



(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)



1-0031159

(51)^{2020.01} A45D 34/00; G03D 15/06; B65D 33/22; (13) B
G03D 15/04; B65D 33/00; B65D 33/01

(21) 1-2017-02484

(22) 30/06/2017

(45) 25/02/2022 407

(43) 25/01/2019 370A

(73) DONG AN BIO-TECH CO., LTD. (TW)

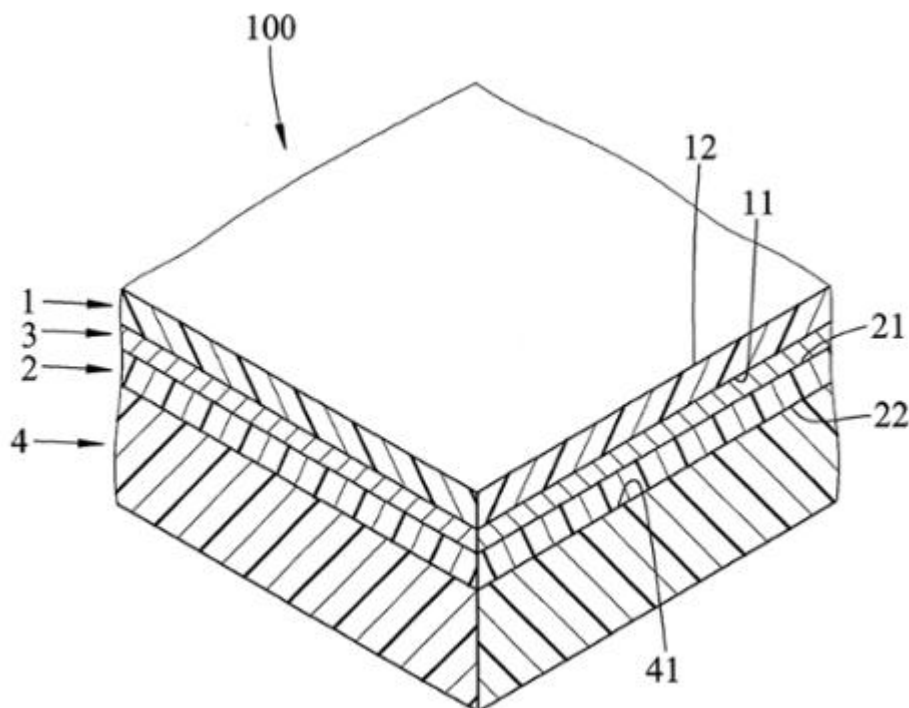
No. 206, Sec. 2, Jianhe Rd., Beitun Dist., Taichung City, Taiwan

(72) Cheng-Li PAO (TW).

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

(54) PHƯƠNG PHÁP SẢN XUẤT VẬT LIỆU ĐÓNG GÓI DÙNG LÀM BAO BÌ
ĐÓNG GÓI CÓ HÌNH DẠNG THÍCH HỢP ĐỂ ĐỰNG THUỐC NHUỘM TÓC

(57) Sáng chế đề cập đến phương pháp sản xuất vật liệu đóng gói (100) dùng làm bao bì đóng gói (6, 7) có hình dạng thích hợp để đựng thuốc nhuộm tóc, bao gồm các bước: chuẩn bị màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất (1) và lá nhôm (3), phủ chúng bằng keo dán, và ép nóng chúng; chuẩn bị màng polyeste định hướng hai trục thứ hai (2) và làm nhám các bề mặt đối diện (21, 22); phủ một bề mặt (21) của màng polyeste định hướng hai trục thứ hai (2) bằng keo dán, dán nó vào lá nhôm (3) và ép nóng chúng; chuẩn bị màng polypropylen đục (4) và phủ bề mặt (41) của nó bằng keo dán; và dán bề mặt (41) của màng polypropylen đục (4) vào bề mặt còn lại (22) của màng polyeste định hướng hai trục thứ hai (2) và ép nóng chúng.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến phương pháp sản xuất vật liệu đóng gói dùng làm bao bì đóng gói có hình dạng thích hợp để đựng thuốc nhuộm tóc.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Thuốc nhuộm tóc thường chứa thành phần có tính ăn mòn, do vậy trước đây người ta phải sử dụng chai hoặc can để đóng gói thuốc nhuộm tóc. Tuy nhiên, chai hoặc can thường chứa thuốc nhuộm tóc với lượng lớn có thể sử dụng hàng chục lần. Sau khi chai hoặc can này được mở và dùng, có thể phải cách vài ngày sau nó mới được sử dụng tiếp, và khó có thể đóng kín hoàn toàn chai hoặc can này, do vậy thuốc nhuộm tóc có thể bị oxy hóa và phân hủy một cách dễ dàng. Vì vậy, kiểu đóng gói thuốc nhuộm tóc như vậy không còn thích hợp.

