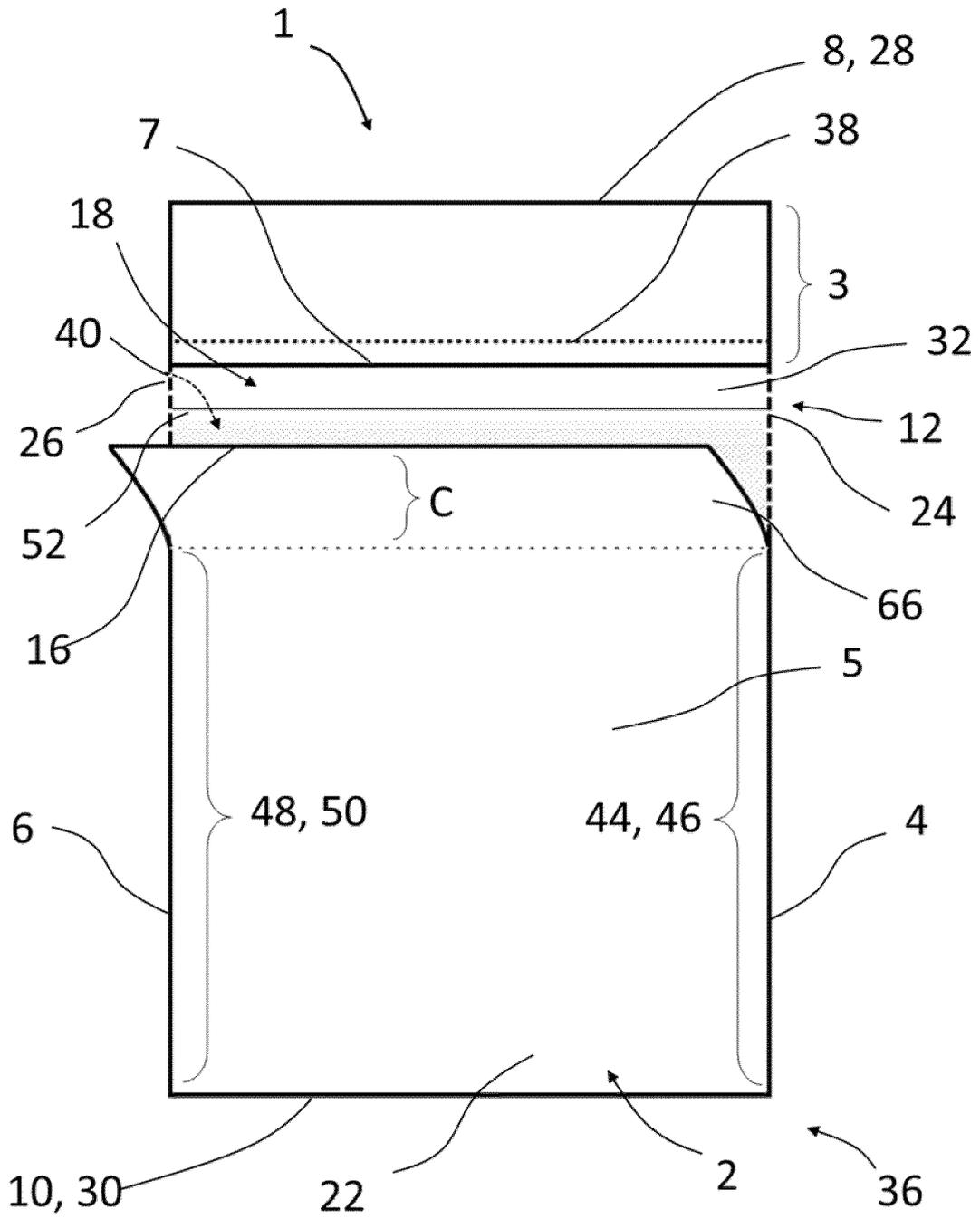
Figur 2



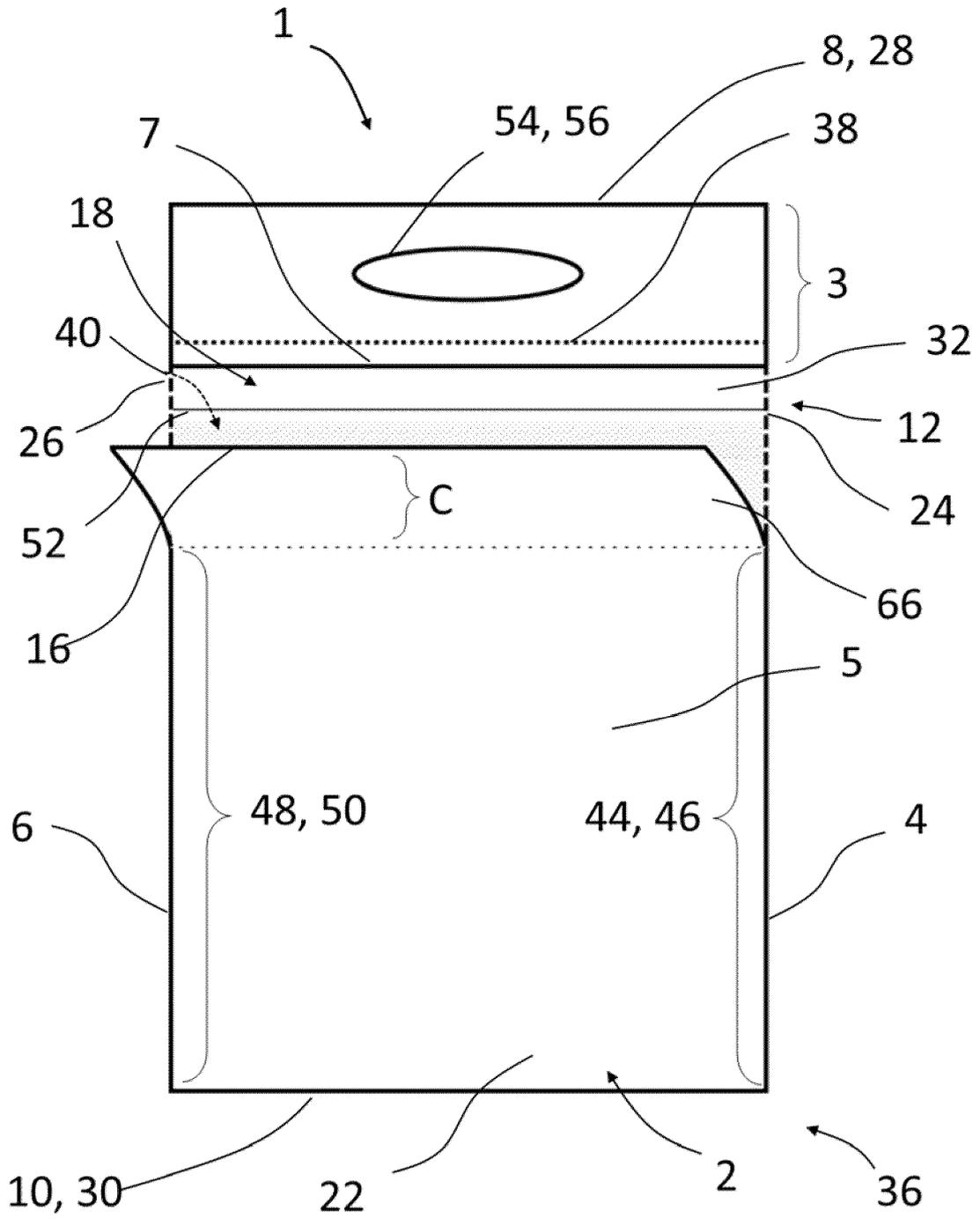
Figur 3



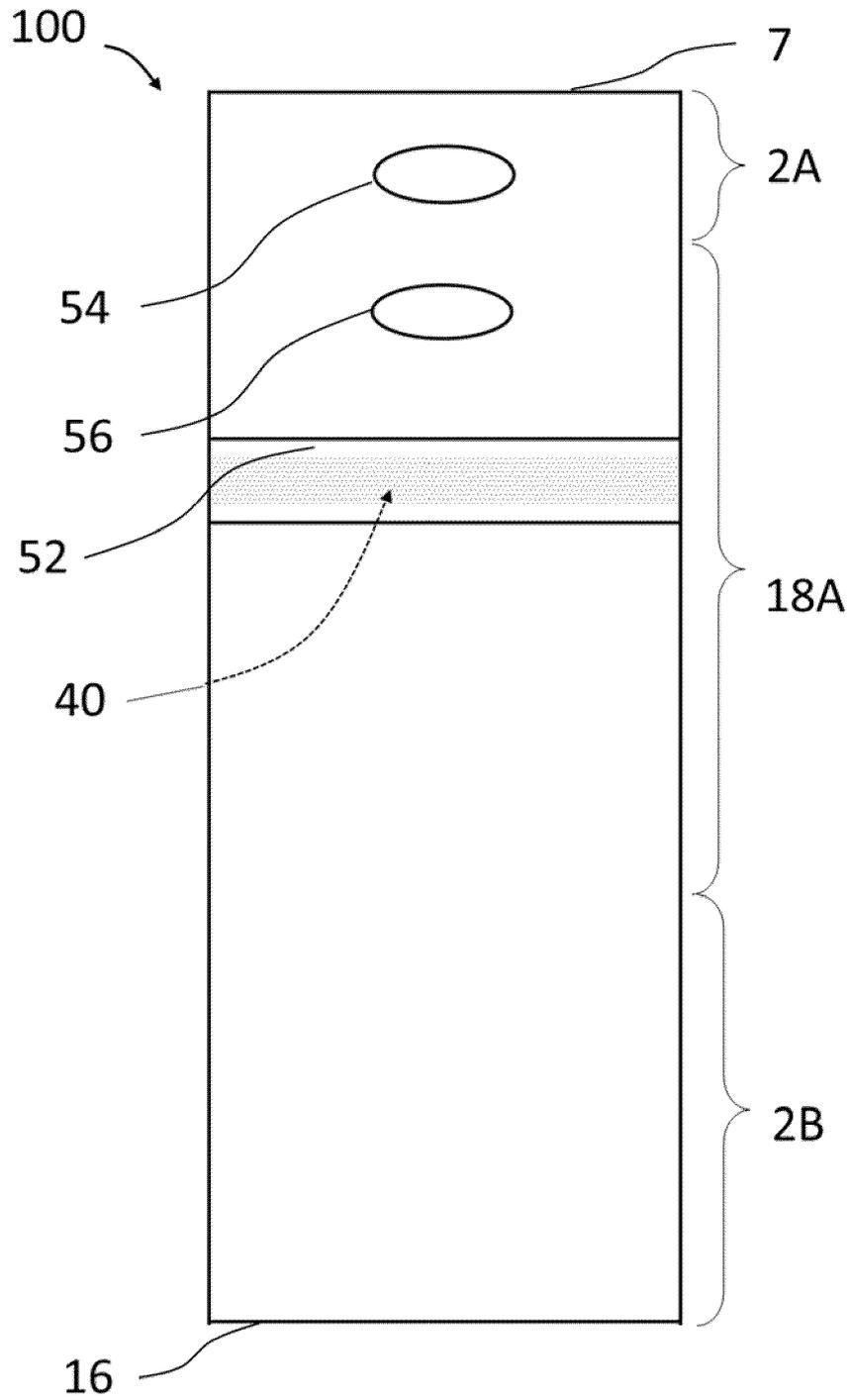
Figur 4



Figur 5



Figur 6



Figur 7



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 22 19 1983

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 | GB 2 315 730 A (REXAM FLEXIBLE PACKAGING WELTO [GB]) 11. Februar 1998 (1998-02-11) * Seite 5, Zeile 21 - Seite 8, Zeile 23; Abbildungen 1-5 * | 1-14, 17, 19-23 | INV. B65D33/08 B65D33/18 B65D33/20 |
| X | GB 2 193 484 A (INTERPOLY LTD) 10. Februar 1988 (1988-02-10) * Seite 1, Zeile 126 - Seite 2, Zeile 83; Abbildungen 1-2 * | 1-16, 18-23 | |
| X | FR 2 908 112 A1 (GUINARDIERE SARL [FR]) 9. Mai 2008 (2008-05-09) * Seite 2, Zeile 8 - Seite 3, Zeile 2; Abbildungen 1-3 * | 21, 22 | |
