



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN) (11) CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ



1-0027874

(51)⁷ B65D 30/02; B65D 33/08; B32B 27/06; (13) B
B32B 7/04

(21) 1-2016-02271

(22) 24/11/2014

(86) PCT/KR2014/011336 24/11/2014

(87) WO2015/076635 28/05/2015

(30) 10-2013-0143195 22/11/2013 KR; 10-2014-0064336 28/05/2014 KR; 10-2014-0132461 01/10/2014 KR

(45) 25/04/2021 397

(43) 25/11/2016 344A

(73) WOOSUNGPack CO., LTD. (KR)

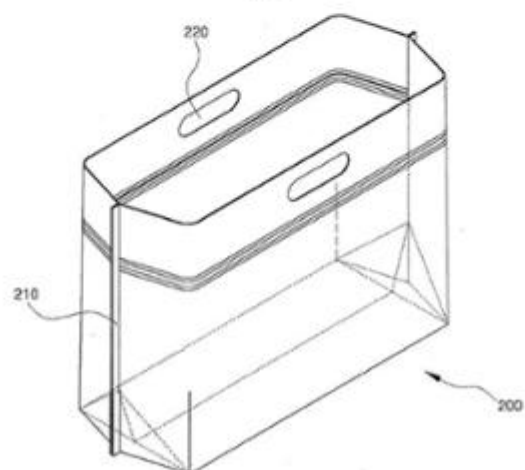
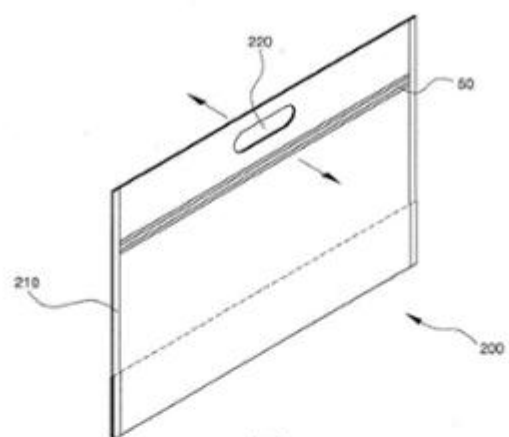
99-24, Yeolmi-gil, Gonjiam-eup, Gwangju-si, Gyeonggi-do, 464-857 Republic of Korea

(72) MYUNG, Sun-Nyeo (KR).

(74) Công ty Luật TNHH Phạm và Liên danh (PHAM & ASSOCIATES)

(54) TÚI ĐỰNG THỨC ĂN NGUỘI HOẶC THỨC ĂN ĐÔNG LẠNH CÓ TAY XÁCH

(57) Sáng chế đề cập đến túi đựng thức ăn dùng để chứa tạm thời thức ăn nguội hoặc đông lạnh. Cụ thể là, ở trạng thái mà tấm cách nhiệt được dát để đảm bảo khả năng cách nhiệt của túi và khóa kéo được lắp để mở hoặc đóng túi, sáng chế ngăn không cho tay xách vốn được tạo ra ở phía trên của khóa kéo bị rách và ngăn không cho khóa kéo bị kẹt khi tay xách được sử dụng, nhờ đó tạo ra sự thuận tiện khi sử dụng. Sáng chế cho phép túi dễ được chế tạo. Ngoài ra, bề mặt đáy của túi được tạo ra để được mở rộng, sao cho lực dính được tạo ra một cách dễ dàng khi túi được chế tạo và lớp bề mặt cấu tạo thành túi đựng được bảo vệ trong khi hình dáng bên ngoài có dạng bắt mắt.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến túi đựng thức ăn dùng để chứa tạm thời thức ăn nguội hoặc đông lạnh. Cụ thể là, ở trạng thái mà tấm cách nhiệt được dát để đảm bảo khả năng cách nhiệt của túi và khóa kéo được lắp để mở hoặc đóng túi, sáng chế ngăn không cho tay xách mà được tạo ra ở phía trên của khóa kéo bị rách và tránh được trường hợp khóa kéo không mở được khi tay xách được sử dụng, nhờ đó tạo ra sự thuận tiện khi sử dụng. Sáng chế cho phép túi dễ được chế tạo.

Ngoài ra, bề mặt đáy của túi được tạo ra để được mở rộng, sao cho dễ tạo ra lực dính khi túi được chế tạo và lớp bề mặt cấu tạo thành túi đựng được bảo vệ trong khi hình dáng bên ngoài có dạng bất mất.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Nói chung, khi các loại thức ăn khác nhau cần được giữ mát hoặc đông lạnh được để ở nhiệt độ phòng, thức ăn phân hủy khiến cho độ tươi mới bị suy giảm. Trong trường hợp thức ăn đông lạnh, thức ăn đông lạnh phân hủy trong khi rã đông khiến cho chất lượng của chúng bị suy giảm. Do vậy, hầu hết thức ăn nguội hoặc đông lạnh được giữ nguội hoặc đông lạnh và túi đựng có phương tiện cách nhiệt được sử dụng khi bán các loại thức ăn khác nhau.

Trong vài năm gần đây, ngành kinh doanh thức ăn phần lớn được thực hiện ở các cửa hàng lớn hoặc cửa hàng bách hóa. Khi thức ăn được bán ở các cửa hàng này, thức ăn được bán dưới dạng không có bao bì. Trong trường hợp thức ăn như kem, thịt hoặc cá cần được giữ ấm hoặc mát, do cần khoảng thời gian dài để mang thức ăn về nhà sau khi mua thức ăn này, thức ăn được để ở nhiệt độ phòng khiến cho thức ăn có thể phân hủy. Do vậy, túi đựng có chức năng cách nhiệt cần được sử dụng.

Ngoài ra, do túi đựng có chức năng cách nhiệt được tạo ra để đóng gói, túi đựng cần có giá rẻ, dễ bảo quản, có chức năng cách nhiệt đảm bảo, có thể dễ mang

và được dán kín.

Do vậy, túi đựng về cơ bản được sản xuất bằng màng nhựa tổng hợp dát một cách tự động và màng xấp polyetylen nhờ sử dụng con lăn quấn.

Theo kết cấu của túi đựng thông thường, vỏ ngoài được làm bằng màng PET (PET: Polyetylen Tereptalat) có khả năng in thích hợp, khả năng cách nhiệt, độ kéo giãn và trong suốt sao cho vỏ ngoài có thể được tạo ra theo cách khác nhau ở bề mặt đối diện của nó với bề mặt in nếu cần. Ngoài ra, nếu cần, lớp bạc mỏng được mạ trên bề mặt đối diện với bề mặt in, và màng xấp polyetylen được dát ở bề mặt đối diện. Sau đó, màng PE mà không độc hại đối với thân thể người được dát ở bề mặt đối diện nhằm chống thấm nước hoặc giữ vệ sinh cho thức ăn đóng gói, sao cho tấm cách nhiệt được chế tạo. Sau khi tấm cách nhiệt được gấp lại, cả hai bên của các mép trái và phải của tấm cách nhiệt đã gấp dính với nhau bằng nhiệt để tạo ra bề mặt dính mép, sao cho túi đựng có khoảng trống trong được tạo ra.

Tuy nhiên, các nhược điểm của kết cấu này là hiệu quả đóng gói bị suy giảm khi vật phẩm có thể tích lớn được đóng gói do khó tạo ra bề mặt ở trạng thái mà đáy được mở rộng và túi bị rách do vật phẩm không thể được đóng kín đến bề mặt đáy của nó. Ngoài ra, trạng thái đóng gói không được đảm bảo.

Do vậy, túi đựng hiện tại được tạo ra, mà có hốc trong tương đối lớn hơn túi đựng có cùng kích cỡ để chứa được nhiều thức ăn và có thể được duy trì khi được đứng thẳng, sao cho nó được xử lý một cách dễ dàng.

Do đó, ở kết cấu đã mô tả trên đây, khi các mép của cả hai bên được dính trong khi tấm cách nhiệt được gấp lại, một phần của phần dưới của tấm cách nhiệt được gấp lại theo dạng chữ W và, ở trạng thái mà các mép bao gồm phần đã được gấp theo dạng chữ W được dính nghiêng để tạo ra mép dính, bên ngoài phần đã được gấp theo dạng chữ W được cắt bỏ, nhờ đó túi đựng có thể được sản xuất.

