



(12) **BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẢNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ**

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

(11) 
1-0021370

(51)⁷ **B65D 33/01, 30/16, 81/34**

(13) **B**

(21) 1-2014-03223

(22) 26.02.2013

(86) PCT/JP2013/055008 26.02.2013

(87) WO2013/133092A1 12.09.2013

(30) 2012-050533 07.03.2012 JP

(45) 25.07.2019 376

(43) 25.12.2014 321

(73) TOPPAN PRINTING CO., LTD. (JP)

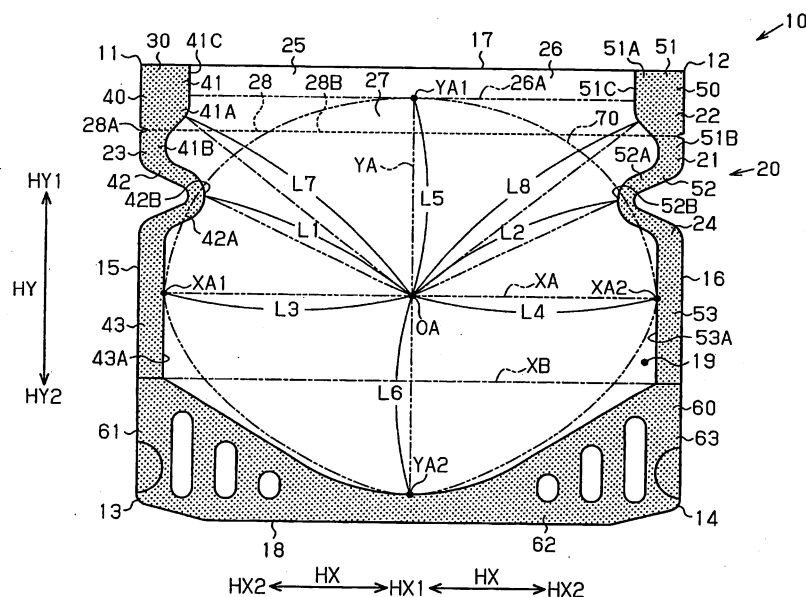
5-1, Taito 1-chome, Taito-ku, Tokyo 110-8560 Japan

(72) Hideya KONDO (JP), Hirofumi KAWAI (JP)

(74) Công ty TNHH Quốc tế D & N (D&N INTERNATIONAL CO.,LTD.)

(54) **TÚI ĐÚNG THOÁT HƠI VÀ TÚI ĐÚNG BỊT KÍN ĐỒ CHỨA BÊN TRONG**

(57) Sáng chế đề cập đến túi đứng thoát hơi, mà có kết cấu trong đó phần bịt kín được bung ra đáng tin cậy, và túi đứng bịt kín đồ chứa bên trong được tạo ra bằng cách sử dụng vật chứa. Túi đứng thoát hơi có phần đường thông hơi thứ nhất (42). Khoảng cách (L1) giữa mép trong (42B) của đầu mút của phần đường thông hơi và tâm mở rộng tối đa (OA), mà là tâm của phần ở đó độ mở rộng được mong đợi đạt tới mức tối đa, là ngắn hơn khoảng cách (L7) giữa mép trong (41C) của phần phía bên ở trên thứ nhất và tâm mở rộng tối đa (OA) hoặc khoảng cách (L3) giữa mép trong (43A) của phần phía bên ở giữa thứ nhất (43) và tâm mở rộng tối đa (OA).



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến túi đứng thoát hơi có thân túi và miếng đệm lót đáy túi và đến túi đứng bịt kín đồ chứa bên trong.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Túi theo tài liệu số JP H04 10079 U có phần bịt kín để xác định khoảng trống bên trong, phần bịt kín có hình dạng chữ V được tạo ra ở một phần của phần bịt kín, và bề mặt không bịt kín hình tam giác, bề mặt này được tạo ra ở phần lõm của phần bịt kín có hình dạng chữ V. Trong túi này, một lỗ được tạo ra bằng cách để cho phần bịt kín ở đỉnh của phần bịt kín có hình dạng chữ V bung ra khi áp suất của khoảng trống bên trong tăng lên. Hơi nước trong khoảng trống bên trong của túi được xả ra bên ngoài thông qua lỗ.