| A | | 1 | |
| A | US 2011/182531 A1 (STEELE MARK [US]) 28. Juli 2011 (2011-07-28) * Absätze [0029] - [0035]; Abbildungen 1-13 * | 1-23 | |
| | | | RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC) |
| | | | B65D |
| Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt | | | |
| Recherchenort München | | Abschlußdatum der Recherche 8. Februar 2023 | Prüfer Grondin, David |
| KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur | | 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 | |

1
EPO FORM 1503 03.82 (F04C03)

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

EP 22 19 1983

5 In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten
 Patentedokumente 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.

08-02-2023

| 10 | Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument | Datum der Veröffentlichung | Mitglied(er) der Patentfamilie | Datum der Veröffentlichung |
|----|---|-------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|
| | GB 2315730 A | 11-02-1998 | KEINE | |
| | ----- | | | |
| 15 | GB 2193484 A | 10-02-1988 | KEINE | |
| | ----- | | | |
| | FR 2908112 A1 | 09-05-2008 | KEINE | |
| | ----- | | | |
| 20 | US 2011182531 A1 | 28-07-2011 | US 2011182531 A1 | 28-07-2011 |
| | | | US 2016046409 A1 | 18-02-2016 |
| | ----- | | | |
| 25 | | | | |
| 30 | | | | |
| 35 | | | | |
| 40 | | | | |
| 45 | | | | |
| 50 | | | | |
| 55 | | | | |

EPO FORM P0461

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