Khi túi đựng được mở rộng, bề mặt đáy được tạo ra ở phần dưới của túi đựng, sao cho thể tích khoảng trống chứa của túi có thể được tăng lên và túi đựng có thể đứng theo phương thẳng đứng.

Tuy nhiên, nhược điểm của túi đựng là phần được gấp theo dạng chữ W được chia thành các bề mặt các bề mặt dính nghiêng thứ nhất và thứ hai khi phía

ngoài phần đã được gấp theo dạng chữ W được cắt sau khi bề mặt dính mép được tạo nghiêng ở phần đã được gấp theo dạng chữ W, các phần được tách ra khỏi đầu dưới của túi đựng trong khi lắc trước khi được sử dụng, sao cho hình dáng ngoài không bị hỏng. Ngoài ra, phần mà đã được chia thành các bề mặt dính nghiêng thứ nhất và thứ hai nhô về phía trước trong khi đầu dưới của túi đựng được mở ở trạng thái đóng gói, sao cho các bề mặt dính nghiêng thứ nhất và thứ hai có thể được tạo ra theo dạng dao sắc khiến cho người dùng cắt vào ngón tay với các bề mặt dính nghiêng thứ nhất và thứ hai.

Do đó, mặc dù đã dự tính rằng phần đã được gấp theo dạng chữ W không được dính nghiêng mà được dính vào phần cấu thành nên phần dính mép để kéo dài trực tiếp và xuống dưới nhằm giải quyết các vấn đề đã mô tả trên đây, phần đã được gấp theo dạng chữ W được gấp hai lần cùng với các bề mặt dính thứ nhất và thứ hai, sao cho cả hai phần đầu của màng PET tạo thành lớp bề mặt không được dính với nhau trong khi quay vào nhau do nhiệt.

Do vậy, để giải quyết vấn đề nêu trên, cùng người nộp đơn của giải pháp này đã thực hiện giải pháp mà được áp dụng trước giải pháp nộp đơn, trong đó bên trong lớp bề mặt đã được gấp theo dạng chữ W, tức là, các phần hoặc tất cả các bề mặt của màng PET quay vào nhau được đập để làm lộ các phần có thể dính được, sao cho các phần có gốc PE (như lớp dính, lớp cách nhiệt hoặc vật liệu hoàn thiện) được để lộ ra. Trong trường hợp này, khi nhiệt và áp lực được tác động vào chúng, các phần có gốc PE được dính với nhau khi chúng được làm nóng. Do vậy, vấn đề được giải quyết, nhưng hình dạng ngoài có thể được duy trì ở trạng thái tốt.

Tuy nhiên, do các túi đựng được chế tạo liên tục trên dây truyền tự động nhằm tạo ra các túi đựng với chi phí thấp, các phần dính mà được lộ ra thông qua quá trình đập phải được ăn khớp với nhau ở vị trí chính xác. Khi bề mặt đáy được tạo ra theo dạng chữ W, thì khó đảm bảo chính xác các vị trí của các bề mặt dính thứ nhất và thứ hai trong quá trình xử lý trên dây truyền tự động do các sai hỏng của các tấm vinyl mà được kéo giãn do đặc tính kéo giãn của tấm vinyl.

Ngoài ra, để bịt kín phần trên hở của khoảng trống trong sau khi thức ăn được giữ trong khoảng trống trong của túi ở trạng thái nguội hoặc đông lạnh, túi

được gấp theo cách thông thường và được dính bằng cách sử dụng băng dính sao cho khoảng trống trong được đóng kín từ bên ngoài để có chức năng cách nhiệt. Tuy nhiên, khi phần trên hở được bịt kín nhờ sử dụng băng dính, do khe hở được tạo ra ở phía bên khiến cho túi không được bịt kín hoàn toàn, không khí bên ngoài được đưa vào khoảng trống trong của túi sao cho chức năng cách nhiệt bị suy giảm và cụ thể là, không thuận tiện cho túi.

Do đó, trong các năm gần đây, đã có đề xuất khóa kéo bằng nhựa tổng hợp để bịt kín phần trên hở của túi đựng, vốn được tạo ra ở bên trong túi đựng để bịt kín hoàn toàn túi đựng. Trong trường hợp khóa kéo được dính với màng PE đã được dát để chống thấm nước tạo thành tấm cách nhiệt, do màng PE được dát để giữ sạch thức ăn và chống thấm nước có chiều dày nhỏ, nên khó thực hiện quá trình gắn khóa kéo. Ngoài ra, do tấm cách nhiệt được tạo ra bằng cách dính một số nếp màng gấp và màng xấp nằm xen giữa các nếp gấp này, mặc dù khóa kéo được dính với màng PE tạo thành bề mặt trong của tấm cách nhiệt và có chiều dày nhỏ, khi lực dính của khóa kéo lớn hơn lực dính của màng PE dát trên màng xấp polyetylen, màng PE hoặc màng xấp polyetylen có thể bị rách khi khóa kéo được mở hoặc đóng.

Ngoài ra, ở kết cấu dát mỏng, khi tay xách được tạo ra bằng cách tạo ra bề mặt kéo giãn ở đầu trên của khóa kéo, túi có thể bị kéo giãn hoặc rách do tải trọng của vật phẩm được đóng gói trong khoảng trống trong.

Ngoài ra, mặc dù bề mặt kéo giãn được tạo ra ở phần trên hở của túi đựng để dính khóa kéo, khi bề mặt kéo giãn bị tách lớp, nó khiến không thể thuận tiện sử dụng túi đựng do bề mặt kéo giãn bị phân chia từ bên này sang bên kia khi tay xách được sử dụng.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Do đó, mục đích của sáng chế là đề xuất túi đựng thức ăn nguội hoặc đông lạnh có tay xách, mà có khả năng ngăn không cho khóa kéo của nó bị rách, ngăn không cho tay xách bị rách hoặc kéo giãn do trọng lượng ở trạng thái mà tay xách được tạo ra trên các bề mặt kéo giãn, và ngăn không cho bề mặt kéo giãn mà tay

xách được tạo ra ở đó bị phân chia.

Ngoài ra, cụm ngăn sự phân chia làm thay đổi kết cấu của túi đựng để cách nhiệt lạnh, sao cho lớp đáy túi có thể được chế tạo thông qua quá trình đơn giản.

Ngoài ra, bề mặt đáy của túi đựng được gấp lại theo dạng chữ W và các bên trái và phải được hàn nhiệt, sao cho quá trình tự động có thể được thực hiện một cách dễ dàng và chính xác và màng PET tạo thành lớp bề mặt có thể được gia cường.

Để đạt được mục đích nêu trên, sáng chế đã đề xuất túi đựng mà bao gồm tám cách nhiệt tạo ra bằng cách dát lớp bề mặt, lớp dính, lớp cách nhiệt và lớp hoàn thiện, nơi mà cả hai mặt của tám cách nhiệt được dính với nhau sau khi tám cách nhiệt được gấp lại sao cho phần miệng hở lên trên và bề mặt dính mép được tạo ra để tạo ra khoảng trống trong, các khóa kéo dạng bị bao và dạng bao, được tạo ra bằng cách đúc nhựa và đặt tương ứng với nhau, được hàn nhiệt với các lớp hoàn thiện, mà quay vào nhau ở bên trong của phần trên của túi đựng mà được mở, nhờ gia nhiệt ở nhiệt độ không đổi khi ép lên chúng, bề mặt kéo giãn được tạo ra ở đầu trên mà các khóa kéo được gắn vào đó, phần được tạo lỗ hình chữ nhật, mà được sử dụng làm tay xách, được tạo ra trên bề mặt kéo giãn, màng gia cường được dát ở bề mặt kéo giãn để cải thiện độ giãn của tay xách, và màng gia cường được dập để lộ ra nhựa dẻo nhiệt sao cho các bề mặt dính mép được dính với nhau nhằm ngăn không cho bề mặt kéo giãn bị phân lớp khi túi đựng được chế tạo.

Ngoài ra, bề mặt mở rộng lộ ra được tạo sau khi đầu trên của bề mặt kéo giãn mà màng gia cường được dát trên đó giãn ra, và các bề mặt mở rộng lộ ra được hàn nhiệt với nhau thông qua các nhựa dẻo nhiệt màng PE của các bề mặt kéo giãn lộ ra, sao cho các bề mặt dính mép được dính với nhau khi túi đựng được chế tạo, nhờ đó ngăn không cho các bề mặt dính mép bị tách ra khỏi nhau một cách đơn giản.