Ngoài ra, túi đứng thoát hơi theo phần đầu của điểm 1 yêu cầu bảo hộ đã được biết đến ở tài liệu số US 2011/100983 A1. Các túi khác được bộc lộ ở tài liệu số JP H10 101154 A và JP 2007 297081 A.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Các vấn đề mà sáng chế sẽ giải quyết

Tài liệu số JP H04 10079 U bộc lộ rằng, để xả hơi nước ở khoảng trống bên trong ra ngoài theo đúng cách, cần có một kết cấu trong đó phần bịt kín ở đỉnh của phần bịt kín có hình dạng chữ V được bung ra đúng cách khi áp suất của khoảng trống bên trong tăng lên. Cụ thể hơn, ở trang 9, Tài liệu số JP H04 10079 U bộc lộ rằng "Nói cách khác, cho dù phía bên trong của túi được nạp đầy hơi nước và do đó áp suất bên trong tăng lên, nếu phần bịt kín có hình dạng chữ V quá

gắn với phần bịt kín đầu (4), thì lực sẽ không tác dụng lên trên phần phần bịt kín có hình dạng chữ V và sẽ bị phân tán lên toàn bộ chiều dài của phần bịt kín đầu. Có khả năng là phần bịt kín có hình dạng chữ V sẽ không mở ra được cho dù áp suất lớn được sử dụng, và phần bịt kín có hình dạng chữ V sẽ được mở nổ tung bất ngờ. Kết quả là, đồ chứa bên trong sẽ bị bắn tung tóe. Do đó, đỉnh (A) của phần bịt kín có hình dạng chữ V được yêu cầu phải đặt ở vị trí (h1) thấp hơn phần bịt kín đầu (4) mười mm hoặc thấp hơn."

Mặt khác, các tác giả sáng chế đã kiểm tra kết cấu của túi có phần bịt kín mà được bung ra khi áp suất của khoảng trống bên trong tăng lên từ góc độ làm bung phần bịt kín này ra theo cách tin cậy hơn. Các tác giả sáng chế đã kết luận rằng kết cấu của phần bịt kín vẫn còn có khả năng cải tiến.

Mục tiêu của sáng chế là đề xuất túi đứng thoát hơi có kết cấu trong đó phần bịt kín bung ra theo cách tin cậy hơn và đề xuất túi đứng bịt kín đồ chứa bên trong được tạo ra bằng cách sử dụng túi này.

Phương tiện giải quyết các vấn đề

Theo sáng chế, mục tiêu nêu trên được giải quyết nhờ túi đứng thoát hơi có các đặc điểm theo điểm 1 yêu cầu bảo hộ.

Túi đứng thoát hơi theo sáng chế bao gồm thân túi và miếng đệm lót đáy túi. Túi đứng thoát hơi có hướng chiều rộng và hướng chiều cao. Thân túi có phần bịt kín phía bên, mà là một đầu theo hướng chiều rộng và đã được trải qua quy trình bịt kín, và phần có thể bịt kín, mà là đầu phía trên theo hướng chiều cao và chưa được trải qua quy trình bịt kín. Miếng đệm lót đáy túi có phần bịt kín miếng đệm, mà là một đầu theo hướng chiều rộng và một đầu phía dưới theo hướng chiều

cao và đã được trải qua quy trình bịt kín. Phần bịt kín phía bên có phần phía bên ở trên, phần đường thông hơi, và phần phía bên ở giữa và được tạo liền nhau theo thứ tự từ phần phía bên ở trên, phần đường thông hơi, và phần phía bên ở giữa từ mép phía trên của thân túi. Phần đường thông hơi có phần lõm về phía bên trong của thân túi theo hướng chiều rộng của thân túi. Khoảng cách giữa mép trong của phần lõm của phần đường thông hơi và tâm mở rộng tối đa, mà là tâm của phần có thể mở rộng tối đa của thân túi, là ngắn hơn khoảng cách giữa mép trong của phần phía bên ở trên và tâm mở rộng tối đa và ngắn hơn khoảng cách giữa mép trong của phần phía bên ở giữa và tâm mở rộng tối đa.

Như một thử nghiệm, khoảng cách giữa mép trong của phần lõm của phần đường thông hơi và tâm (tâm mở rộng tối đa) của phần có thể mở rộng tối đa được tạo ra ngắn hơn khoảng cách giữa mép trong của phần phía bên ở trên và tâm mở rộng tối đa và ngắn hơn khoảng cách giữa mép trong của phần phía bên ở giữa và tâm mở rộng tối đa. Kết quả là, các tác giả sáng chế đã khẳng định rằng tần suất bung phần đường thông hơi ra theo cách tin cậy trở nên cao hơn cân xứng với sự gia tăng về áp suất của khoảng trống bên trong, so với trường hợp không xác lập các mối quan hệ này. Thử nghiệm này được thực hiện bằng cách sử dụng túi đứng thoát hơi trong đó khoảng trống bên trong được bịt kín bằng cách để phần có thể bịt kín trải qua quy trình bịt kín.