Để giải quyết vấn đề nêu trên, tác giả sáng chế này đã phát triển được một loại vật liệu đóng gói dùng làm bao bì đóng gói đựng thuốc nhuộm tóc để sử dụng chỉ một lần và phương pháp sản xuất vật liệu này, cả hai đối tượng này đã được bộc lộ trong Patent Đài Loan số I569958. Phương pháp này chủ yếu bao gồm các bước dán màng polyeste (màng PET), lá nhôm, màng polyeste mạ chân không (màng PET V.P.) và màng polypropylen (CPP) trong các công đoạn nối tiếp nhau bằng keo dán, ép nóng chúng với nhau, và giữ yên chúng trong một thời gian để tạo thành vật liệu đóng gói nêu trên. Mặc dù phương pháp này có thể đạt được mục đích dự định, nhưng nó vẫn còn có các nhược điểm sau:

1) Trong bước dán và ép nóng bốn tấm màng nêu trên, vẫn xuất hiện hiện tượng oằn cong và biến dạng, và sau khi tăng nhiệt độ ép nóng, hiện tượng biến dạng còn rõ rệt hơn. Nhiệt độ làm nóng được giảm từ 50 xuống 46°C để giảm thiểu hiện tượng oằn cong. Tuy nhiên, phương pháp này không thể khắc phục được hoàn toàn vấn đề oằn cong, khiến cho giá thành vật liệu bị tăng lên và thao tác đóng gói trở nên phức tạp.

2) Ngoài ra, bằng cách tiến hành một số thử nghiệm, đã thấy rằng màng PET và màng PET V.P. nêu trên có độ nhăn cao, dẫn tới việc suy giảm lực bám của lá nhôm và màng PP vào đó, khiến cho chúng cần phải được làm nóng để tăng độ bám dính với

nhau. Đó có thể là lý do tại sao nhiệt độ ép nóng cần được đặt ở mức ít nhất là 50°C.

3) Ngoài việc gây ra hiện tượng oằn cong và biến dạng do bị ép nóng, sau khi bốn tấm màng nêu trên được dán với nhau bằng cách ép nóng, nếu chúng được cho tiếp xúc với nhiệt độ môi trường bình thường, thì có thể xảy ra hiện tượng biến dạng do sự co ngót nhiệt. Sau khi giữ yên các tấm màng này ở nhiệt độ 30°C trong 48 giờ, vẫn còn hiện tượng oằn cong và độ bám dính vẫn kém.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Do đó, mục đích của sáng chế này là đề xuất phương pháp sản xuất vật liệu đóng gói dùng làm bao bì đóng gói có hình dạng thích hợp để đựng thuốc nhuộm tóc sao cho có thể khắc phục được ít nhất một trong số các nhược điểm tồn tại trong lĩnh vực kỹ thuật này.

Theo sáng chế này, phương pháp sản xuất vật liệu đóng gói dùng làm bao bì đóng gói có hình dạng thích hợp để đựng thuốc nhuộm tóc bao gồm các bước:

(A) chuẩn bị màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất có độ dày nằm trong khoảng từ 6 μm tới 24 μm và lá nhôm có độ dày nằm trong khoảng từ 4 μm tới 15 μm ;

(B) làm nhám bề mặt thứ nhất của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất sao cho bề mặt thứ nhất này có độ nhám bề mặt lớn hơn độ nhám của bề mặt thứ hai của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất nằm ở phía đối diện với bề mặt thứ nhất này;

(C) phủ bề mặt thứ nhất của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất và lá nhôm nêu trên bằng keo dán, dán bề mặt thứ nhất của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất này và lá nhôm này với nhau, và ép nóng chúng ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 36 tới 44°C để gắn chúng với nhau;

(D) chuẩn bị màng polyeste định hướng hai trục thứ hai có độ dày nằm trong khoảng từ 6 μm tới 24 μm và làm nhám các bề mặt thứ nhất và thứ hai nằm ở hai phía đối diện nhau của màng polyeste định hướng hai trục thứ hai này;

(E) phủ một trong số các bề mặt thứ nhất và thứ hai của màng polyeste định hướng hai trục thứ hai bằng keo dán, dán một bề mặt trong số các bề mặt thứ nhất và

thứ hai này của màng polyeste định hướng hai trục thứ hai vào lá nhôm ở phía đối diện với bề mặt thứ nhất của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất, và ép nóng chúng ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 36 tới 44°C;

(F) chuẩn bị màng polypropylen đúc có độ dày nằm trong khoảng từ 20 μm tới 60 μm và phủ bề mặt của màng polypropylen đúc này bằng keo dán; và

(G) dán bề mặt của màng polypropylen đúc này vào bề mặt còn lại trong số các bề mặt thứ nhất và thứ hai của màng polyeste định hướng hai trục thứ hai và ép nóng chúng ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 36 tới 44°C, nhờ đó tạo thành vật liệu đóng gói.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Các dấu hiệu và ưu điểm khác của sáng chế này sẽ được làm rõ trong phần mô tả chi tiết các phương án dưới đây có dựa vào các hình vẽ kèm theo, trong đó:

Fig. 1 là hình chiếu mặt cắt phân đoạn của vật liệu đóng gói được tạo ra bằng phương pháp theo một phương án của sáng chế này;

Fig. 2 là hình chiếu mặt cắt của vật liệu phân cách theo một phương án của sáng chế này;

Fig. 3 là hình vẽ phối cảnh của bao bì đóng gói làm từ vật liệu đóng gói theo một phương án của sáng chế này;

Fig. 4 là hình vẽ phối cảnh của một bao bì đóng gói khác làm từ vật liệu đóng gói theo một phương án của sáng chế này kết hợp với vật liệu phân cách; và

Fig. 5 là hình vẽ phối cảnh của một bao bì đóng gói khác nữa làm từ vật liệu đóng gói theo một phương án của sáng chế này.

