



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

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

(11)



1-0030481

(51)⁷ B65D 83/08; A47K 7/00

(13) B

(21) 1-2017-00285

(22) 17/06/2015

(86) PCT/JP2015/067528 17/06/2015

(87) WO 2015/198952 A1 30/12/2015

(30) 2014-132942 27/06/2014 JP

(45) 25/12/2021 405

(43) 25/04/2017 349A

(73) UNI-CHARM CORPORATION (JP)

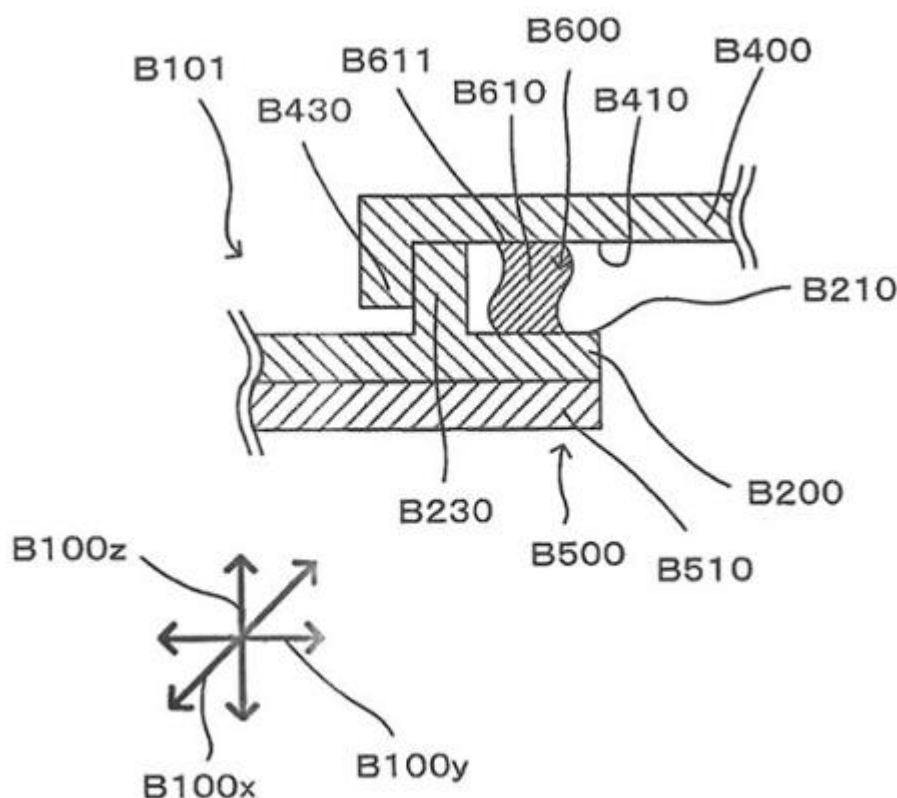
182, Shimobun, Kinsei-cho, Shikokuchuo-shi, Ehime 799-0111 Japan

(72) BANDO Takeshi (JP).

(74) Công ty Cổ phần Sở hữu công nghiệp INVESTIP (INVESTIP)

(54) NẮP VÀ BAO GÓI BẢO QUẢN TẮM

(57) Sáng chế đề cập đến nắp và bao gói bảo quản tắm có nắp (B100) và đề xuất giải pháp kỹ thuật với kết cấu hợp lý hơn đối với nắp và bao gói bảo quản tắm. Nắp (B100) có chân đế (B200) có miệng chân đế (B300), và phần che (B400). Vùng gắn dính thứ hai (B600) để liên kết chân đế (B200) và phần che (B400) được tạo ra ở trạng thái mà trong đó phần che (B400) che miệng chân đế (B300).



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến nắp được gắn với hộp chứa để bảo quản tấm, và bao gói bảo quản tấm có nắp và hộp chứa để bảo quản tấm.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Công bố đơn yêu cầu cấp bằng độc quyền sáng chế Nhật Bản số H11-70056 bộc lộ nắp mà được sử dụng dùng cho hộp chứa để bảo quản tấm ướt. Nắp này có miệng hở mà qua đó các tấm được lấy ra, và phần che để che miệng hở. Khi sử dụng, nắp được gắn với hộp chứa để bảo quản tấm.

Nắp này có kết cấu mà phần che và thân của nắp được vừa khít và được lắp khớp với nhau. Do đó, độ kín là chưa đủ, dẫn đến cho tấm có thể dễ bị khô.

Tài liệu sáng chế

Tài liệu sáng chế 1: Công bố đơn yêu cầu cấp bằng độc quyền sáng chế Nhật Bản số H11-70056

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Do đó, mục đích của sáng chế là đề xuất giải pháp kỹ thuật với kết cấu hợp lý hơn đối với nắp mà được sử dụng đối với hộp chứa để bảo quản tấm và bao gói bảo quản tấm có nắp và hộp chứa để bảo quản tấm.

Để giải quyết vấn đề được mô tả nêu trên, nắp theo sáng chế được đề xuất được liên kết với thân hộp chứa có phần bảo quản để bảo quản tấm ướt và miệng hộp chứa mà qua đó tấm được lấy ra khỏi phần bảo quản. Nắp có chân đế và phần che.

Chân đế có bề mặt chân đế thứ nhất ở một phía, bề mặt chân đế thứ hai ở phía còn lại đối diện với bề mặt chân đế thứ nhất, miệng chân đế và vùng gắn dính thứ nhất được tạo ra trên bề mặt chân đế thứ hai. Phần che được tạo kết cấu để che trên bề mặt chân đế thứ nhất và miệng chân đế, và có bề mặt che thứ nhất mà đối diện với bề mặt chân đế thứ nhất ở trạng thái mà trong đó phần che che miệng chân đế, và bề mặt che thứ hai về phía đối diện với bề mặt che thứ nhất. Ngoài ra, vùng gắn dính thứ hai để liên kết bề mặt chân đế thứ nhất và bề mặt che thứ nhất được

tạo ra giữa bề mặt chân đế thứ nhất và bề mặt che thứ nhất ở trạng thái mà trong đó phần che che miệng chân đế.

Trong nắp theo sáng chế, phần che và chân đế được liên kết bởi vùng gắn dính thứ hai ở trạng thái mà trong đó phần che che miệng chân đế. Do đó, độ kín của nắp có thể được tăng cường, sao cho tấm có thể được ngăn khỏi khô.

Đối với giải pháp về nắp theo sáng chế, vùng gắn dính thứ nhất có phần gắn dính thứ nhất được tạo ra bởi chất gắn dính, và vùng gắn dính thứ hai có phần gắn dính thứ hai được tạo ra bởi chất gắn dính.

Đối với giải pháp về nắp theo sáng chế, phần gắn dính thứ hai có tính đàn hồi.

Ở nắp theo khía cạnh này, khi phần che che miệng chân đế, phần gắn dính thứ hai được nén. Phần gắn dính thứ hai có tính đàn hồi thể hiện sức đẩy giữa bề mặt chân đế thứ nhất và bề mặt che thứ nhất và được ép ngược lại bề mặt chân đế thứ nhất và bề mặt che thứ nhất. Cụ thể là, ở nắp theo khía cạnh này, sự kết dính giữa bề mặt chân đế thứ nhất và bề mặt che thứ nhất trong vùng gắn dính thứ hai có thể được kẹp chặt.

Đối với giải pháp về nắp theo sáng chế, phần gắn dính thứ hai có thể được tạo ra trên bề mặt chân đế thứ nhất.

Đối với giải pháp về nắp theo sáng chế, chân đế có thể có phần đệm mà nối thông bề mặt chân đế thứ nhất với bề mặt chân đế thứ hai, và phần gắn dính thứ nhất và thứ hai có thể được tạo ra liên tục thông qua phần đệm.