Ngoài ra, PE được làm nóng và phủ lên màng PET tạo thành lớp bề mặt của túi đựng thông qua giã đồ khuôn chữ T sao cho lớp bề mặt được bảo vệ trong khi bề mặt đáy được phép mở rộng. Do vậy, mặc dù vật liệu chuỗi được sử dụng ở mức nhỏ nhất, nhưng lớp bề mặt của túi đựng vẫn được bảo vệ. Hơn nữa, có thể chế tạo

mặt sau túi đựng mà có bề mặt đáy được gấp lại theo dạng chữ W và cả hai mặt được hàn nhiệt với nhau sao cho bề mặt đáy được mở rộng một cách dễ dàng.

Theo một khía cạnh, sáng chế đề xuất túi đựng mà có khả năng duy trì trạng thái đông lạnh trong thời gian dài, ngăn không cho tay xách bị rách, và ngăn không cho bề mặt kéo giãn mà tay xách được tạo ra ở đó bị bong, sao cho có thể tạo ra sự thuận tiện khi sử dụng và dễ chế tạo.

Ngoài ra, lõi của sản phẩm có thể được ngăn không cho xảy ra do quá trình chế tạo đơn giản và khả năng sản xuất được cải thiện.

Ngoài ra, vỏ ngoài, vốn ngăn không cho bề mặt đáy của túi đựng bị lồi và tạo thành lớp bề mặt mà bề mặt in được tạo ra trên đó, chỉ được làm bằng PET, sao cho các vấn đề túi đựng lấp lánh và mềm bị suy giảm có thể được giải quyết, nhờ đó tạo ra các sản phẩm khác nhau. Ngoài ra, vấn đề túi đựng bị hỏng do chiều dày nhỏ có thể được giải quyết.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1 là hình vẽ phối cảnh thể hiện kết cấu của túi đựng theo một phương án thực hiện sáng chế;

Fig.2 là hình vẽ thể hiện một trạng thái dát của tấm cách nhiệt mà lớp phủ PE tạo thành túi đựng theo một phương án thực hiện sáng chế được tạo ra trên đó;

Fig.2a là hình vẽ thể hiện trạng thái dát khác của tấm cách nhiệt mà lớp phủ PE tạo thành túi đựng theo một phương án thực hiện sáng chế được tạo ra trên đó;

Fig.3 là hình vẽ thể hiện trạng thái chế tạo túi đựng nhờ sử dụng bề mặt dính mép theo một phương án thực hiện sáng chế;

Fig.4 là hình vẽ thể hiện trạng thái dính khi chế tạo túi đựng theo một phương án thực hiện sáng chế;

Fig.5 là hình vẽ phối cảnh thể hiện một ví dụ về ngăn ngừa các bề mặt kéo giãn, mà tay xách của túi đựng được tạo ra trên đó theo một phương án thực hiện sáng chế, không cho bị tách ra khỏi nhau;

Fig.6 là hình vẽ phối cảnh thể hiện ví dụ khác về ngăn không cho các bề mặt kéo giãn, mà tay xách của túi đựng theo một phương án thực hiện sáng chế được

tạo ra trên đó, bị tách ra khỏi nhau;

Fig.7 là hình vẽ phối cảnh thể hiện bề mặt dính của bề mặt kéo giãn lộ ra ở trạng thái mà màng gia cường được dát ở bề mặt kéo giãn của túi đựng theo một phương án thực hiện sáng chế;

Fig.8 là hình vẽ phối cảnh thể hiện bề mặt dính được tạo theo kiểu điểm ở trạng thái mà màng gia cường được dát ở bề mặt kéo giãn của túi đựng theo một phương án thực hiện sáng chế; và

Fig.9 là hình vẽ phối cảnh thể hiện trạng thái mà các bề mặt dính của bề mặt kéo giãn lộ ra được ngăn không cho bị tách ra khỏi nhau ở trạng thái mà không có lớp phủ PE bất kỳ được tạo ra trên lớp bề mặt theo một phương án thực hiện sáng chế.

Mô tả chi tiết sáng chế

Dưới đây, sáng chế sẽ được mô tả chi tiết có dựa vào các hình vẽ kèm theo.

Trước tiên, như được thể hiện trên các hình vẽ từ Fig.1 đến Fig.9, túi đựng theo sáng chế bao gồm các bề mặt dính mép 210 được tạo ra ở cả hai phía nhờ gấp tấm cách nhiệt 100 để tạo ra khoảng trống trong. Túi đựng 200 có thể tiếp nhận và đóng gói thức ăn nguội hoặc đông lạnh qua phần miệng được tạo ra ở phía trên của túi. Kết cấu dát của tấm cách nhiệt 100 bao gồm lớp bề mặt 10, lớp cách nhiệt 30 và lớp hoàn thiện 40 được dát từ bề mặt ngoài đến bề mặt trong của nó. Lớp bề mặt 10 và lớp cách nhiệt 30 được dát qua lớp dính 20 và lớp hoàn thiện 40 được dát ở bề mặt ngoài lộ ra để ngăn không cho lớp cách nhiệt 30 bị thấm nước, ngăn không cho chất lạ bị dính lên đó và ngăn không cho lớp cách nhiệt 30 bị hỏng.

Theo sáng chế, lớp chắn nhẹ 50 được tạo ra trên lớp bề mặt 10 qua lớp dính bằng cách mạ hoặc dát lá bạc lên đó ở trạng thái mà lớp in 11 được tạo ra trên bề mặt đối diện của lớp bề mặt 10 với các mẫu hình hoặc màu sắc khác nhau nhờ in màng PET tạo ra bằng cách đúc nhựa nhiệt rắn và có khả năng chịu kéo thích hợp ở bề mặt đối diện, nếu cần. Lá bạc cho phép lớp in 11 dễ nhìn thấy.

Ngoài ra, lớp dính 20 để dát lớp bề mặt 10 và lớp cách nhiệt 30 được tạo ra bằng cách phủ nhựa PE rắn nhiệt lên lớp bề mặt 10 thông qua khuôn chữ T. Lớp

cách nhiệt 30 được tạo ra bằng cách dát màng xốp polyetylen, mà được tạo ra nhờ tạo bọt PE là nhựa nhiệt rắn, bằng cách cấp tự động màng xốp polyetylen thông qua con lăn quấn. Lớp hoàn thiện 40 được tạo ra nhờ sử dụng màng HDP vốn là nhựa nhiệt rắn không gây hại cho thân thể người và được dát bằng cách cấp tự động màng HDP thông qua con lăn quấn.

Do vậy, tấm cách nhiệt 100 có kết cấu dát này, diện tích và chiều dài định trước được gấp lại và chỉ hai mặt của nó được hàn nhiệt để tạo ra bề mặt dính mép 210, sao cho tấm cách nhiệt 100 được tạo ra theo dạng túi đựng. Khóa kéo 70 làm bằng vật liệu gốc PE vốn là nhựa nhiệt rắn và bao gồm các phần khớp nối dạng bị bao và dạng bao được tạo ra ở phía trên bên trong của phần miệng để quay vào nhau. Sau đó, khóa kéo 70 được gia nhiệt và ép ở nhiệt độ và áp lực không đổi và được ép để nóng chảy sao cho khóa kéo 70 được hàn nhiệt vào lớp dính 20 liền với lớp bề mặt 10 trong khi lớp cách nhiệt 30 và lớp hoàn thiện 40 được làm nóng chảy.

Do khóa kéo 70 được gắn kín và liền với lớp bề mặt làm bằng màng PET, màng xốp polyetylen tạo thành lớp cách nhiệt 30 hoặc khóa kéo 70 hoặc màng HDPE mà được sử dụng làm lớp hoàn thiện 40 có thể được ngăn không bị rách hoặc phân chia khi khóa kéo 70 được mở hoặc đóng.

Màng PET là nhựa nhiệt rắn có độ giãn và khả năng cách nhiệt thích hợp không bị biến dạng do nhiệt. Do lớp dính 20, lớp cách nhiệt 30 và lớp hoàn thiện 40 được tạo ra nhờ sử dụng vật liệu gốc PE vốn là nhựa nhiệt rắn có điểm nóng chảy thấp, lớp dính 20, lớp cách nhiệt 30 và lớp hoàn thiện 40 được biến dạng do nhiệt khi được ép ở nhiệt độ nóng chảy của PE. Do vậy, ở trạng thái dát, lớp cách nhiệt 30 và lớp hoàn thiện 40 được dính với nhau cùng với khóa kéo 70 trong khi nóng chảy.