Mô tả chi tiết sáng chế

Theo một phương án của sáng chế, phương pháp sản xuất vật liệu đóng gói như được thể hiện trên Fig. 1 bao gồm các bước sau:

Bước một: Chuẩn bị màng polyeste định hướng hai trục (boPET - biaxially-oriented polyester) thứ nhất 1 và màng polyeste định hướng hai trục (boPET) thứ hai 2, mỗi màng này có độ dày nằm trong khoảng từ 6 μm tới 24 μm , lá nhôm 3 có độ dày nằm trong khoảng từ 4 μm tới 15 μm , và màng polypropylen đúc (CPP - cast

polypropylene) 4 có độ dày nằm trong khoảng từ 20 μm tới 60 μm .

Bước hai: Bề mặt thứ nhất 11 của màng boPET thứ nhất 1 và các bề mặt thứ nhất và thứ hai 21, 22 nằm ở hai phía đối diện nhau của màng boPET thứ hai 2 được làm nhám, và bề mặt thứ hai 12 của màng polyester định hướng hai trục thứ nhất 1, nằm ở phía đối diện với bề mặt thứ nhất 11 và không được xử lý, được in hình trang trí. Mỗi bề mặt trong số bề mặt thứ nhất 11 đã được xử lý của màng boPET thứ nhất 1 và các bề mặt thứ nhất và thứ hai 21, 22 của màng boPET thứ hai 2 có độ lệch trung bình cộng của biên dạng (Ra) nằm trong khoảng từ 0,12 tới 0,4 μm , trong khi bề mặt thứ hai 12 không được xử lý của màng boPET thứ nhất 1 có độ lệch trung bình cộng của biên dạng (Ra) nằm trong khoảng từ 0,08 tới 0,16 μm , tức là mức thích hợp để in mực.

Bước ba: Bề mặt thứ nhất 11 của màng boPET thứ nhất 1 và lá nhôm 3 được phủ bằng keo dán, sau đó chúng được dán với nhau và được ép nóng ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 36 tới 44°C để gắn chúng với nhau. Tốt hơn nếu quá trình dán và hóa rắn này được kiểm soát ở nhiệt độ không đổi là 40°C. Tấm màng hai lớp được tạo ra tại thời điểm này.

Bước bốn: Bề mặt thứ nhất 21 của màng boPET thứ hai 2 trước tiên được phủ bằng keo dán, sau đó nó được dán vào lá nhôm 3 của tấm màng hai lớp ở phía đối diện với bề mặt thứ nhất 11. Sau đó chúng được ép nóng ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 36 tới 44°C. Tốt hơn nếu quá trình dán và hóa rắn này được kiểm soát ở nhiệt độ không đổi là 40°C. Tấm màng ba lớp được tạo ra tại thời điểm này.

Bước năm: Bề mặt 41 của màng CPP 4 được phủ bằng keo dán, sau đó nó được dán vào bề mặt thứ hai 22 của màng boPET thứ hai 2 của tấm màng ba lớp. Sau đó chúng được ép nóng ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 36 tới 44°C. Tốt hơn nếu quá trình dán và hóa rắn này được kiểm soát ở nhiệt độ không đổi là 40°C. Vật liệu đóng gói 100 có bốn lớp màng cuối cùng được tạo thành tại thời điểm này.

Cần lưu ý rằng, sau khi vật liệu đóng gói 100 có bốn lớp màng này được hình thành, vật liệu đóng gói 100 được đưa vào đặt trong tủ bảo ôn nhiệt độ đặc biệt (không được thể hiện) để cho vật liệu đóng gói 100 này được giữ yên và cố định hình dạng của nó. Tốt hơn nếu nhiệt độ của tủ bảo ôn nhiệt độ đặc biệt này được kiểm soát để

nằm trong khoảng từ 36 tới 44°C, và vật liệu đóng gói 100 được đưa vào đặt trong tủ bảo ôn nhiệt độ đặc biệt này trong khoảng 96 giờ. Nhiệt độ của tủ bảo ôn nhiệt độ đặc biệt này có thể là tương tự với nhiệt độ của bước ép nóng trước đó, hoặc có thể sai lệch với nhiệt độ của bước ép nóng trước đó không quá 1°C.

Dựa trên trị số nhiệt độ ép nóng nêu trên, thì tốt nhất là nhiệt độ của tủ bảo ôn nhiệt độ đặc biệt này được giữ trong khoảng từ 39 tới 41°C. Ngoài ra, tất cả các nhiệt độ ép nóng của màng boPET thứ nhất 1 và lá nhôm 3, nhiệt độ ép nóng của màng boPET thứ hai 2 và lá nhôm 3, và nhiệt độ ép nóng của màng CPP 4 và màng boPET thứ hai 2 cũng cần được kiểm soát để nằm trong khoảng từ 39 tới 41°C, nhưng cũng có thể được kiểm soát để sai lệch với nhau không quá 1°C, hoặc được giữ ở nhiệt độ không đổi là 40°C. Nhờ vậy, hiện tượng biến dạng của vật liệu đóng gói 100 sau khi tạo thành sẽ khó có thể xảy ra.

Ngoài việc sử dụng vật liệu đóng gói 100 nêu trên để làm bao bì đóng gói, vật liệu phân cách 5, như được thể hiện trong Fig. 2, cũng có thể được sử dụng để kết hợp với vật liệu đóng gói 100 nhằm tạo ra bao bì đóng gói có nhiều ngăn chứa. Vật liệu phân cách 5 này bao gồm màng polyeste định hướng hai trục (boPET) phân cách 51 có độ dày nằm trong khoảng từ 6 µm tới 24 µm, và hai màng polypropylen đúc (CPP) phân cách 52 mỗi màng có độ dày nằm trong khoảng từ 20 µm tới 60 µm. Hai bề mặt đối diện 511, 512 của màng boPET phân cách 51 trước tiên được làm nhám và được phủ bằng keo dán, sau đó các bề mặt 511, 512 này lần lượt được dán vào các màng CPP phân cách 52 và được ép nóng để tạo thành vật liệu phân cách 5. Theo một phương án thay thế, màng polyeste định hướng hai trục (boPET) phân cách 51 có thể được thay thế bằng lá nhôm phân cách (không được thể hiện).