Ở nắp theo khía cạnh này, khi sản xuất nắp, chất gắn dính được tạo ra từ bề mặt chân đế thứ nhất để tạo ra phần gắn dính thứ nhất có thể được dẫn đến bề mặt chân đế thứ hai thông qua phần đệm. Cụ thể là, bằng chất gắn dính được cung cấp từ một phía của chân đế, phần gắn dính ở phía còn lại của chân đế có thể được tạo ra. Do đó, ở nắp theo khía cạnh này, chi phí sản xuất có thể được giảm.

Đối với giải pháp về nắp theo sáng chế, phần gắn dính thứ hai có thể được tạo ra trên bề mặt che thứ nhất.

Đối với giải pháp trong bao gói bảo quản tấm theo sáng chế, bao gói bảo quản tấm có thể bao gồm thân hộp chứa và nắp mà được liên kết với thân hộp chứa

có phần bảo quản để bảo quản tấm ướt và miệng hộp chứa mà qua đó tấm được lấy ra khỏi phần bảo quản.

Nắp bao gồm chân đế và phần che. Chân đế có bề mặt chân đế thứ nhất ở một phía, bề mặt chân đế thứ hai ở phía còn lại đối diện với bề mặt chân đế thứ nhất, chân đế khe hở chân đế mà qua đó tấm đưa ra thông qua miệng hộp chứa được chuyển, và vùng gắn dính thứ nhất được tạo ra trên bề mặt chân đế thứ hai. Phần che được tạo kết cấu để che trên bề mặt chân đế thứ nhất và miệng chân đế, và có bề mặt che thứ nhất mà đối diện với bề mặt chân đế thứ nhất ở trạng thái mà trong đó phần che che miệng chân đế, và bề mặt che thứ hai về phía đối diện với bề mặt che thứ nhất. Ngoài ra, vùng gắn dính thứ hai để liên kết bề mặt chân đế thứ nhất và bề mặt che thứ nhất được tạo ra giữa bề mặt chân đế thứ nhất và bề mặt che thứ nhất ở trạng thái mà trong đó phần che che miệng chân đế.

Trong bao gói bảo quản tấm theo sáng chế, phần che và chân đế được liên kết bởi vùng gắn dính thứ hai ở trạng thái mà trong đó phần che che miệng chân đế. Do đó, độ kín của nắp có thể được tăng cường, sao cho tấm được bảo quản trong hộp chứa có thể được ngăn khỏi khô.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1 là hình vẽ giải thích về bao gói bảo quản tấm theo sáng chế.

Fig.2 là hình chiếu bằng của nắp theo phương án thứ nhất của sáng chế.

Fig.3 là hình vẽ giải thích thể hiện kết cấu của miệng chân đế.

Fig.4 là hình vẽ mặt cắt được lấy dọc theo đường I-I trên Fig.2.

Fig.5 là hình vẽ giải thích thể hiện hoạt động của nắp được thể hiện trên Fig.4.

Fig.6 là hình vẽ mặt cắt được lấy dọc theo đường II-II trên Fig.2

Fig.7 là hình vẽ giải thích thể hiện kết cấu của vùng gắn dính thứ hai theo phương án thứ nhất của sáng chế.

Fig.8 là hình vẽ giải thích thể hiện hoạt động của vùng gắn dính thứ hai theo phương án thứ nhất.

Fig.9 là hình chiếu bằng của nắp theo phương án thứ hai của sáng chế.

Fig.10 là hình vẽ mặt cắt được lấy dọc theo đường III-III trên Fig.9.

Fig.11 là hình vẽ giải thích về vùng gắn dính thứ hai theo phương án thứ hai.

Fig.12 là hình vẽ giải thích về phương án thứ ba của sáng chế.

Mô tả chi tiết sáng chế

(Kết cấu cơ bản của bao gói bảo quản tấm)

Kết cấu cơ bản của bao gói bảo quản tấm A100 theo sáng chế được giải thích bằng cách tham chiếu đến Fig.1. Bao gói bảo quản tấm A100 bao gồm hộp chứa C100 và nắp B100. Nắp B100 được liên kết với hộp chứa C100 có thể mở được. Do đó, ví dụ, khi tấm D100 được bảo quản trong hộp chứa C100 tất cả được sử dụng hết, nắp có thể được tách từ hộp chứa C100 và có thể được gắn với hộp chứa mới C100.

Như nắp B100, nắp B101 theo phương án thứ nhất được thể hiện trên các hình vẽ từ Fig.2 đến Fig.8, nắp B102 theo phương án thứ hai được thể hiện trên các hình vẽ từ Fig.9 đến Fig.11, và nắp B103 theo phương án thứ ba được thể hiện trên Fig.12.

Bao gói bảo quản tấm A100, nắp B100, B101, B102, B103 và hộp chứa C100 là các phương án mẫu mà lần lượt tương ứng với “bao gói bảo quản tấm”, “nắp” và “thân hộp chứa”, theo sáng chế này.

Như được thể hiện trên Fig.1, hộp chứa C100 có phần bảo quản C400 để bảo quản tấm D100. Tấm D100 và phần bảo quản C400 là các phương án mẫu mà lần lượt tương ứng với “tấm” và “phần bảo quản” theo sáng chế này. Ngoài ra, miệng hộp chứa C300 mà qua đó tấm D100 được lấy ra được tạo ra trong phần bề mặt C210 của hộp chứa C100. Miệng hộp chứa C300 là phương án mẫu mà tương ứng với “miệng hộp chứa” theo sáng chế này.

Tấm D100 là tấm ướt. Cụ thể là, tấm D100 bao gồm giấy lụa kiểu tấm được làm từ vật liệu dạng sợi và các loại khác nhau của giấy lụa ướt được làm từ vải không dệt được ngâm bằng chất lỏng như chất y khoa, kem dưỡng da và rượu. Các tấm D100 là các lớp được xếp chồng, mà được không được thể hiện trên Fig.1 dùng cho mục đích thuận tiện. Tại thời điểm này, tấm D100 được gập sao cho các

đầu của các tấm liền kề D100 được xếp chồng lên nhau, sao cho, khi tấm D100 được đưa ra khỏi hộp chứa C100, đầu của tấm tiếp theo D100 được tiếp xúc.

Như được thể hiện trên Fig.1, hộp chứa C100 có phần vỏ bên ngoài dẻo C200 được tạo ra từ màng. Màng này là loại mà có thể được liên kết nóng chảy bằng cách gia nhiệt hoặc được bít kín nhờ nhiệt (mà được gọi là “màng bít kín nhờ nhiệt”). Như màng bít kín nhờ nhiệt, ví dụ, màng nhiều lớp mỏng được sử dụng mà bao gồm lớp bảo vệ được làm từ nhựa polyetylen terephthalat (PET), lớp giữ ẩm (lớp ngăn khô) được làm từ nhôm, và lớp bít kín nhờ nhiệt được làm từ nhựa polypropylen được định hướng hai chiều. Màng được cách ẩm sao cho chất lỏng được ngâm trong tấm D100 không dễ dàng bay hơi thông qua phần vỏ bên ngoài C200.

Hộp chứa C100 xác định hướng dọc C100y, hướng ngang C100x giao nhau với hướng dọc C100y và hướng chiều dày C100z giao nhau với cả hai hướng dọc C100y và hướng ngang C100x.

Nắp xác định hướng dọc B100y, hướng ngang B100x giao nhau với hướng dọc B100y và hướng chiều dày B100z giao nhau với cả hai hướng dọc B100y và hướng ngang B100x.

Khi hộp chứa C100 hoặc nắp B100 có dạng hình vuông và hình tròn, hướng dọc (C100y, B100y) được bố trí tùy ý.

Nắp B100 tốt hơn là được tạo ra bằng cách đúc phun ép hoặc đúc chân không để đảm bảo kín. Trong trường hợp đúc phun ép, polyetylen hoặc polypropylen được sử dụng thích hợp. Trong trường hợp đúc chân không, polyetylen, polypropylen hoặc polyetylen terephthalat (A-PET) vô định hình được sử dụng thích hợp.