Trong túi đứng thoát hơi theo sáng chế, khoảng cách giữa mép trong của phần lõm và tâm mở rộng tối đa là ngắn hơn khoảng cách giữa mép trong của phần phía bên ở trên và tâm mở rộng tối đa và ngắn hơn khoảng cách giữa mép trong của phần phía bên ở giữa và tâm mở rộng tối đa. Do đó, phần đường thông

hơi được bung ra một cách đáng tin cậy. Các tác giả sáng chế lý giải tại sao tần suất bung phần đường thông hơi theo cách đáng tin cậy trở nên cao hơn như sau.

Trong túi đứng thoát hơi, thân túi mở rộng theo hướng kính từ tâm mở rộng tối đa cân xứng với sự gia tăng về áp suất của khoảng trống bên trong. Vào thời điểm này, thân túi có hình dạng ba chiều tương tự với hình bán cầu. Mức độ mở rộng của thân túi là lớn nhất ở tâm mở rộng tối đa và dần dần thu nhỏ lại về phía mỗi phần bịt kín mà bao quanh khoảng trống bên trong. Điều này gợi dẫn rằng lực mà tác động lên thân túi do sự gia tăng áp suất của khoảng trống bên trong, tức là, lực mà tác động theo các hướng trong đó các tấm mà quay mặt vào nhau và xác định khoảng trống bên trong của thân túi được tách ra khỏi nhau trở nên lớn hơn về phía tâm mở rộng tối đa.

Qua phần mô tả trên đây, có thể hiểu kết quả thu được là tần suất bung phần đường thông hơi theo cách tin cậy là cao trong túi đứng thoát hơi theo sáng chế, tức là, trong túi trong đó khoảng cách giữa mép trong của phần lõm và tâm mở rộng tối đa là ngắn hơn khoảng cách giữa mép trong của phần phía bên ở trên và tâm mở rộng tối đa và ngắn hơn khoảng cách giữa mép trong của phần phía bên ở giữa và tâm mở rộng tối đa.

Trong túi đứng thoát hơi, phần lõm có phần lõm thứ nhất và phần lõm thứ hai, và phần lõm thứ nhất có phần trên nối liền với phần phía bên ở trên, phần dưới nối liền với phần phía bên ở giữa, và phần đáy nối liền với phần trên và với phần dưới. Phần lõm thứ hai được tạo ra ở phần đáy của phần lõm thứ nhất và có diện tích nhỏ hơn diện tích của phần lõm thứ nhất.

Trong túi đứng thoát hơi, phần lõm thứ hai có thể có phần đáy mà là đầu

mút của phần lõm quay mặt về phía thân túi, và mép ngoài của phần đáy của phần lõm thứ hai có thể bao gồm hình dạng đường thẳng mà mở rộng theo theo hướng chiều cao của túi đứng thoát hơi.

Trong túi đứng thoát hơi, mép ngoài bên trên mà là mép ngoài của mặt cắt ngang trên có thể được tạo liền với mép ngoài của phần phía bên ở trên, và có thể bao gồm hình dạng đường thẳng mà nghiêng xuống dưới theo hướng chiều cao về phía bên trong của hướng chiều rộng. Mép ngoài bên dưới mà là mép ngoài của phần dưới có thể được tạo liền với mép ngoài của phần phía bên ở giữa và có thể bao gồm hình dạng đường thẳng mà nghiêng hướng lên trên theo hướng chiều cao về phía bên trong của hướng chiều rộng. Ngoài ra, phần lõm thứ hai có thể còn có mép ngoài thứ nhất và mép ngoài thứ hai. Mép ngoài thứ nhất có thể được tạo liền với mép ngoài bên trên và mép ngoài của phần đáy của phần lõm thứ hai và có thể bao gồm hình dạng đường thẳng mà mở rộng theo hướng chiều rộng. Mép ngoài thứ hai có thể được tạo liền với mép ngoài bên dưới và mép ngoài của phần đáy của phần lõm thứ hai và bao gồm hình dạng đường thẳng mà mở rộng theo hướng chiều rộng.

Trong túi đứng thoát hơi, chiều rộng của phần lõm thứ hai có thể nhỏ hơn chiều rộng của phần lõm thứ nhất.