Như được thể hiện trên Fig. 3, từ vật liệu đóng gói 100 thu được bằng phương pháp theo sáng chế này, bao bì đóng gói 6 có thể được tạo ra bằng cách: trước tiên cắt vật liệu đóng gói 100 theo kích cỡ định trước, tiếp đó gấp đôi tấm vật liệu đóng gói 100 thu được, và cuối cùng, dùng nhiệt hàn kín tức thời hai cạnh bên 101 của tấm vật liệu đóng gói 100 đã được gấp, hai cạnh này nằm đối diện với nhau dọc theo hướng thứ nhất, ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 120 tới 130°C, nhờ đó tạo thành bao bì đóng gói 6. Bao bì đóng gói 6 này tạo ra ngăn chứa 62 có hình dạng thích hợp để đựng

thuốc nhuộm tóc, và có phần miệng 63 nối thông với ngăn chứa 62. Sau khi thuốc nhuộm được nạp vào ngăn chứa 62 qua phần miệng 63, phần miệng 63 này được hàn kín tức thời bằng nhiệt ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 120 tới 130°C để đóng kín thuốc nhuộm tóc trong ngăn chứa 62 làm từ bao bì đóng gói 6.

Như được thể hiện trên Fig. 4, từ vật liệu đóng gói 100 thu được bằng phương pháp theo sáng chế này, bao bì đóng gói 7 có thể được tạo ra bằng cách: trước tiên cắt vật liệu đóng gói 100 theo kích cỡ định trước, tiếp đó gấp đôi tấm vật liệu đóng gói 100 thu được và chèn tấm vật liệu phân cách 5 vào giữa, và cuối cùng dùng nhiệt hàn kín tức thời hai cạnh bên 101 của tấm vật liệu đóng gói 100 đã được gấp, hai cạnh này nằm đối diện với nhau dọc theo hướng thứ nhất, ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 120 tới 130°C, nhờ đó tạo thành bao bì đóng gói 7. Bao bì đóng gói 7 này gồm hai ngăn chứa 72 được phân cách với nhau dọc theo hướng thứ hai vuông góc với hướng thứ nhất nêu trên và có hình dạng thích hợp để đựng thuốc nhuộm tóc, và có hai phần miệng 73 nối thông với hai ngăn chứa tương ứng 72. Sau khi thuốc nhuộm được nạp vào từng ngăn chứa 72 qua phần miệng 73 tương ứng, các phần miệng 73 này được hàn kín tức thời bằng nhiệt ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 120 tới 130°C để đóng kín thuốc nhuộm trong các ngăn chứa 72 tương ứng làm từ bao bì đóng gói 7.

Như được thể hiện trên Fig. 5, từ vật liệu đóng gói 100 thu được bằng phương pháp theo sáng chế này, bao bì đóng gói 8 có thể được tạo ra bằng cách: trước tiên cắt vật liệu đóng gói 100 theo kích cỡ định trước, tiếp đó là gấp đôi tấm vật liệu đóng gói 100 thu được và dùng nhiệt hàn kín tức thời hai cạnh bên 101 của tấm vật liệu đóng gói 100 đã được gấp, hai cạnh này nằm đối diện với nhau dọc theo hướng thứ nhất, ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 120 tới 130°C. Cuối cùng, phần giữa của tấm vật liệu đóng gói 100 đã gấp được hàn bằng nhiệt để tạo ra dải 84 song song hai cạnh bên 101 của tấm vật liệu đóng gói 100 đã gấp. Nhờ đó, bao bì đóng gói 8 thu được có hai ngăn chứa 83 phân cách với nhau dọc theo hướng thứ nhất và có hình dạng thích hợp để đựng thuốc nhuộm tóc, và có hai phần miệng 82 nối thông với hai ngăn chứa tương ứng 83. Sau khi thuốc nhuộm được nạp vào từng ngăn chứa 83 này qua phần miệng 82 tương ứng, từng phần miệng 82 này được hàn kín tức thời bằng nhiệt ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 120 tới 130°C để đóng kín thuốc nhuộm tóc trong mỗi ngăn chứa 83

làm từ bao bì đóng gói 8.

Cần lưu ý rằng kích cỡ định trước trên đây có nghĩa là kích cỡ có thể tạo ra khoảng không thích hợp để chứa được lượng thuốc nhuộm tóc đủ cho một lần dùng, thông thường vào khoảng từ 5 tới 30 cm³.