Nắp B100 có vùng gắn dính thứ nhất B500 để liên kết nắp B100 và hộp chứa C100 và vùng gắn dính thứ hai B600 để liên kết chân đế B200 và phần che B400 của nắp B100. Kết cấu của nắp B100 được mô tả cụ thể dưới đây dựa trên phương án thứ nhất đến phương án thứ ba được thể hiện trên các hình vẽ từ Fig.2 đến Fig.12. Kết cấu của nắp B100, hộp chứa C100 và tấm D100 thường đối với tất cả các phương án, và do đó chúng không được mô tả.

(Phương án thứ nhất)

Kết cấu của nắp B101 và bao gói bảo quản tấm A100 theo phương án thứ nhất được mô tả bằng cách tham chiếu trên các hình vẽ từ Fig.2 đến Fig.8. Fig.2 là hình chiếu bằng của nắp B101 của phương án thứ nhất. Nắp B101 có chân đế B200, miệng chân đế B300 được tạo ra trong chân đế B200, và phần che B400 có khả năng che miệng chân đế B300. Fig.2 thể hiện trạng thái mà trong đó miệng chân đế B300 được che bằng phần che B400. Kết cấu của miệng chân đế B300 được mô tả dưới đây.

Chân đế B200, miệng chân đế B300 và phần che B400 lần lượt là các phương án mẫu mà tương ứng với “chân đế”, “miệng chân đế” và “phần che”, theo sáng chế này.

Như được thể hiện trên Fig.2 và 4, chân đế B200 có bề mặt chân đế thứ nhất B210 và bề mặt chân đế thứ hai B220 ở phía đối diện với bề mặt chân đế thứ nhất B210. Bề mặt chân đế thứ nhất B210 và bề mặt chân đế thứ hai B220 là các phương án mẫu mà lần lượt tương ứng với “bề mặt chân đế thứ nhất” và “bề mặt chân đế thứ hai”, theo sáng chế này. Phần che B400 được tạo kết cấu để che trên bề mặt chân đế thứ nhất B210 và miệng chân đế B300.

Fig.3 là hình vẽ giải thích mà trong đó phần che B400 được thể hiện trên Fig.2 được bỏ qua. Miệng chân đế B300 được tạo ra trong vùng giữa của chân đế B200 sao cho tấm D100 được chuyển thông qua miệng chân đế B300 khi đưa ra thông qua the miệng hộp chứa C300. Phần kẹp B310 được tạo ra kéo dài từ phần mép của miệng chân đế B300 theo hướng đi vào trong của miệng chân đế B300. Phần kẹp B310 được tạo kết cấu để đặt lực ma sát định trước lên tấm D100 khi tấm D100 chuyển thông qua miệng chân đế B300.

Chân đế B200 có vùng thứ nhất B211 bao gồm miệng chân đế B300 và vùng thứ hai B212 không bao gồm vùng thứ nhất B211. Vùng gắn dính thứ hai B600 để liên kết vùng thứ nhất B211 và phần che B400 được tạo ra trong vùng thứ nhất B211. Vùng gắn dính thứ hai B600 là phương án mẫu mà tương ứng với “vùng gắn dính thứ hai” theo sáng chế này. Kết cấu của vùng gắn dính thứ hai B600 được mô tả cụ thể dưới đây.

Fig.4 là hình vẽ mặt cắt được lấy dọc theo đường I-I trên Fig.2. Phần ăn

khớp thứ nhất B230 được tạo ra trên chân đế B200. Theo phương án này, phần ăn khớp thứ nhất B230 được tạo ra trong vùng nhô từ vùng thứ nhất và thứ hai B211, B212. Phần ăn khớp thứ nhất B230 được tạo kết cấu ăn khớp với phần ăn khớp thứ hai B430 mà được tạo ra trong vùng mép ngoại biên của phần che B400. Cụ thể là, khi phần ăn khớp thứ nhất B230 và phần ăn khớp thứ hai B430 ăn khớp với nhau, thì phần che B400 che miệng chân đế B300. Trạng thái này được gọi là trạng thái “đóng” của nắp B101. Ngược lại, khi phần ăn khớp thứ nhất B230 và phần ăn khớp thứ hai B430 được tách rời khỏi nhau, thì phần che B400 không dài hơn che miệng chân đế B300. Trạng thái này được gọi là trạng thái “mở” của nắp B101. Fig.4 thể hiện trạng thái “đóng” của nắp B101, và Fig.5 thể hiện trạng thái mở “” của nắp B101.

Bằng cách đóng nắp B101, người sử dụng có thể ngăn tấm D100 khỏi khô. Ngoài ra, bằng cách mở nắp B101, người sử dụng có thể lấy tấm D100 ra khỏi phần bảo quản C400 được thể hiện trên Fig.1 thông qua miệng hộp chứa C300 và miệng chân đế B300.

Bề mặt của phần che B400 mà đối diện với miệng chân đế B300 ở trạng thái “đóng” của nắp B101 được gọi là bề mặt che thứ nhất B410. Bề mặt của phần che B400 về phía đối diện với bề mặt che thứ nhất B410 được gọi là bề mặt che thứ hai B420.

Ở trạng thái đóng của nắp B101, vùng gắn dính thứ hai B600 mà liên kết phần che B400 với chân đế B200 được tạo ra. Cụ thể là, vùng gắn dính thứ hai B600 được tạo ra trong vùng định trước của vùng thứ nhất B211 và bề mặt che thứ nhất B410. Trong phương án thứ nhất, vùng gắn dính thứ hai B600 được tạo ra bằng phần gắn dính thứ hai B610 được bố trí trên vùng thứ nhất B211. Phần gắn dính thứ hai B610 là phương án mẫu mà tương ứng với “phần gắn dính thứ hai” theo sáng chế này.

Phần gắn dính thứ hai B610 có thể bóc ra hoặc giữ độ dính ngay cả sau khi bóc ra dính lại nhiều lần và có thể chủ yếu được tạo ra bằng uretan, styren hoặc chất đàn hồi acrylic. Ngoài ra, phần gắn dính thứ hai B610 có tính đàn hồi định trước và được tạo ra nhô trên vùng thứ nhất B211.

Phần gắn dính thứ hai B610 được cố định với vùng thứ nhất B211, trong đó

phần gắn dính thứ hai B610 có thể tháo ra được liên kết với bề mặt che thứ nhất B410. Để tạo ra kết cấu như vậy, rãnh hình khuyên liên tục được tạo ra trong vùng thứ nhất B211, và phần gắn dính thứ hai B610 được tạo ra trong rãnh.

Ngoài ra, phần nhô có thể được tạo ra trong vùng của bề mặt che thứ nhất B410 mà đến tiếp xúc với phần gắn dính thứ hai B610. Phần nhô của bề mặt che thứ nhất B410 được tạo ra sao cho diện tích tiếp xúc giữa phần gắn dính thứ hai B610 và vùng thứ nhất B211 lớn hơn diện tích tiếp xúc giữa phần gắn dính thứ hai B610 và phần nhô. Với kết cấu này, phần gắn dính thứ hai B610 có thể được tạo kết cấu cố định với vùng thứ nhất B211 và có thể tách ra từ bề mặt che thứ nhất B410.

Kết cấu này của phần gắn dính thứ hai B610 cũng có thể được thực hiện bằng cách tạo ra tình trạng không đều hoặc gắn vật liệu bên ngoài trong vùng của phần gắn dính thứ hai B610 mà đến tiếp xúc với bề mặt che thứ nhất B410. Trong trường hợp này, được tạo kết cấu sao cho diện tích tiếp xúc giữa phần gắn dính thứ hai B610 và bề mặt che thứ nhất B410 nhỏ hơn diện tích tiếp xúc giữa phần gắn dính thứ hai B610 và vùng thứ nhất B211.

Phần gắn dính thứ hai B610 có thể tháo ra được liên kết với bề mặt che thứ nhất B410. Tốt hơn là, phần gắn dính thứ hai B610 được liên kết với bề mặt che thứ nhất B410 có độ bền tách như vậy cụ thể là không được tách dễ dàng, ví dụ, khi bao gói bảo quản tấm A100 được thực hiện bởi người sử dụng. Cụ thể là, mong muốn có độ bền tách là 50 g/cm hoặc lớn hơn. “Độ bền tách mong muốn” có thể được thay đổi thích hợp theo kết cấu riêng biệt của sự ăn khớp giữa các phần ăn khớp thứ nhất và thứ hai B230, B430.