Trong trường hợp này, lớp bề mặt 10 và lớp dính 20 được làm bằng các màng PET và PE, một cách tương ứng. Lớp dính 20 được tạo ra bằng cách phủ PE nóng chảy lên màng PET thông qua khuôn chữ T, sao cho có thể cố định chắc chắn các lớp này.

Khi bề mặt kéo giãn 110 được tạo ra ở đầu trên của tấm cách nhiệt 100 mà

khóa kéo được hàn vào đó và phần đục lỗ 220 có dạng chữ nhật được tạo ra trên bề mặt kéo giãn 110, phần đục lỗ 220 làm tay xách đồng thời cho phép khóa kéo được mở hoặc đóng, sao cho túi đựng có thể được mang đi một cách thuận tiện.

Trong trường hợp này, khi tải được tác động vào túi đựng, để ngăn không cho phần đục lỗ 220 được sử dụng làm tay xách bị rách, màng gia cường 60 làm bằng nhựa nhiệt rắn được dát ở lớp hoàn thiện ở bên trong bề mặt kéo giãn 110. Màng gia cường 60 có thể được làm bằng màng PET hoặc nilông có độ kéo giãn thích hợp theo sáng chế.

Tuy nhiên, trong trường hợp này, do bề mặt kéo giãn 110 của phần đục lỗ 220 được sử dụng làm tay xách bị tách lớp từ bên này sang bên kia, khiến cho có thể không thuận tiện sử dụng phần đục lỗ 220 làm tay xách. Để giải quyết vấn đề nêu trên, theo sáng chế, lỗ 211 được tạo ra ở bên trong của phần mà ở đó bề mặt dính mép 210, vốn được tạo ra trên bề mặt kéo giãn 110 và màng gia cường 60 được hàn vào đó trong khi tạo ra túi đựng, được tạo ra. Trong trường hợp này, lớp hoàn thiện gốc PE 40 nằm bên trong màng gia cường 60 được lộ ra qua lỗ 211 và các bề mặt dính mép 210 được dính với nhau bằng lớp hoàn thiện 40 ngay cả trường hợp màng gia cường 60 là nhựa nhiệt rắn được tạo ra, sao cho bề mặt kéo giãn 110 được ngăn không bị phân chia từ bên này sang bên kia.

Ngoài ra, khi màng gia cường 60 được dát ở bề mặt phía trong của bề mặt kéo giãn 110 như được mô tả trên đây, màng gia cường 60 được dát để cho phép đầu trên của bề mặt kéo giãn 110 được lộ ra sao cho bề mặt kéo giãn lộ ra 110a được tạo ra ở đầu trên của bề mặt kéo giãn. Do bề mặt kéo giãn lộ ra 110a được làm bằng màng PE giống với bề mặt được sử dụng để tạo ra lớp hoàn thiện 40, do đặc tính dính bằng nhiệt của màng PE, nên các mép trái và phải của bề mặt kéo giãn lộ ra 110a tạo ra ở đầu trên của bề mặt kéo giãn được dính với nhau bằng nhiệt và bề mặt dính 111, sao cho các mép trái và phải được ngăn không bị tách ra khỏi nhau.

Do vậy, phần đục lỗ 220 sử dụng làm tay xách được ngăn không bị rách do khả năng chịu kéo của lớp bề mặt 10 và màng gia cường 60 có độ bền thích hợp. Ngoài ra, do lỗ 211 của bề mặt kéo giãn lộ ra 110a, vấn đề cân thẳng được giải

quyết sao cho túi đựng có thể được chế tạo một cách dễ dàng.

Trong khi đó, như được thể hiện trên Fig.7, lớp chắn nhẹ 50 được tạo ra giữa lớp bề mặt 10 và lớp cách nhiệt 30 sao cho ánh sáng được ngăn không cho đi vào túi. Tốt hơn, nếu lớp chắn nhẹ 50 được tạo ra bằng mạ chân không vật liệu nhôm.

Ngoài ra, để tạo màu tấm cách nhiệt 100 hoặc biểu thị dấu hiệu tiếp thị hoặc quảng cáo trên tấm cách nhiệt 100, tốt hơn, nếu lớp in 11 được tạo ra trên bề mặt đối diện của màng PET tạo thành lớp bề mặt 10 sao cho lớp in 11 lộ ra qua tấm cách nhiệt 100. Tốt hơn nữa, nếu trước khi lớp bề mặt và lớp chắn nhẹ 50 được tạo ra, dấu hiệu tiếp thị hoặc quảng cáo được in trên bề mặt đối diện của lớp bề mặt 10 qua mẫu hình in khắc, sao cho khả năng nhìn thấy có thể được đảm bảo qua lớp chắn nhẹ 50.

Do đó, do phần in tiếp thị hoặc quảng cáo được in lên bề mặt đối diện của màng PET tạo thành lớp bề mặt 10 có độ trong suốt và độ bền kéo tương đối cao, bản in có thể được chống hỏng do ma sát.

Ngoài ra, khi màng gia cường 60 được dát ở bề mặt kéo giãn 110 mà phần đục lỗ 220 sử dụng làm tay xách được tạo ra trên đó, nếu lớp bề mặt 10 và lớp gia cường 60 được dát toàn bộ thì cần xem xét rằng lớp bề mặt 10 và lớp gia cường 60 được làm bằng cùng vật liệu, lớp bề mặt 10 và lớp gia cường 60 rất cứng khiến cho khó mang túi. Do vậy, lớp bề mặt 10 và lớp gia cường 60 được dát theo dạng điểm 112 sao cho lớp bề mặt 10 và lớp gia cường 60 được dát cố định trong khi vẫn đảm bảo độ linh động và mềm dẻo.

Ngoài ra, để giải quyết vấn đề tách ra khỏi nhau, lỗ 211 hoặc bề mặt kéo giãn lộ ra 110a chỉ được tạo ra trên bề mặt dính mép 210 của bề mặt kéo giãn 110 và sau đó, khi các lớp gốc PE (lớp dính, lớp cách nhiệt và lớp hoàn thiện) được ép nhiệt sau khi được lộ ra hoàn toàn, một phần hoặc tất cả các lớp gốc PE được làm nóng chảy để được hàn với nhau, sao cho bề mặt kéo giãn 110 mà tay xách được tạo ra ở đó được hàn một cách cố định, do vậy bề mặt kéo giãn 110 được ngăn không bị phân lớp một cách dễ dàng do ngoại lực.

Ngoài ra, lớp phủ PE 1 được tạo ra bằng cách làm nóng chảy PE và phủ PE nóng chảy lên bề mặt của màng PET 10 tạo thành lớp bề mặt của tấm cách nhiệt

100 theo khuôn chữ T, khiến cho việc chế tạo được thực hiện dễ dàng khi mở rộng bề mặt đáy trong khi độ mềm và lắp lánh không cần thiết của lớp bề mặt 10 được loại bỏ.

Trong trường hợp này, lớp phủ PE 1 có thể có chiều dày phủ bằng $10\mu\text{m}$ đến $30\mu\text{m}$. Do PE được làm nóng chảy ở nhiệt độ bằng 105°C đến 110°C , lớp phủ PE, mà được phủ lên màng PET tạo thành lớp bề mặt của tấm cách nhiệt, được quấn quanh con lăn mà được lắp ở một bên và có đường làm nguội, sao cho lớp phủ được làm nguội trong khi chiều dày phủ được đảm bảo đồng đều.

Khi chiều dày phủ bằng hoặc nhỏ hơn $10\mu\text{m}$, thì khó đạt được sự kết dính chính xác khi công đoạn dát được thực hiện. Khi chiều dày phủ bằng hoặc lớn hơn $30\mu\text{m}$, hiện tượng tách lớp có thể xảy ra.

Như được mô tả trên đây, tấm cách nhiệt 100 mà lớp phủ PE 1 được tạo ra trên đó được gấp đôi, đầu dưới của nó được gấp lại theo dạng chữ W, và các bên trái và phải của tấm cách nhiệt 100 đã gấp đôi được gia nhiệt sao cho phần a đã được gấp theo dạng chữ W và phần b đã gấp đôi được hàn đồng thời với nhau để tạo ra bề mặt dính mép 210, nhờ đó chế tạo túi đựng 200, mà bề mặt đáy của túi được mở rộng, thông qua một lần hàn và thực hiện chính xác và đơn giản công đoạn hàn trong khi bề mặt đáy của túi đựng 200 được ngăn không bị lác.