Tóm lại, bằng cách kiểm soát nhiệt độ của các quá trình ép nóng nhiều lần trong khoảng từ 36 tới 44°C, có thể giảm đến mức tối thiểu hiện tượng oằn cong của từng tấm màng trong quá trình ép nóng nhiều lần, nhờ đó đảm bảo được rằng các bao bì đóng gói 6, 7, 8 làm từ vật liệu đóng gói 100 thu được bằng phương pháp theo sáng chế này không có khuyết tật sau khi nạp thuốc nhuộm tóc. Ngoài ra, bằng cách đưa vật liệu đóng gói 100 vào trong tủ bảo ôn nhiệt độ đặc biệt có nhiệt độ nằm trong khoảng từ 36 tới 44°C sau khi ép nóng, có thể cố định được hình dạng của vật liệu đóng gói 100 này để không xảy ra hiện tượng oằn cong và biến dạng. Nhờ đó, đạt được mục đích của sáng chế này.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Phương pháp sản xuất vật liệu đóng gói dùng làm bao bì đóng gói có hình dạng thích hợp để đựng thuốc nhuộm tóc, bao gồm các bước:
 - (A) chuẩn bị màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất có độ dày nằm trong khoảng từ 6 μm tới 24 μm và lá nhôm có độ dày nằm trong khoảng từ 4 μm tới 15 μm ;
 - (B) làm nhám bề mặt thứ nhất của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất sao cho bề mặt thứ nhất này có độ nhám bề mặt lớn hơn độ nhám của bề mặt thứ hai của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất nằm ở phía đối diện với bề mặt thứ nhất này;
 - (C) phủ bề mặt thứ nhất của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất và lá nhôm nêu trên bằng keo dán, dán bề mặt thứ nhất của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất và lá nhôm này với nhau, và ép nóng chúng ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 36 tới 44°C;
 - (D) chuẩn bị màng polyeste định hướng hai trục thứ hai có độ dày nằm trong khoảng từ 6 μm tới 24 μm và làm nhám các bề mặt thứ nhất và thứ hai nằm ở hai phía đối diện nhau của màng polyeste định hướng hai trục thứ hai;
 - (E) phủ một trong số các bề mặt thứ nhất và thứ hai của màng polyeste định hướng hai trục thứ hai bằng keo dán, dán một bề mặt trong số các bề mặt thứ nhất và thứ hai của màng polyeste định hướng hai trục thứ hai vào lá nhôm ở phía đối diện với bề mặt thứ nhất của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất, và ép nóng chúng ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 36 tới 44°C;
 - (F) chuẩn bị màng polypropylen đục có độ dày nằm trong khoảng từ 20 μm tới 60 μm và phủ bề mặt của màng polypropylen đục này bằng keo dán; và
 - (G) dán bề mặt của màng polypropylen đục này vào bề mặt còn lại trong số các bề mặt thứ nhất và thứ hai của màng polyeste định hướng hai trục

thứ hai và ép nóng chúng ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 36 tới 44°C để gắn chúng với nhau, nhờ đó tạo thành vật liệu đóng gói.

2. Phương pháp theo điểm 1, còn bao gồm bước in hình trang trí trên bề mặt thứ hai của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất, bước này được thực hiện sau bước (B) và trước bước (C).
3. Phương pháp theo điểm 1, còn bao gồm bước kiểm soát để nhiệt độ ép nóng của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất và lá nhôm, nhiệt độ ép nóng của màng polyeste định hướng hai trục thứ hai và lá nhôm, và nhiệt độ ép nóng của màng polypropylen đúc và màng polyeste định hướng hai trục thứ hai nằm trong khoảng từ 39 tới 41°C.
4. Phương pháp theo điểm 3, còn bao gồm bước kiểm soát để nhiệt độ ép nóng của màng polyeste định hướng hai trục thứ nhất và lá nhôm, nhiệt độ ép nóng của màng polyeste định hướng hai trục thứ hai và lá nhôm, và nhiệt độ ép nóng của màng polypropylen đúc và màng polyeste định hướng hai trục thứ hai sai lệch với nhau không quá 1°C.
5. Phương pháp theo điểm 1, còn bao gồm bước đưa vật liệu đóng gói thu được sau bước (G) vào tủ bảo ôn nhiệt độ đặc biệt và giữ yên chúng trong 96 giờ, nhiệt độ của tủ bảo ôn nhiệt độ đặc biệt này được kiểm soát để nằm trong khoảng từ 36 tới 44°C.
6. Phương pháp theo điểm 1, còn bao gồm các bước (H), (I) và (J) sau bước (G), trong đó: bước (H) là chuẩn bị màng polyeste định hướng hai trục phân cách có độ dày nằm trong khoảng từ 6 µm tới 24 µm và hai màng polypropylen đúc phân cách mỗi màng có độ dày nằm trong khoảng từ 20 µm tới 60 µm; bước (I) là làm nhám và phủ keo dán vào hai bề mặt đối diện của màng polyeste định hướng hai trục phân cách; và bước (J) là dán hai bề mặt đối diện của màng polyeste định hướng hai trục phân cách vào hai màng polypropylen đúc phân cách tương ứng và sau đó ép nóng chúng để tạo thành vật liệu phân cách.
7. Phương pháp theo điểm 1, còn bao gồm bước cắt vật liệu đóng gói thu được sau bước (G) theo kích cỡ định trước, tiếp đó là gấp đôi tám vật liệu đóng gói thu

được.