Phần gắn dính thứ hai B610 có tính đàn hồi. Như được mô tả dưới đây, sự kết dính giữa vùng thứ nhất B211 và bề mặt che thứ nhất B410 có thể được kẹp chặt bằng tính đàn hồi của phần gắn dính thứ hai B610. Tốt hơn là, phần gắn dính thứ hai B610 có mức độ tính đàn hồi như vậy mà có thể hút sự biến dạng của chân đế B200 và phần che B400. Trong khuôn thông thường, chân đế B200 và phần che B400 thường biến dạng khoảng 0,2 mm. Do đó, trong trường hợp của khuôn này, tốt hơn là phần gắn dính thứ hai B610 có lực đẩy đàn hồi là 0,2 mm hoặc lớn hơn.

Như được thể hiện trên Fig.4 và 5, thanh B450 được giữ bởi người sử dụng

được tạo ra ở một phía của phần ăn khớp thứ hai B430. Phần khớp nối B440 được tạo ra về phía khác của phần ăn khớp thứ hai B430 đối diện với thanh B450 và nối phần ăn khớp thứ hai B430 và chân đế B200.

Ngoài ra, vùng gắn dính thứ nhất B500 được tạo ra trên bề mặt chân đế thứ hai B220 và có thể tháo ra được liên kết với phần bề mặt C210 của hộp chứa C100. Do đó, nắp B101 có thể tháo ra được gắn với hộp chứa C100. Vùng gắn dính thứ nhất B500 là phương án mẫu mà tương ứng với “vùng gắn dính thứ nhất” theo sáng chế này.

Vùng gắn dính thứ nhất B500 được tạo ra bằng cách sắp xếp phần gắn dính thứ nhất B510 trong vùng định trước của bề mặt chân đế thứ hai B220. Phần gắn dính thứ nhất B510 là phương án mẫu mà tương ứng với “phần gắn dính thứ nhất” theo sáng chế này. Phần gắn dính thứ nhất B510 được tạo ra bằng uretan, styren hoặc chất đàn hồi acrylic. Đủ đối với vùng gắn dính thứ nhất B500 được tạo kết cấu sao cho bề mặt chân đế thứ hai B220 có thể tháo ra được gắn với phần bề mặt C210 của hộp chứa C100. Cụ thể là, phần gắn dính thứ nhất B510 có thể không được bố trí trên bề mặt chân đế thứ hai B220, nhưng trên vùng ngoại biên của miệng hộp chứa C300.

(Kết cấu của vùng gắn dính thứ hai)

Kết cấu của vùng gắn dính thứ hai B600 được mô tả bằng cách tham chiếu trên các hình vẽ từ Fig.6 đến Fig.8. Fig.6 là hình chiếu mặt cắt được lấy dọc theo đường II-II trên Fig.2, và Fig.7 là hình vẽ giải thích thể hiện kết cấu của vùng gắn dính thứ hai B600.

Vùng gắn dính thứ hai B600 được tạo ra bằng cách sắp xếp phần gắn dính thứ hai B610 trong vùng thứ nhất B211 của chân đế B200. Phần gắn dính thứ hai B610 được tạo ra liên tục xung quanh miệng chân đế B300.

Như được thể hiện trên Fig.7, phần gắn dính thứ hai B610 có phần bề mặt B611. Phần bề mặt B611 được tạo ra trên đầu nhô theo hướng chiều dày B100z được quan sát từ bề mặt chân đế thứ nhất B210. Phần ăn khớp thứ nhất B230 của chân đế B200 có phần bề mặt B231. Phần bề mặt B231 được tạo ra trên đầu nhô theo hướng chiều dày B100z được quan sát từ bề mặt chân đế thứ nhất B210. Phần bề mặt B 611 của phần gắn dính thứ hai B610 nhô nhiều hơn phần bề mặt B231

của phần ăn khớp thứ nhất B230 theo hướng chiều dày B100z được quan sát từ bề mặt chân đế thứ nhất B210.

(Hoạt động của vùng gắn dính thứ hai)

Hoạt động của vùng gắn dính thứ hai B600 được mô tả bằng cách tham chiếu đến Fig.8. Đầu tiên người sử dụng gắn nắp B101 với hộp chứa mới C100. Cụ thể là, người sử dụng sắp xếp miệng chân đế B300 với miệng hộp chứa C300 và gắn phần gắn dính thứ nhất B510 với phần bề mặt C210.

Ở trạng thái này, người sử dụng mở nắp B201 lấy tấm D100 ra khỏi hộp chứa C100 thông qua miệng chân đế B300. Sau khi lấy ra khỏi tấm D100, người sử dụng đóng nắp B201. Ở trạng thái đóng của nắp B101, như được thể hiện trên Fig.8, phần che B400 che miệng chân đế B300. Tại thời điểm này, phần che B400 được cố định với chân đế B200 bằng cách sự ăn khớp giữa phần ăn khớp thứ nhất B230 của chân đế B200 và phần ăn khớp thứ hai B430 của phần che B400.

Ở trạng thái này, phần gắn dính thứ hai B610 được nén giữa bề mặt chân đế thứ nhất B210 và bề mặt che thứ nhất B410. Phần gắn dính thứ hai B610 có tính đàn hồi biến dạng và thể hiện sức đẩy. Do đó, phần bề mặt B611 của phần gắn dính thứ hai B610 được ép ngược lại bề mặt che thứ nhất B410. Do đó, phần gắn dính thứ hai B610 được liên kết với bề mặt che thứ nhất B410. Cụ thể là, phần che B400 được liên kết với chân đế B200 thông qua vùng gắn dính thứ hai B600. Do đó, hộp chứa C100 và nắp B101 tạo ra kết cấu kín. Do đó, có thể ngăn chặn hơi ẩm của tấm D100 khỏi bay hơi. Ngoài ra, tại thời điểm này, các phần ăn khớp thứ nhất và thứ hai B230, B430 được ăn khớp với nhau. Do đó, sự bay hơi hơi ẩm của tấm D100 được ngăn chặn bởi kết cấu của sự kết dính giữa phần gắn dính thứ hai B610 và bề mặt che thứ nhất B410 và kết cấu của sự ăn khớp giữa các phần ăn khớp thứ nhất và thứ hai B230, B430.

Để lấy tấm D100 ra khỏi bao gói bảo quản tấm A100, người sử dụng loại bỏ phần che B400 khỏi chân đế B200. Cụ thể là, các phần ăn khớp thứ nhất và thứ hai B230, B430 được tách rời khỏi nhau. Tại thời điểm này, bề mặt che thứ nhất B410 được tách ra từ phần gắn dính thứ hai B610.

Với kết cấu được mô tả nêu trên, nắp B101 và bao gói bảo quản tấm A100 theo phương án thứ nhất có thể ngăn chặn tấm D100 khỏi khô.

(Phương án thứ hai)

Phương án thứ hai theo sáng chế được mô tả bằng cách tham chiếu trên các hình vẽ từ Fig.9 đến Fig.11. Fig.9 thể hiện kết cấu của nắp B102 theo phương án thứ hai và tương ứng với Fig.3 của phương án thứ nhất. Fig.10 là hình chiếu mặt cắt được lấy dọc theo đường III-III trên Fig.9. Fig.11 là hình vẽ giải thích vùng gắn dính thứ hai B600 của phương án thứ hai.

Nắp B102 theo phương án thứ hai khác với kết cấu của chân đế 200 và vùng gắn dính thứ nhất và thứ hai B500, B600 từ nắp B101 của phương án thứ nhất. Cụ thể là, như được thể hiện trên Fig.10, theo phương án thứ hai, chân đế B200 có phần đệm B240 mà truyền bề mặt chân đế thứ nhất B210 với bề mặt chân đế thứ hai B220. Phần đệm B240 là phương án mẫu mà tương ứng với “phần đệm” theo sáng chế này. Như được thể hiện trên Fig.9, số quy định của phần đệm B240 này được tạo ra trong vùng thứ nhất B211 của chân đế 200.