Ngoài ra, lớp phủ PE 1 được hàn bằng cách phủ không chỉ bằng màng mà còn bằng PE trong khuôn chữ T sau khi PE được làm nóng chảy, sao cho vật liệu chuỗi có thể được tiết kiệm và lớp phủ PE có thể được hàn mà không cần các chất dính bất kỳ.

Tức là, khi tấm cách nhiệt 100 được gấp đôi và hàn để tạo ra bề mặt dính mép 210, các bề mặt quay vào nhau được làm bằng PE, sao cho các bề mặt được dính với nhau bằng nhiệt một cách dễ dàng mà không sử dụng chất kết dính bất kỳ.

Ngoài ra, khi bề mặt kéo giãn 110 để làm tay xách được tạo ra ở đầu trên của túi đựng 200 và túi đựng 200 được thực hiện ở trạng thái mà vật phẩm nặng được đóng gói trong túi đựng 200, lớp phủ PE 1 ngăn không cho túi đựng 200 bị kéo dài và rách do trọng lượng của vật phẩm nặng.

Ngoài ra, lớp chắn nhẹ 50 được tạo ra bằng cách mạ thêm lá bạc trên bề mặt

sau của màng PET tạo thành lớp bề mặt 10, sao cho nhiệt độ của vật phẩm đóng gói có thể được bảo vệ khỏi nhiệt độ bên ngoài. Ngoài ra, màng xốp để cách nhiệt lạnh có thể được dát lên lớp chắn nhẹ 50.

Do đó, ở trạng thái mà ở đó lớp chắn nhẹ 50 được tạo ra bằng cách mạ lá bạc để cách nhiệt lạnh, túi đựng để cách nhiệt lạnh có thể được chế tạo theo cùng kiểu hàn với túi đựng để cách nhiệt.

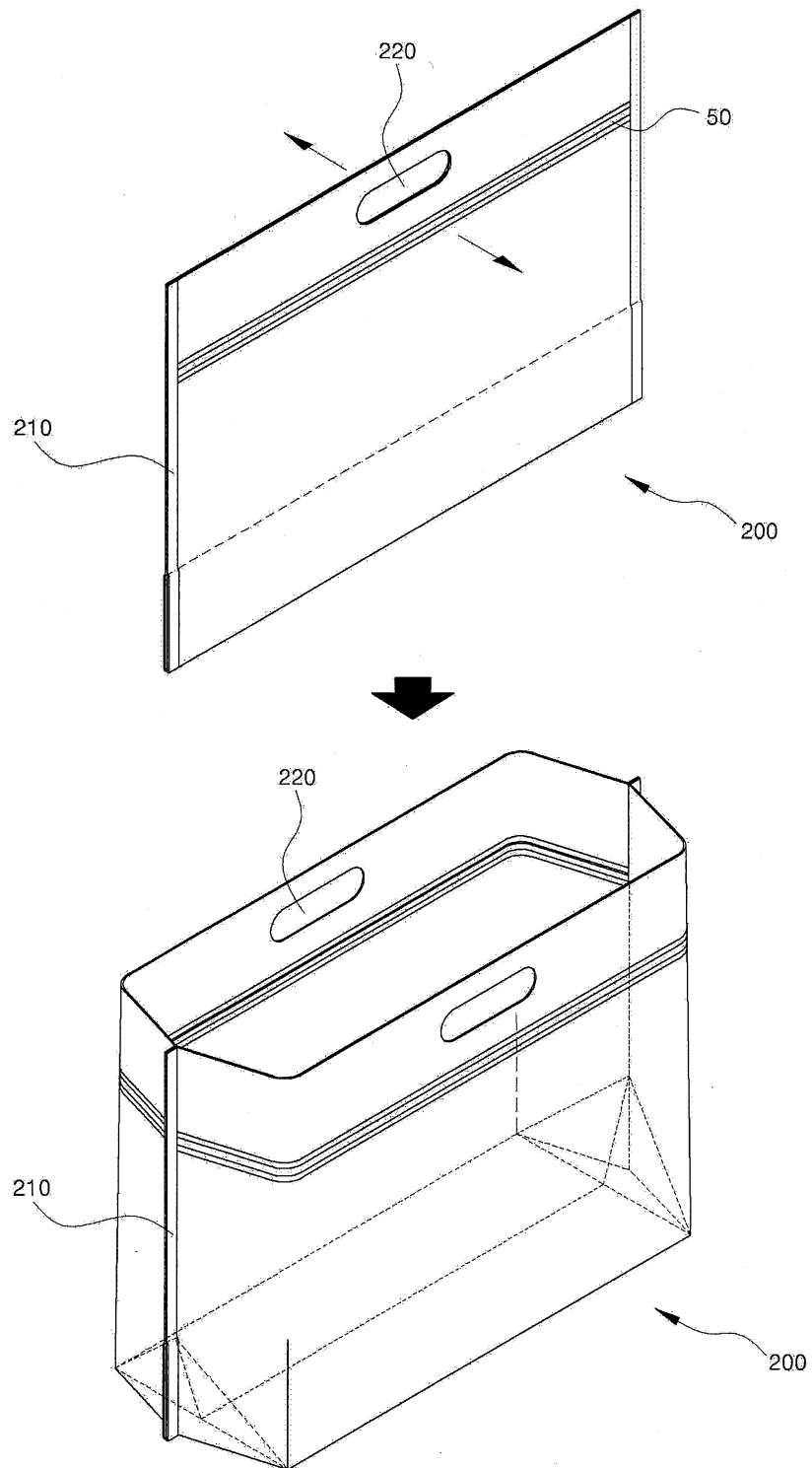
YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Túi đựng thức ăn nguội hoặc đông lạnh có tay xách, mà bao gồm tấm cách nhiệt theo thứ tự liên tục có lớp bề mặt, lớp dính, lớp cách nhiệt và lớp hoàn thiện, bề mặt dính mép được tạo ra ở cả hai phía của tấm cách nhiệt nhờ gập tấm cách nhiệt sao cho khoảng trống trong được tạo ra ở tấm cách nhiệt và miệng được tạo ra ở phần trên của tấm cách nhiệt, và tay xách được tạo ra ở phần trên của tấm cách nhiệt, trong đó lớp bề mặt được làm bằng màng PET có khả năng cách nhiệt, độ bền kéo và độ trong suốt thích hợp, lớp dính, lớp cách nhiệt và lớp hoàn thiện được làm bằng vật liệu gốc PE, khóa kéo làm bằng vật liệu gốc PE và có các phần ăn khớp dạng bị bao và dạng bao được tạo ra ở phía trên bên trong phần miệng ở các lớp hoàn thiện quay vào nhau, và khóa kéo được gia nhiệt và ép đến điểm nóng chảy của PE, do vậy khóa kéo được làm nóng chảy cùng với lớp cách nhiệt và lớp hoàn thiện sao cho khóa kéo được hàn nhiệt vào lớp bề mặt tạo ra trên đó với lớp dính và dính chặt với lớp bề mặt, nhờ đó ngăn không cho lớp cách nhiệt và lớp hoàn thiện bị rách khi khóa kéo được mở hoặc đóng, bề mặt kéo giãn được tạo ra ở đầu trên mà khóa kéo được tạo ra trên đó để tạo ra phần đục lỗ phần đục lỗ để tạo ra tay xách, và màng gia cường để ngăn không cho phần đục lỗ bị rách được dát ở bề mặt kéo giãn, trong đó màng gia cường che bề mặt kéo giãn mà phần đục lỗ được tạo ra trên đó, trong đó, để ngăn không cho bề mặt kéo giãn bị tách lớp ở trạng thái mà phần đục lỗ để tạo ra tay xách được tạo ra bằng cách dát màng gia cường trên bề mặt kéo giãn, các lỗ được tạo ra ở bên trong màng gia cường, mà tạo ra bề mặt dính mép ở cả hai mặt của bề mặt kéo giãn đã được dát màng gia cường, sao cho cả hai mặt được hàn nhiệt bởi vật liệu gốc PE lộ ra.
2. Túi đựng thức ăn nguội hoặc đông lạnh theo điểm 1, trong đó lớp phủ PE được tạo ra trên bề mặt của màng PET tạo thành lớp bề mặt của túi đựng,