8. Phương pháp theo điểm 7, còn bao gồm bước dùng nhiệt hàn kín hai cạnh bên của tấm vật liệu đóng gói đã gấp, hai cạnh này nằm đối diện với nhau dọc theo hướng thứ nhất, ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 120 tới 130°C, nhờ đó tạo thành bao bì đóng gói gồm ngăn chứa có hình dạng thích hợp để đựng thuốc nhuộm tóc và phần miệng nối thông với ngăn chứa này.
9. Phương pháp theo điểm 8, còn bao gồm bước dùng nhiệt hàn kín phần giữa của tấm vật liệu đóng gói đã gấp để tạo ra dải song song với hai cạnh bên của tấm vật liệu đóng gói đã gấp, nhờ đó tạo thành bao bì đóng gói có hai ngăn chứa được phân cách với nhau dọc theo hướng thứ nhất và có hình dạng thích hợp để đựng thuốc nhuộm tóc và có hai phần miệng nối thông với hai ngăn chứa tương ứng.
10. Phương pháp theo điểm 6, còn bao gồm bước cắt vật liệu đóng gói thu được sau bước (G) theo kích cỡ định trước, tiếp đó là gấp đôi tấm vật liệu đóng gói thu được và chèn tấm vật liệu phân cách vào giữa, và dùng nhiệt hàn hai cạnh bên của tấm vật liệu đóng gói đã gấp, hai cạnh này nằm đối diện với nhau dọc theo hướng thứ nhất, ở nhiệt độ nằm trong khoảng từ 120 tới 130°C, nhờ đó tạo thành bao bì đóng gói có hai ngăn chứa phân cách với nhau dọc theo hướng thứ hai vuông góc với hướng thứ nhất nêu trên và có hình dạng thích hợp để đựng thuốc nhuộm tóc và có hai phần miệng nối thông với hai ngăn chứa tương ứng này.