Bằng cách tạo phần đệm B240, phần gắn dính thứ nhất và thứ hai B510, B610 có thể được tạo ra đồng thời. Ví dụ, sau khi chân đế B200 được đặt trên ngọn lửa định trước, chất gắn dính được rót từ vùng của ngọn lửa mà trong đó vùng gắn dính thứ nhất B510 được tạo ra. Sau đó chất gắn dính chảy đến bề mặt chân đế thứ nhất B210 thông qua phần đệm B240. Sau đó, chất gắn dính được đóng rắn trong ngọn lửa định trước trên bề mặt chân đế thứ nhất B210. Ngoài ra, chất gắn dính tạo ra phần gắn dính thứ nhất B510 trên bề mặt chân đế thứ hai B220.

Ngoài ra, chất gắn dính cũng có thể được rót từ vùng ngọn lửa mà trong đó vùng gắn dính thứ hai B610 được tạo ra. Trong trường hợp này, chất gắn dính chảy từ bề mặt chân đế thứ nhất B210 đến bề mặt chân đế thứ hai B220 thông qua phần đệm B240 và tạo ra phần gắn dính thứ nhất B510 và phần gắn dính thứ hai B610.

Do đó, theo phương án thứ hai, bằng cách tạo phần đệm B240 trong chân đế B200, phần gắn dính thứ nhất và thứ hai B510, B610 có thể được tạo ra dễ dàng.

Ngoài ra, như được thể hiện trên Fig.11, quan hệ vị trí giữa phần bề mặt B611 của phần gắn dính thứ hai B610 và phần bề mặt B231 của phần ăn khớp thứ nhất B230 theo hướng chiều dày B100z là tương tự theo phương án thứ nhất.

Do đó, tương tự theo phương án thứ nhất, bao gói bảo quản tấm A100 và

nắp B102 theo phương án thứ hai có thể ngăn tấm D100 khỏi khô.

(Phương án thứ ba)

Phương án thứ ba theo sáng chế được mô tả bằng cách tham chiếu đến Fig.12. Fig.12 là hình vẽ giải thích về phương án thứ ba và thể hiện trạng thái tương ứng với Fig.5 của phương án thứ nhất.

Bao gói bảo quản tấm A100 và nắp B103 của phương án thứ ba là khác về kết cấu của vùng gắn dính thứ hai B600 so với phương án thứ nhất. Theo phương án thứ ba, phần gắn dính thứ hai B610 được tạo ra trên bề mặt che thứ nhất B410 của phần che B400.

Trong nắp B103 theo phương án thứ ba, khi chân đế B200 và phần che B400 được ăn khớp với nhau, phần che B400 cũng được liên kết với chân đế B200 bằng vùng gắn dính thứ hai B600.

Do đó, tương tự theo phương án thứ nhất, bao gói bảo quản tấm A100 và nắp B103 theo phương án thứ ba có thể ngăn tấm D100 khỏi khô.

Nắp và bao gói bảo quản tấm theo sáng chế không bị giới hạn đến kết cấu được mô tả theo phương án được mô tả nêu trên, nhưng đúng hơn, có thể được thay đổi hoặc được biến đổi. Ngoài ra, kết cấu theo các phương án này có thể được sử dụng kết hợp.

(Sự tương ứng giữa các dấu hiệu theo các phương án và dấu hiệu của sáng chế)

Bao gói bảo quản tấm A100, nắp B100, B101, B102, B103 và hộp chứa C100 là các phương án mẫu mà lần lượt tương ứng với “bao gói bảo quản tấm”, “nắp” và “thân hộp chứa”, theo sáng chế này. Tấm D100 và phần bảo quản C400 là các phương án mẫu mà lần lượt tương ứng với “tấm” và “phần bảo quản” theo sáng chế này. Miệng hộp chứa C300 là phương án mẫu mà tương ứng với “miệng hộp chứa” theo sáng chế này. chân đế B200, miệng chân đế B300 và phần che B400 là các phương án mẫu mà lần lượt tương ứng với “chân đế”, “miệng chân đế” và “phần che”, theo sáng chế này. Bề mặt chân đế thứ nhất B210 và bề mặt chân đế thứ hai B220 là các phương án mẫu mà lần lượt tương ứng với “bề mặt chân đế thứ nhất” và “bề mặt chân đế thứ hai”, theo sáng chế này. Vùng gắn dính thứ hai B600 là phương án mẫu mà tương ứng với “vùng gắn dính thứ hai” theo

sáng chế này. Phần gắn dính thứ hai B610 là phương án mẫu mà tương ứng với “phần gắn dính thứ hai” theo sáng chế này. Vùng gắn dính thứ nhất B500 là phương án mẫu mà tương ứng với “vùng gắn dính thứ nhất” theo sáng chế này. Phần gắn dính thứ nhất B510 là phương án mẫu mà tương ứng với “phần gắn dính thứ nhất” theo sáng chế này. Phần đệm B240 là phương án mẫu mà tương ứng với “phần đệm” theo sáng chế này.

Hiệu quả đạt được của sáng chế

Theo sáng chế, giải pháp kỹ thuật với kết cấu hợp lý hơn được đề xuất liên quan đến nắp mà được sử dụng đối với hộp chứa để bảo quản tấm và bao gói bảo quản tấm có nắp và hộp chứa để bảo quản tấm.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Nắp, mà được liên kết với thân hộp chứa, trong đó thân hộp chứa có phần bảo quản để bảo quản tấm ướt và miệng hộp chứa mà qua đó tấm được lấy ra khỏi phần bảo quản, bao gồm:

chân đế và phần che, trong đó:

chân đế có bề mặt chân đế thứ nhất ở một phía, bề mặt chân đế thứ hai ở phía còn lại đối diện với bề mặt chân đế thứ nhất, miệng chân đế và vùng gắn dính thứ nhất được tạo ra trên bề mặt chân đế thứ hai,

phần che được tạo kết cấu để che trên bề mặt chân đế thứ nhất và miệng chân đế, và có bề mặt che thứ nhất mà đối diện với bề mặt chân đế thứ nhất ở trạng thái mà trong đó phần che che miệng chân đế, và bề mặt che thứ hai về phía đối diện với bề mặt che thứ nhất, và

vùng gắn dính thứ hai để liên kết bề mặt chân đế thứ nhất và bề mặt che thứ nhất được tạo ra giữa bề mặt chân đế thứ nhất và bề mặt che thứ nhất ở trạng thái mà trong đó phần che che miệng chân đế,

trong đó vùng gắn dính thứ hai có thể gắn dính lại.

2. Nắp theo điểm 1, trong đó vùng gắn dính thứ nhất có phần gắn dính thứ nhất được tạo ra bởi chất gắn dính, và vùng gắn dính thứ hai có phần gắn dính thứ hai được tạo ra bởi chất gắn dính.

3. Nắp theo điểm 1 hoặc 2, trong đó phần gắn dính thứ hai có tính đàn hồi.

4. Nắp theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 3, trong đó phần gắn dính thứ hai được tạo ra trên bề mặt chân đế thứ nhất.

5. Nắp theo điểm 4, trong đó chân đế có phần đệm mà nối thông bề mặt chân đế thứ nhất với bề mặt chân đế thứ hai, và phần gắn dính thứ nhất và thứ hai được tạo ra liên tục thông qua phần đệm.

6. Nắp theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 3, trong đó phần gắn dính thứ hai được tạo ra trên bề mặt che thứ nhất.