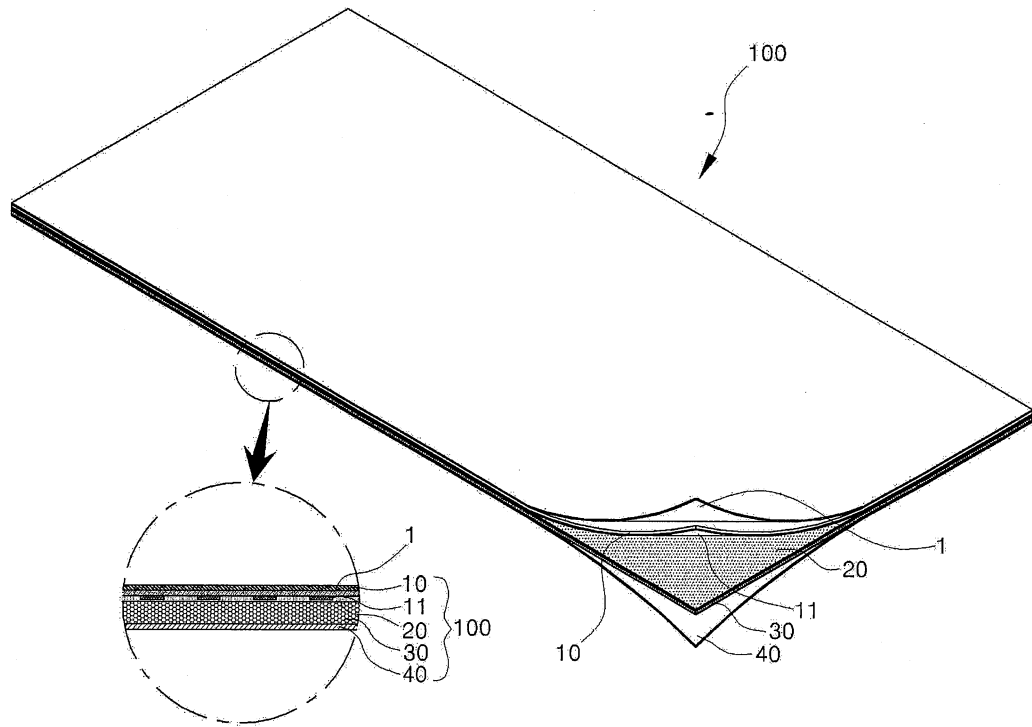
tấm cách nhiệt mà lớp phủ PE được tạo ra trên đó được gấp đôi, đầu dưới của nó được gấp lại theo dạng chữ W, và các bên trái và phải của tấm cách nhiệt đã gấp đôi được gia nhiệt sao cho phần (a) gấp theo dạng chữ W và phần (b) gấp đôi được hàn đồng thời để tạo ra bề mặt dính mép, nhờ đó chế tạo túi đựng qua một lần hàn và thực hiện chính xác và đơn giản công đoạn hàn trong khi bề mặt đáy được ngăn không cho bị lắc trong khi đang được mở rộng.

3. Túi đựng thức ăn nguội hoặc đông lạnh theo điểm 2, trong đó lớp phủ PE (1) được phủ trong khuôn chữ T bằng cách làm nóng chảy PE.
4. Túi đựng thức ăn nguội hoặc đông lạnh theo điểm 2 hoặc 3, trong đó lớp phủ PE có chiều dày phủ bằng $10\mu\text{m} \sim 30\mu\text{m}$ và được làm nóng chảy ở nhiệt độ của $105^{\circ}\text{C} \sim 110^{\circ}\text{C}$, màng PET có lớp phủ PE và tạo thành lớp bề mặt của tấm cách nhiệt quấn quanh con lăn mà được lắp ở một bên và có đường làm nguội, sao cho lớp phủ được làm nguội trong khi chiều dày của nó được đảm bảo đồng đều.