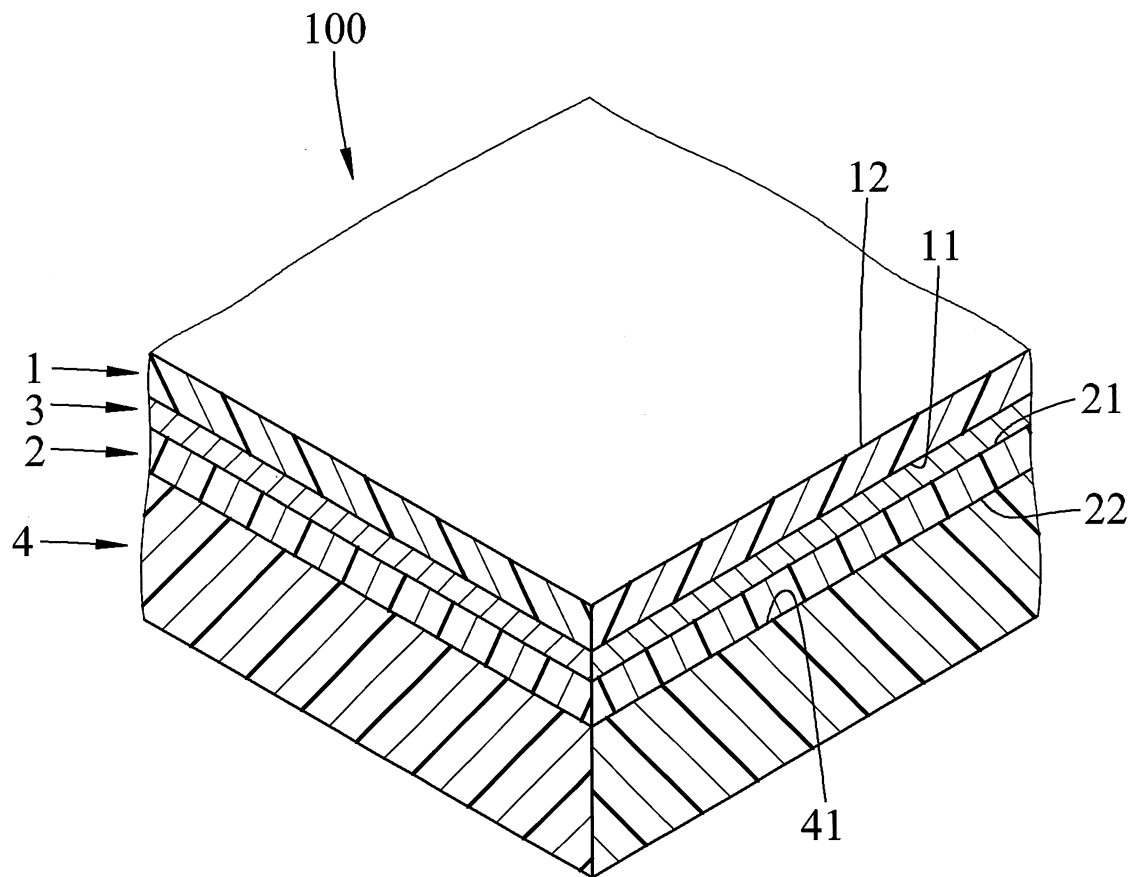


FIG.1

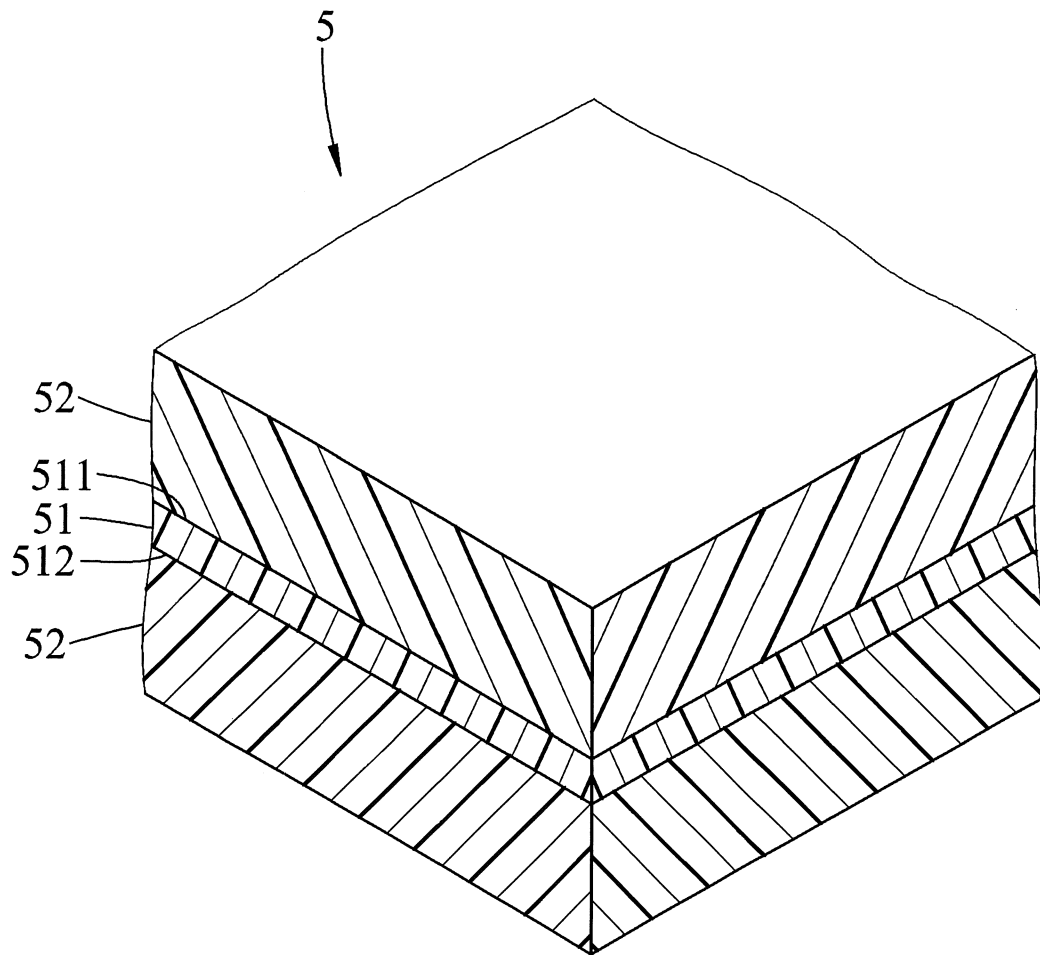


FIG.2

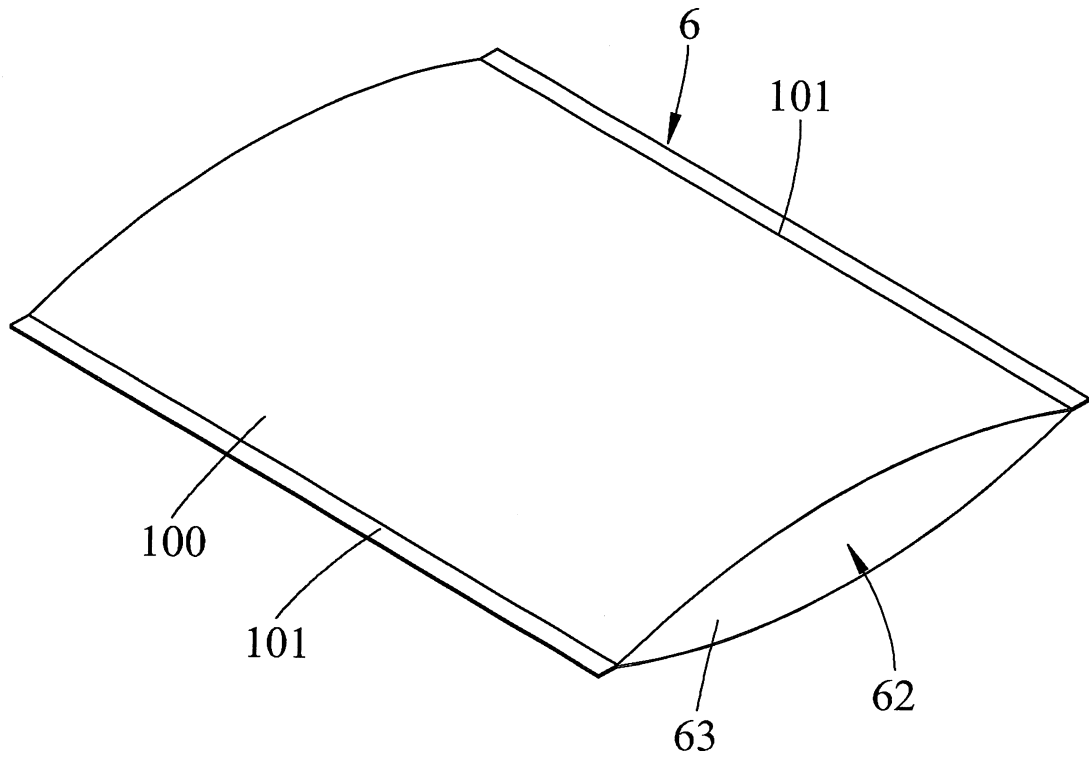