7. Bao gói bảo quản tấm, bao gồm thân hộp chứa và nắp mà được liên kết với thân hộp chứa, thân hộp chứa có phần bảo quản để bảo quản tấm ướt và miệng hộp chứa

mà qua đó tấm được lấy ra khỏi phần bảo quản, trong đó:

nắp bao gồm chân đế và phần che,

chân đế có bề mặt chân đế thứ nhất ở một phía, bề mặt chân đế thứ hai ở phía còn lại đối diện với bề mặt chân đế thứ nhất, miệng chân đế mà qua đó tấm lấy ra từ miệng hộp chứa được đưa qua, và vùng gắn dính thứ nhất được tạo ra trên bề mặt chân đế thứ hai,

phần che được tạo kết cấu để che trên bề mặt chân đế thứ nhất và miệng chân đế, và có bề mặt che thứ nhất mà đối diện với bề mặt chân đế thứ nhất ở trạng thái mà trong đó phần che che miệng chân đế, và bề mặt che thứ hai về phía đối diện với bề mặt che thứ nhất, và

vùng gắn dính thứ hai để liên kết bề mặt chân đế thứ nhất và bề mặt che thứ nhất được tạo ra giữa bề mặt chân đế thứ nhất và bề mặt che thứ nhất ở trạng thái mà trong đó phần che che miệng chân đế

trong đó vùng gắn dính thứ hai có thể gắn dính lại.