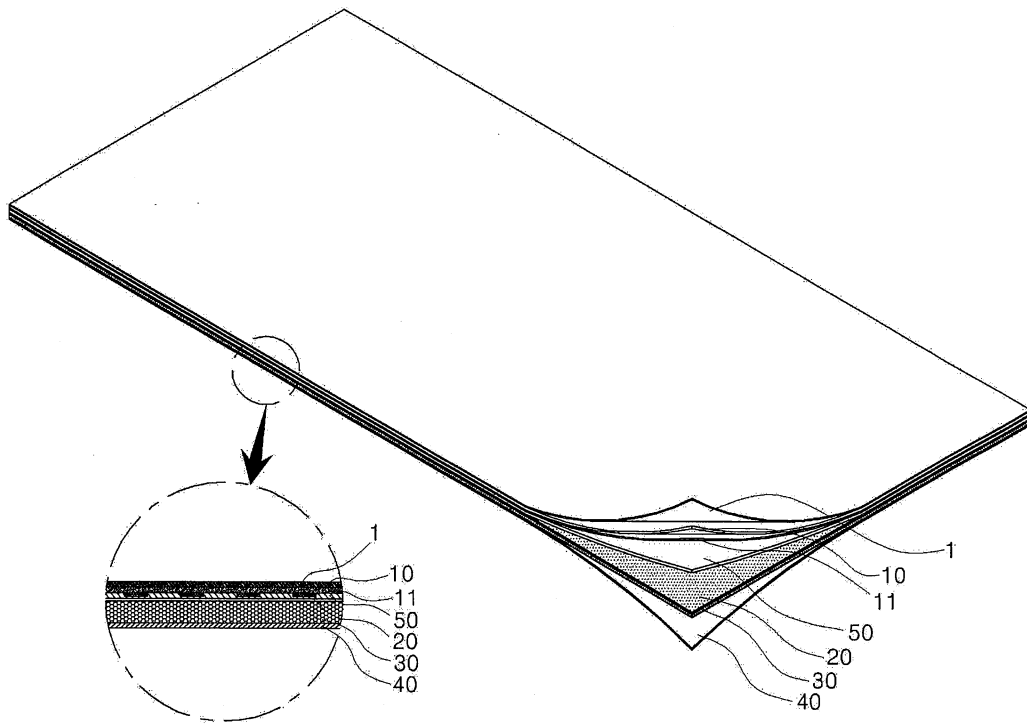
【Fig. 1】



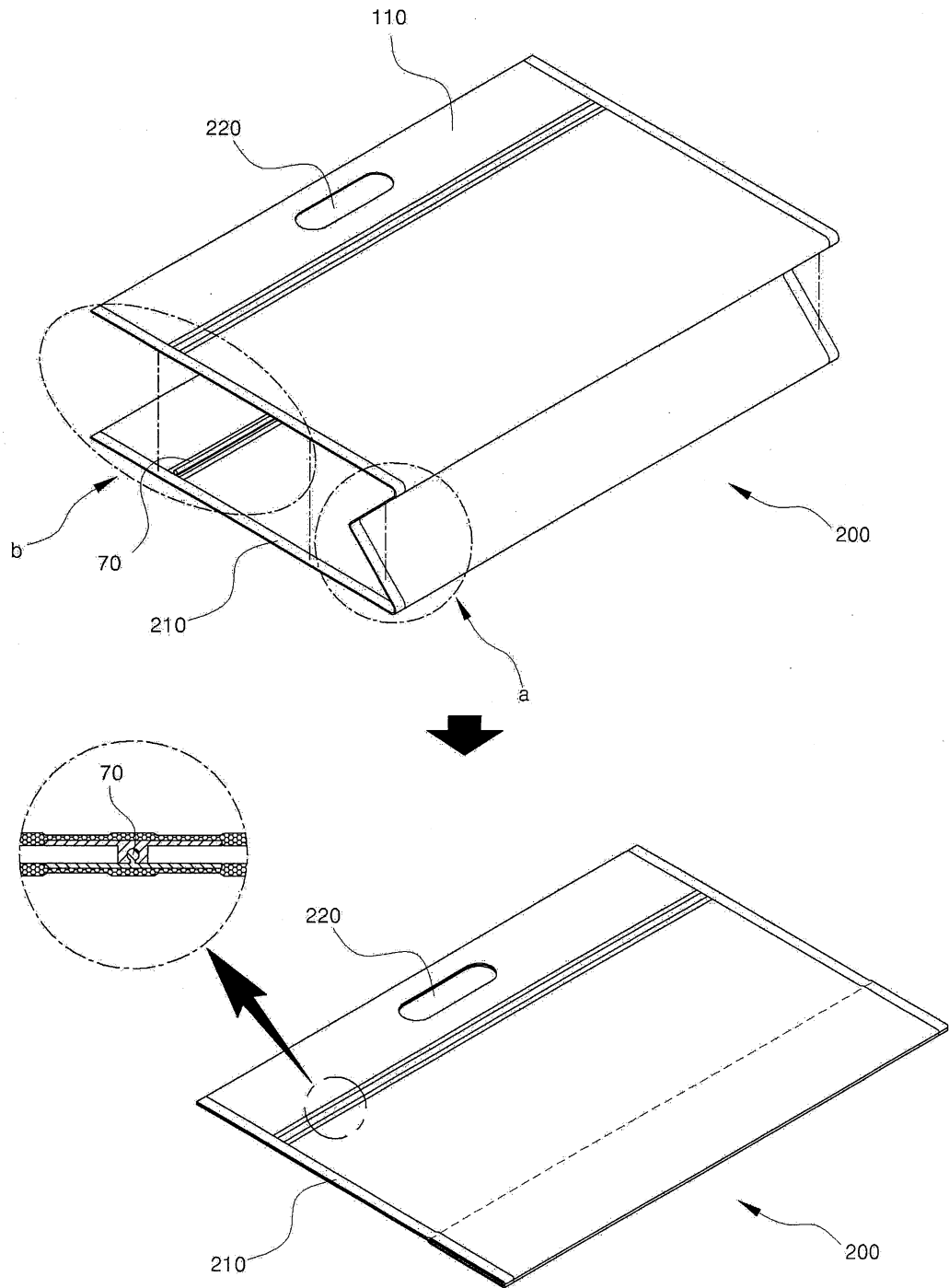
【Fig. 2】



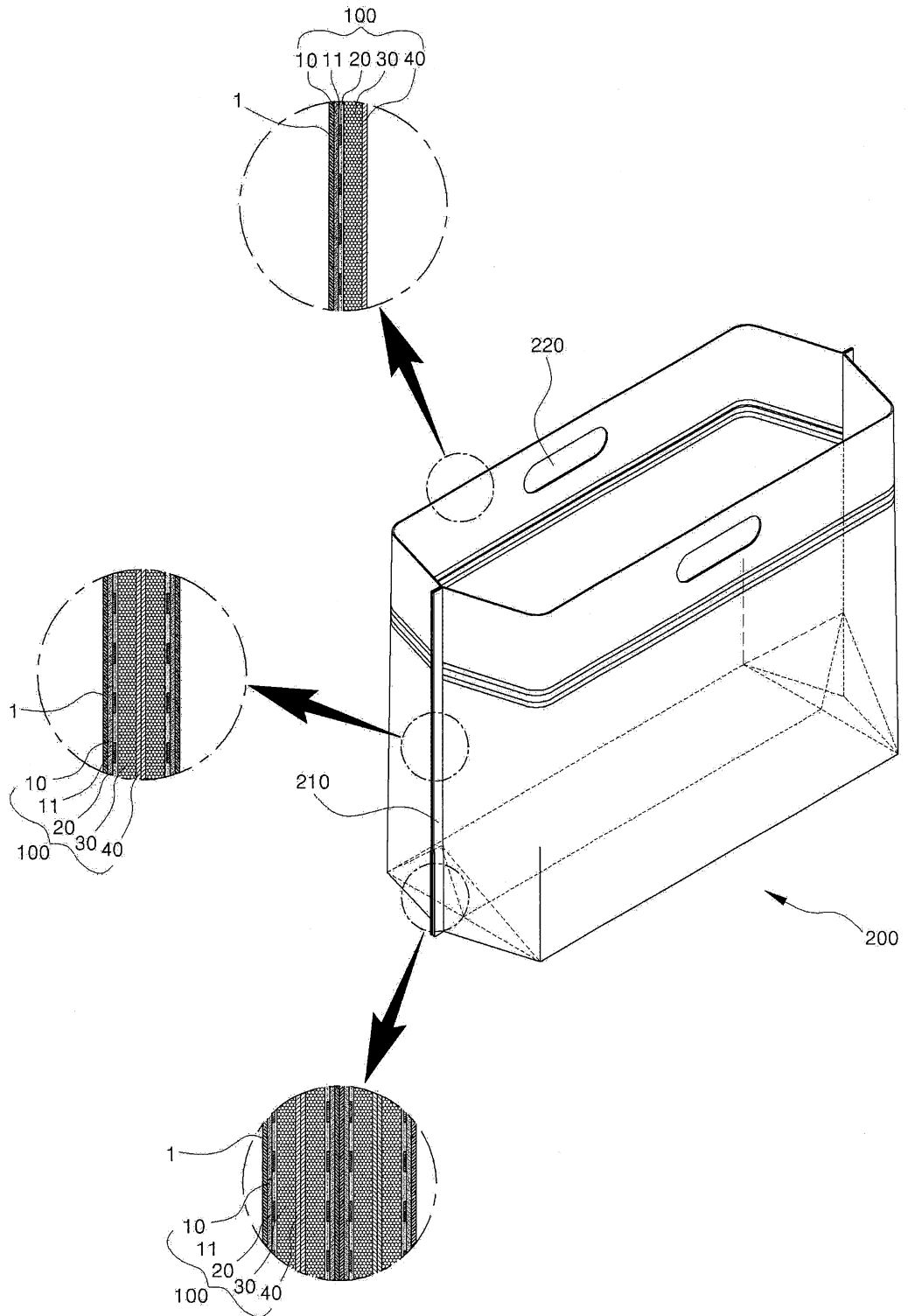
【Fig. 2a】



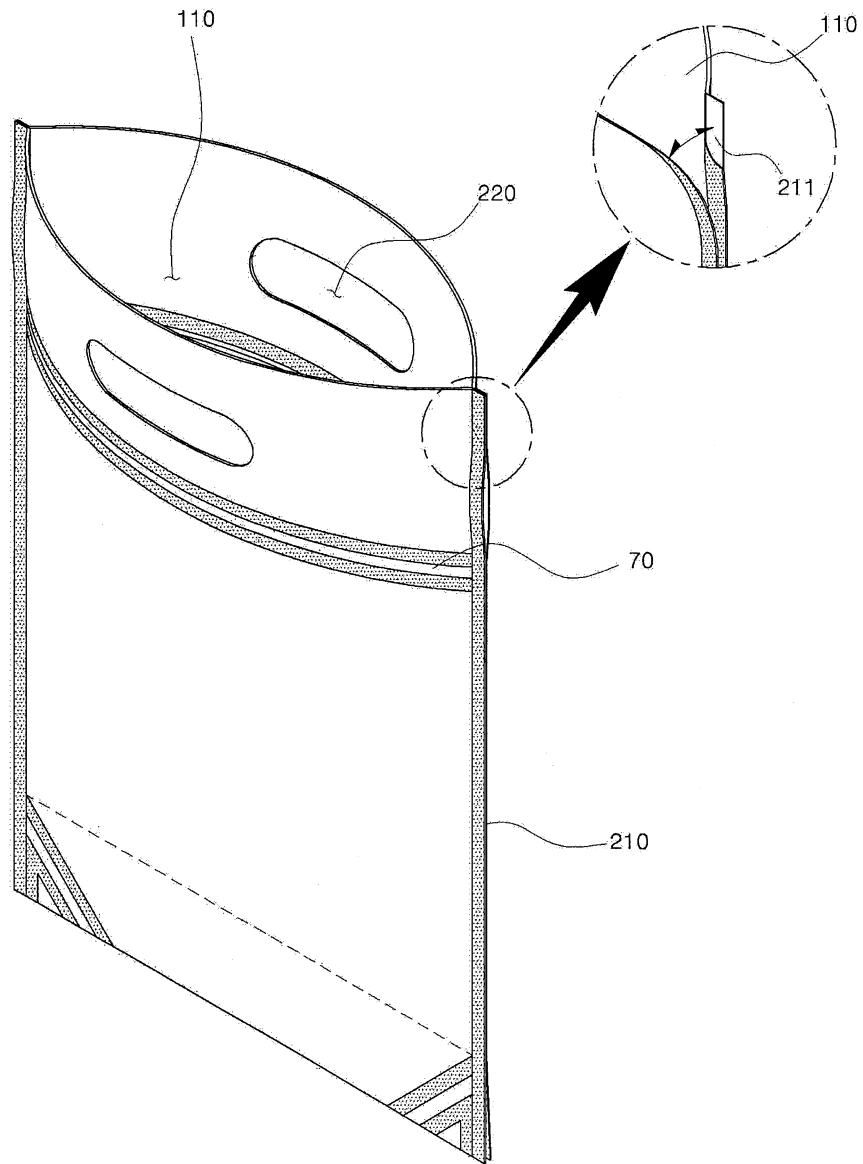