FIG.3

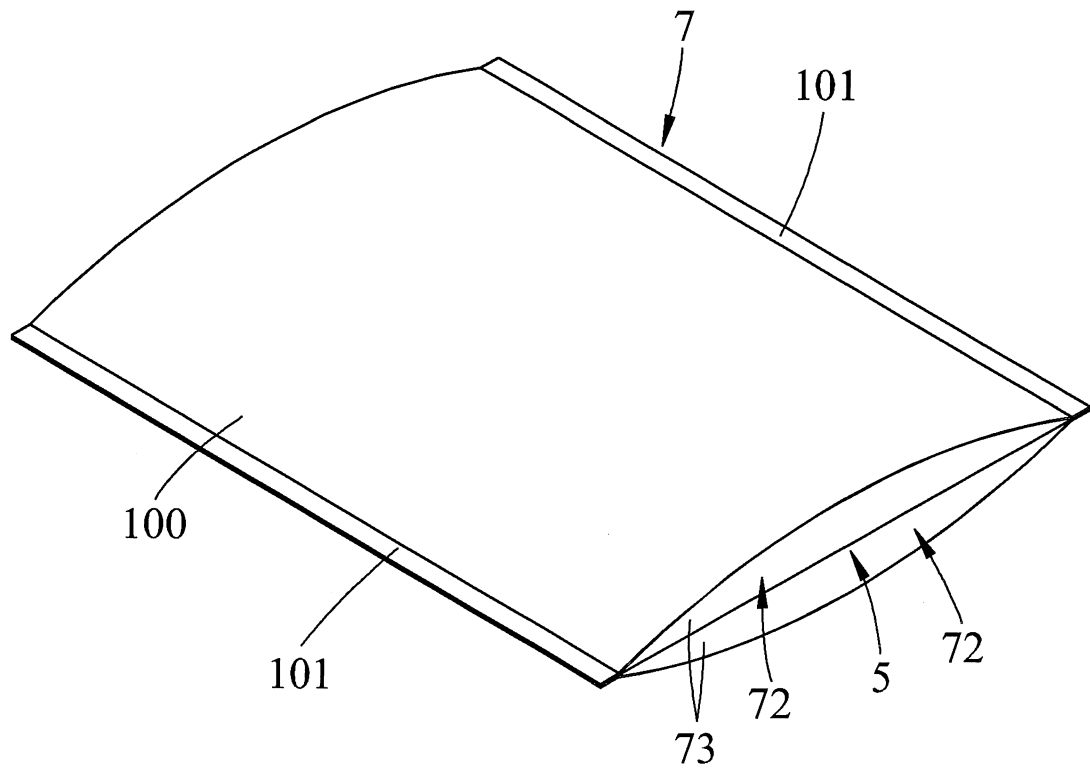


FIG. 4

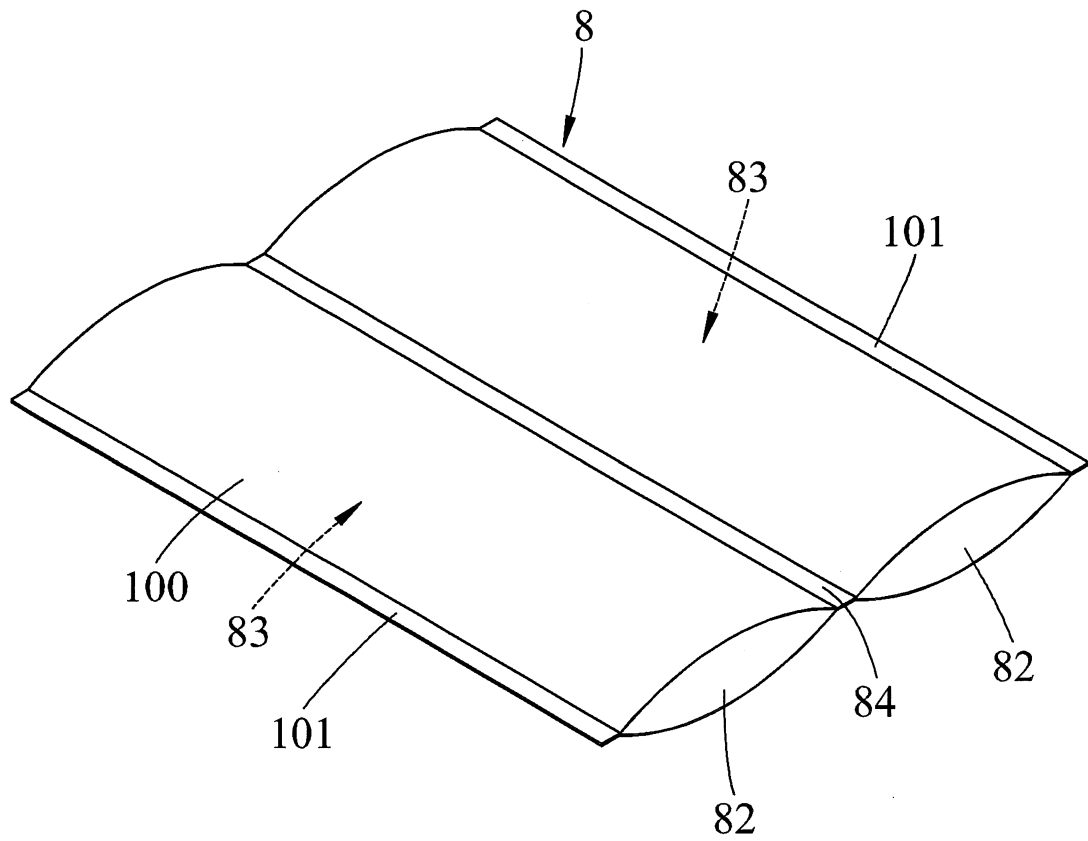


FIG.5