FIG. 1

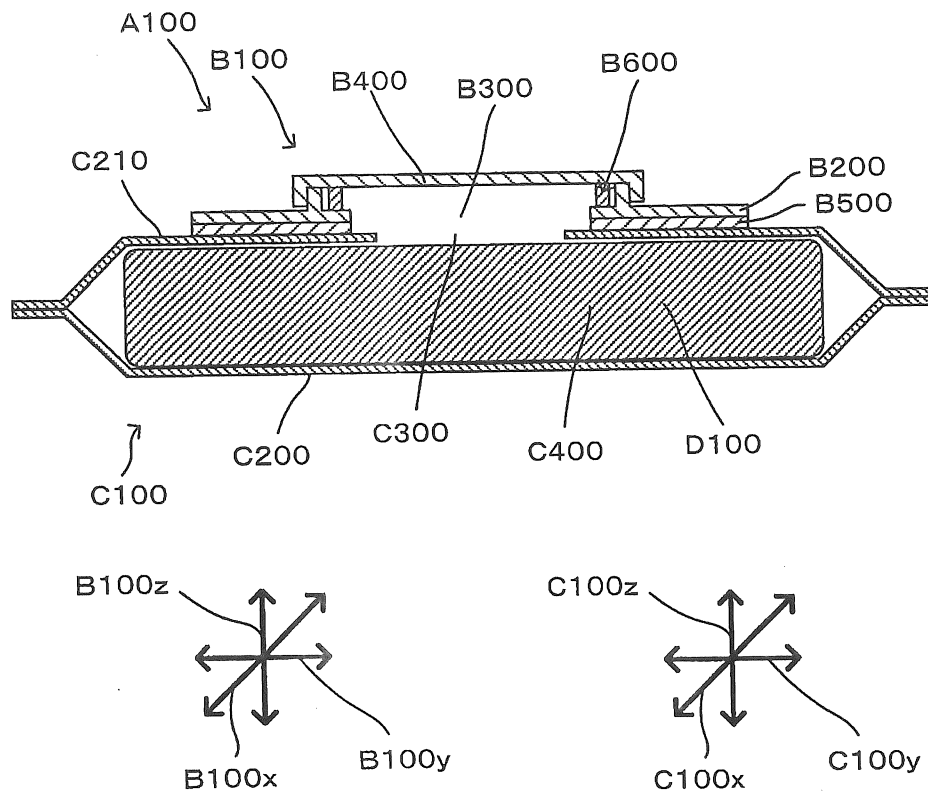


FIG. 2

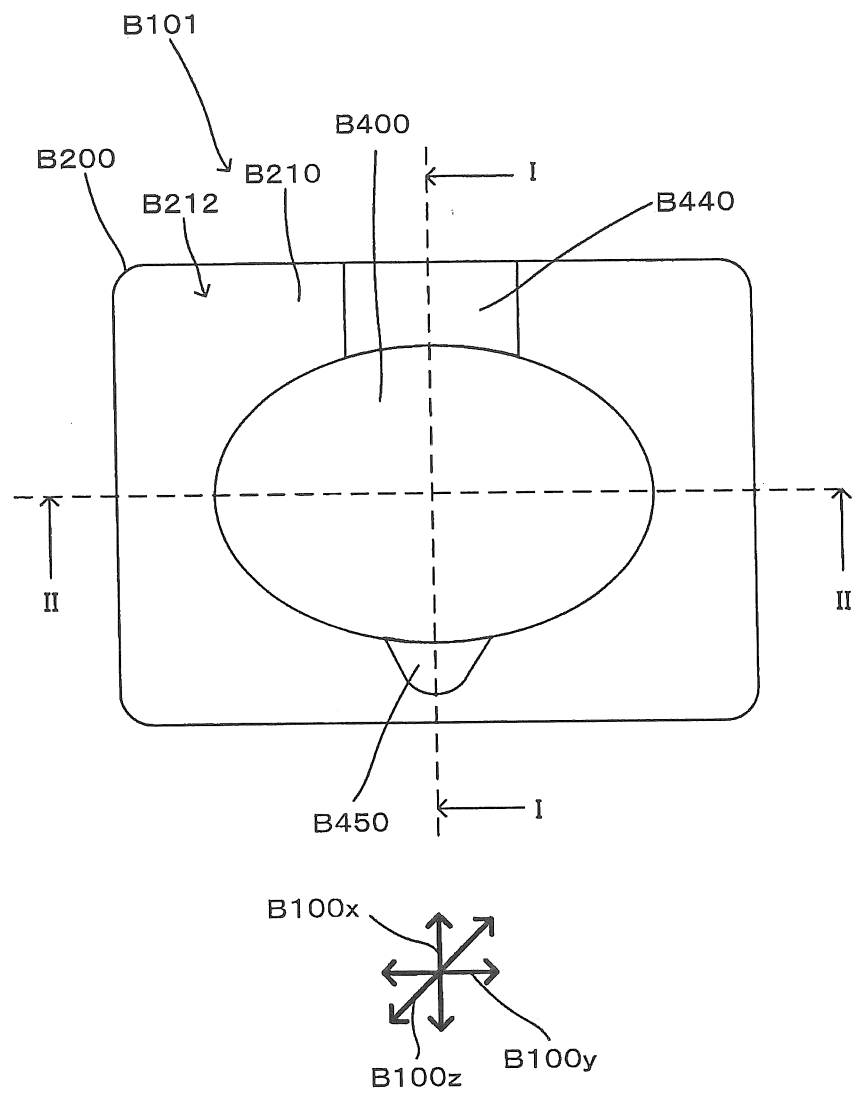


FIG. 3

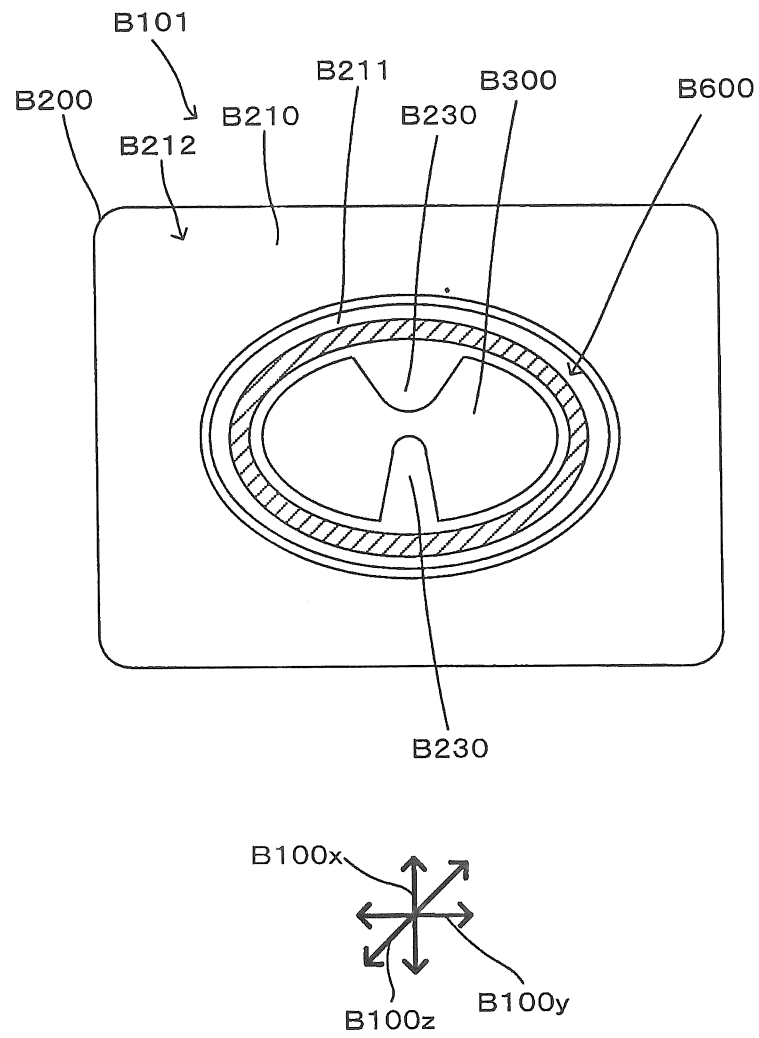


FIG. 4

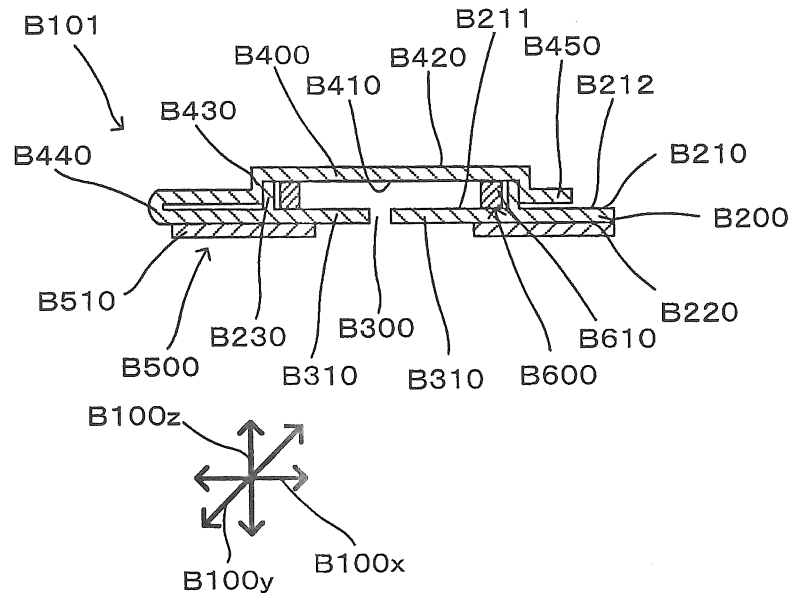


FIG. 5

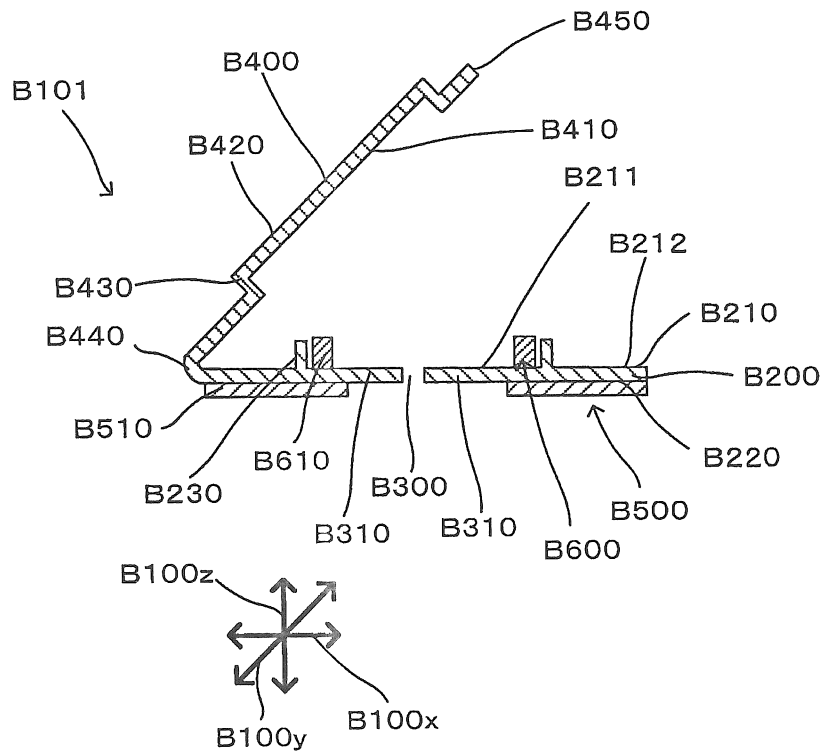


FIG. 6

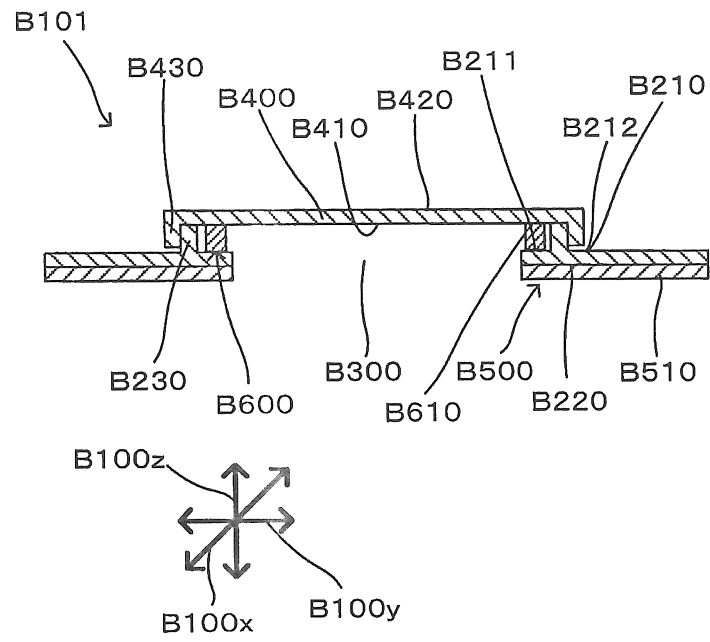