【Fig. 3】



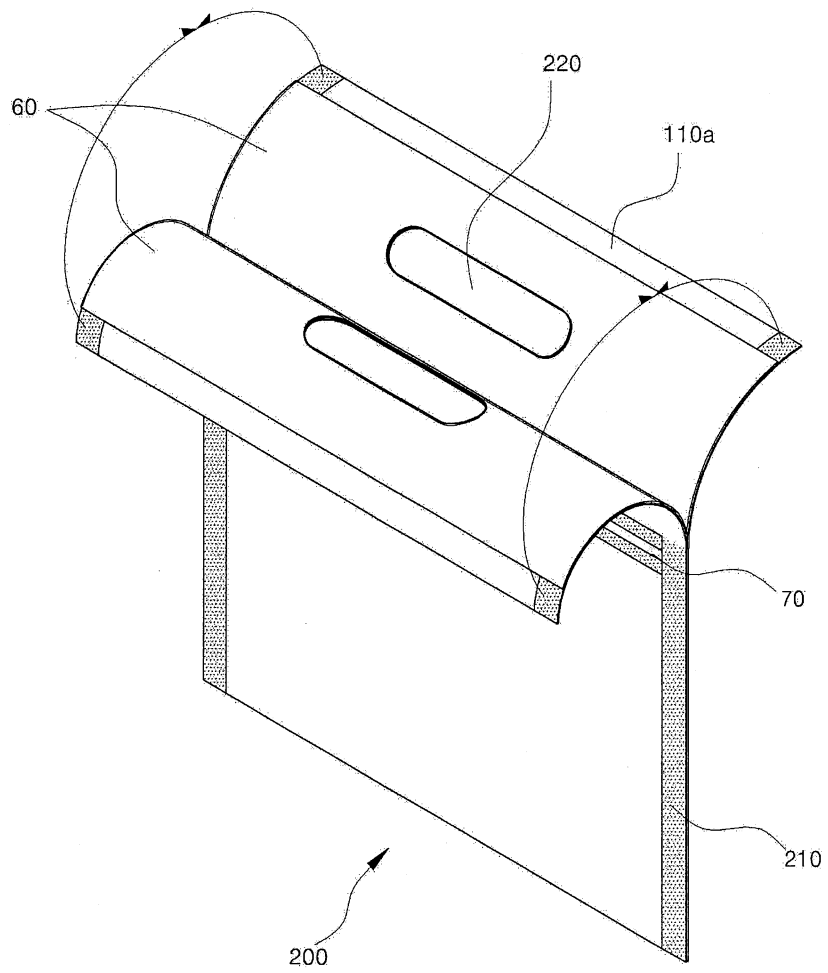
【Fig. 4】



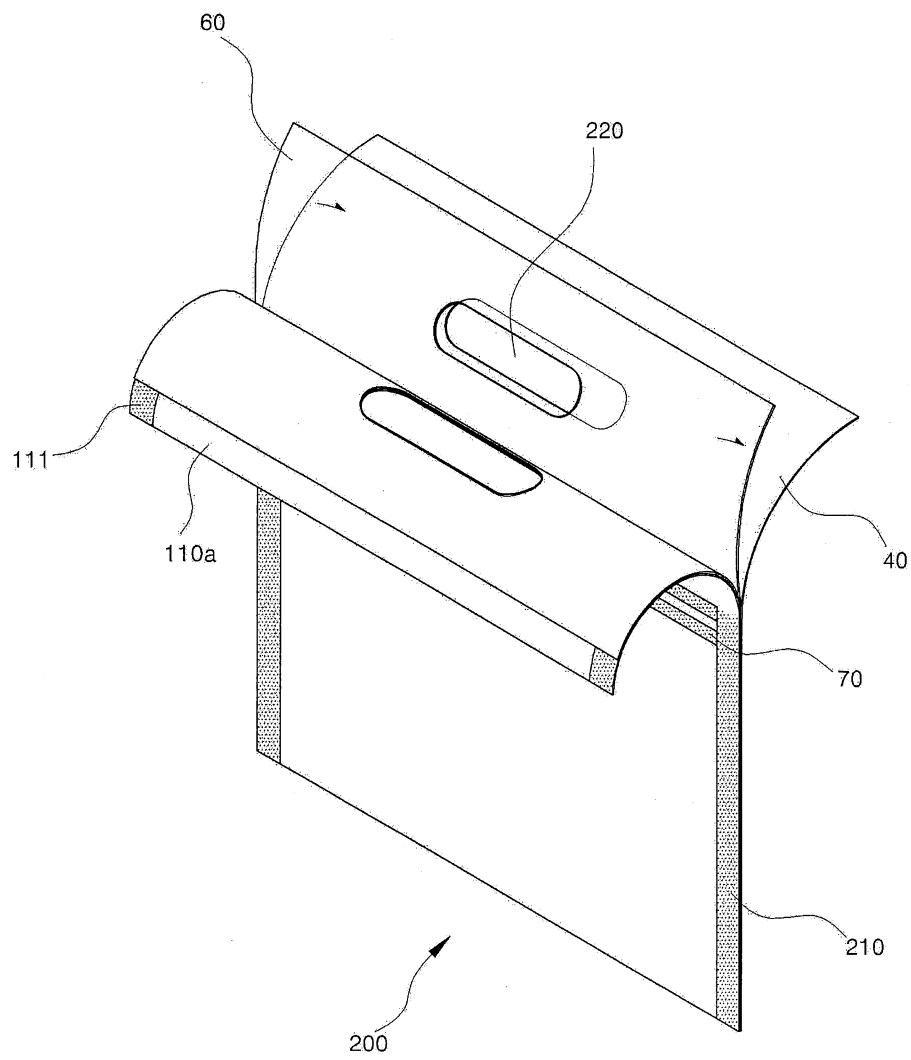
【Fig. 5】



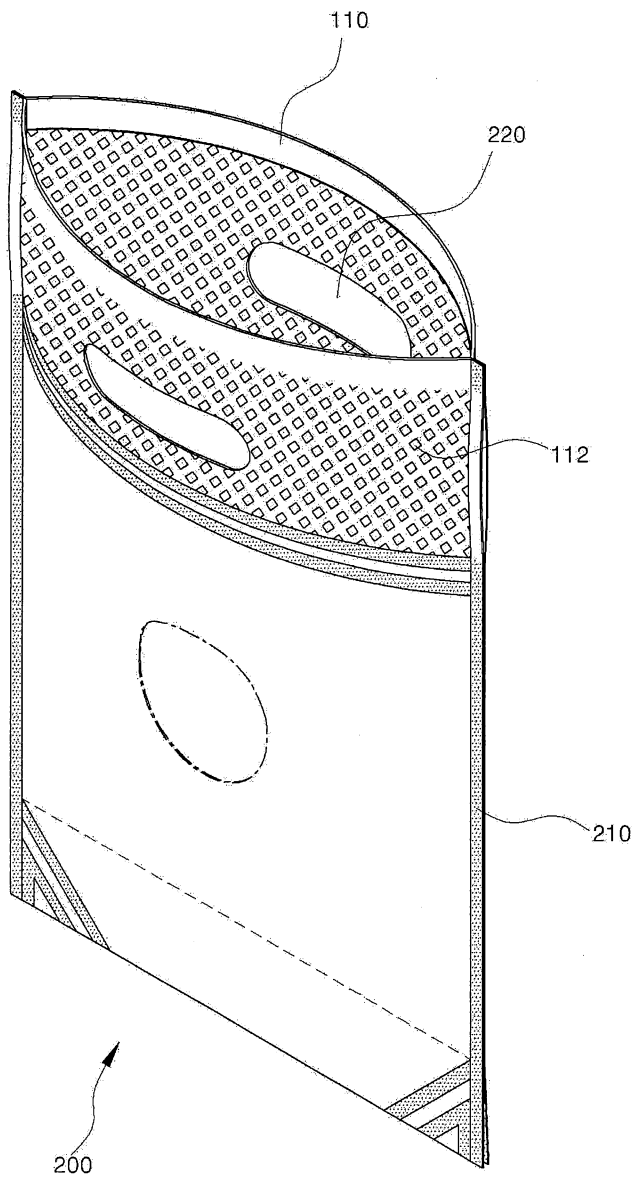
【Fig. 6】



【Fig. 7】



【Fig. 8】



【Fig. 9】