FIG. 7

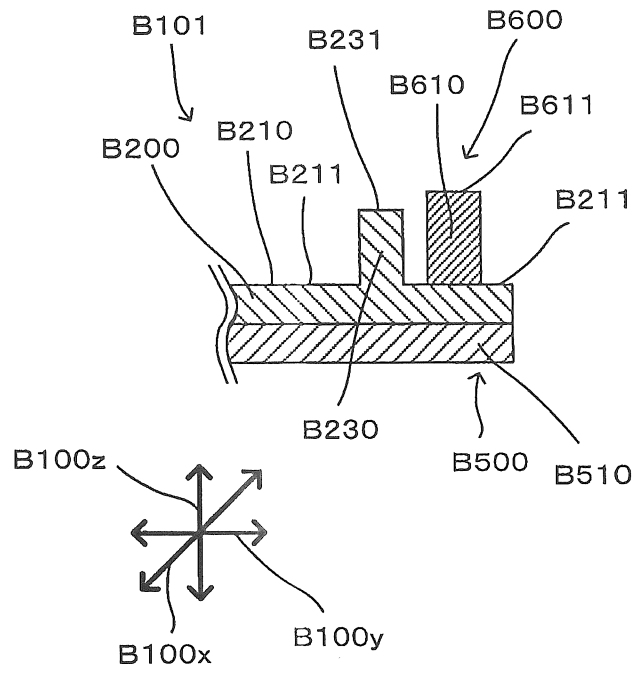


FIG. 8

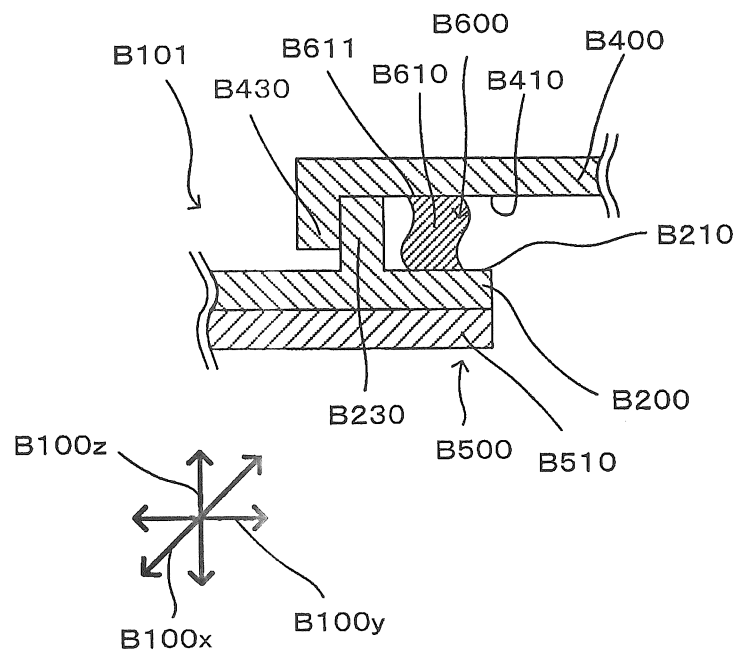


FIG. 9

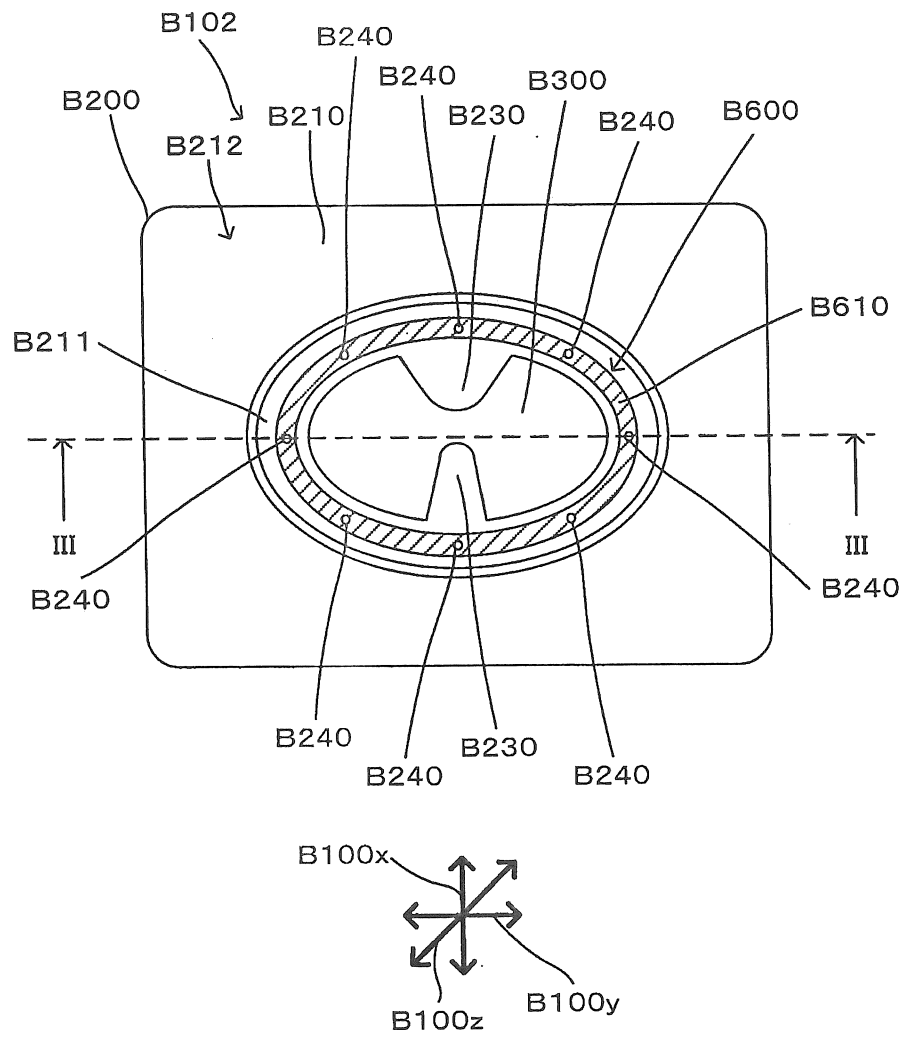


FIG. 10

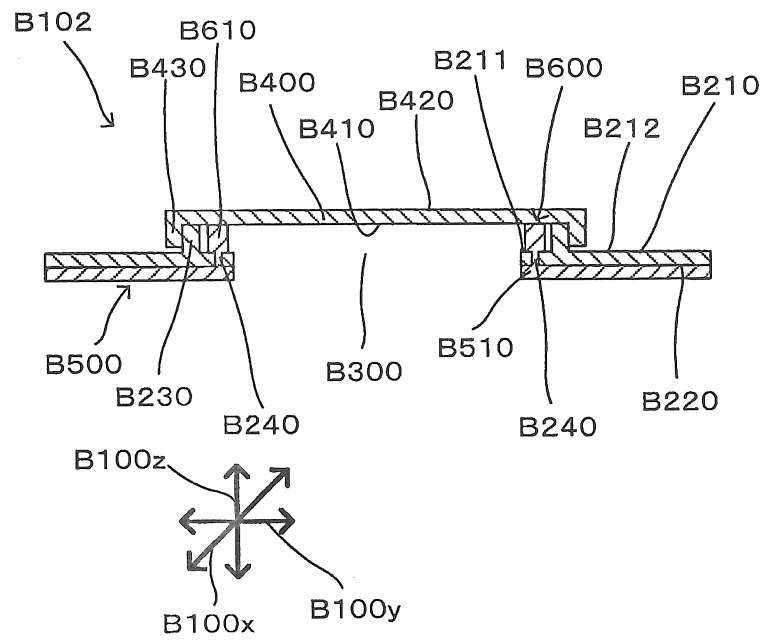


FIG. 11

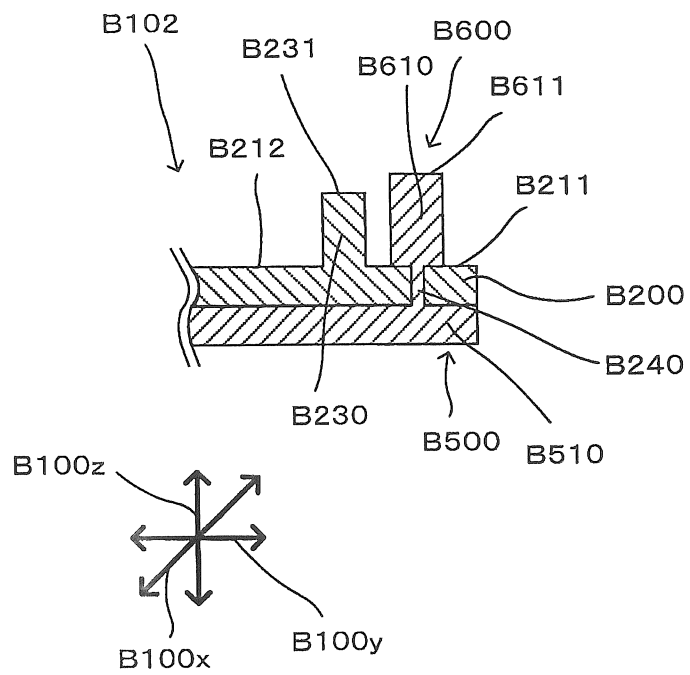


FIG. 12