Trong túi đứng thoát hơi, phần có thể cắt có thể được tạo xuyên qua phần phía bên ở trên. Phần phía bên ở trên có thể được cấu hình sao cho chiều rộng của phần có thể kẹp, ở phía trên phần có thể cắt theo hướng chiều cao, là lớn hơn chiều rộng của phần trung gian, ở phía dưới phần có thể cắt theo hướng chiều cao.

Túi đựng bột kín đồ chứa bên trong có thể bao gồm túi đựng thoát hơi bất kỳ trong các túi đựng thoát hơi nêu trên trong đó phần có thể bột kín đã được trải qua quy trình bột kín, và đồ chứa được bao kín trong túi đựng thoát hơi.

Hiệu quả của sáng chế

Túi đựng thoát hơi và túi bột kín đồ chứa bên trong góp phần làm bung phần bột kín theo cách đáng tin cậy.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1 là hình chiếu phía trước của túi theo ví dụ giải thích;

Fig.2 là sơ đồ của túi bột kín đồ chứa bên trong được tạo ra bằng cách bột kín đồ chứa vào túi trên Fig.1;

Fig.3 là hình chiếu phối cảnh của túi bột kín đồ chứa bên trong trên Fig.2, khi khoảng trống bên trong của nó và bên ngoài thông với nhau;

Fig.4 là sơ đồ thể hiện quy trình sản xuất túi bột kín đồ chứa bên trong trên Fig.2, trong đó (a) là hình chiếu phía trước của túi trong đó miệng túi đã được mở, (b) là hình chiếu phía trước của túi trong đó ống nạp của máy nạp nguyên liệu được luồn vào trong miệng túi, và (c) là hình chiếu phía trước của túi trong đó đồ chứa đã được đưa vào trong khoảng trống bên trong;

Fig.5 là sơ đồ thể hiện quy trình sản xuất túi bột kín đồ chứa bên trong trên Fig.2, trong đó (a) là hình chiếu phía trước của túi trong đó miệng túi vẫn chưa trải qua quy trình bột kín, (b) là hình chiếu phía trước của túi trong đó miệng túi đang trải qua quy trình bột kín, và (c) là hình chiếu phía trước của túi trong đó miệng túi đã trải qua quy trình bột kín;

Fig.6 là hình chiếu phía trước của túi theo phương án thực hiện sáng chế;

Fig.7 là hình chiếu mở rộng của túi trên Fig.6, thể hiện phần đường thông hơi;

Fig.8 là hình chiếu mở rộng của phần đường thông hơi trên Fig.7 khi khoảng trống bên trong và bên ngoài thông với nhau; và

Fig.9 là hình chiếu mở rộng của phần đường thông hơi trên Fig.7 thể hiện trạng thái trong đó miệng túi đã được đóng.

Mô tả chi tiết sáng chế

Ví dụ giải thích

Kết cấu của túi thoát hơi 10 sẽ được mô tả có dẫn chiếu đến Fig.1. Các vùng chấm trên các hình vẽ từ Fig.1 đến Fig.5 là phần bịt kín phía bên 30 và phần bịt kín miếng đệm lót 63, mà đã được trải qua quy trình bịt kín trong túi thoát hơi 10.

Túi thoát hơi 10 có hướng chiều rộng HX và hướng chiều cao HY.

Hướng chiều rộng HX chỉ hướng để xác định phía bên ngoài và phía bên trong khi túi thoát hơi 10 được nhìn từ phía trước. Hướng chiều rộng HX cắt vuông góc với hướng chiều cao HY. Hướng chiều rộng HX bao gồm hướng vào trong HX1 và hướng ra ngoài HX2.

Hướng vào trong HX1 chỉ hướng từ bên ngoài hướng vào bên trong, tức là, chỉ hướng từ mép bên thứ nhất 15 hoặc từ mép bên thứ hai 16 về phía khoảng trống bên trong 19 theo hướng chiều rộng HX.

Hướng ra ngoài HX2 chỉ hướng từ phía bên trong ra phía bên ngoài, tức là, chỉ hướng từ khoảng trống bên trong 19 ra phía mép bên thứ nhất 15 hoặc ra phía mép bên thứ hai 16 theo hướng chiều rộng HX.

Hướng chiều cao HY chỉ hướng để xác định phía bên trên và phía bên dưới khi túi thoát hơi 10 được nhìn từ phía trước. Hướng chiều cao HY cắt vuông góc với hướng chiều rộng HX. Hướng chiều cao HY bao gồm hướng ngược lên trên HY1 và hướng xuôi xuống dưới HY2.

Hướng ngược lên trên HY1 chỉ hướng từ phía bên dưới lên phía bên trên, tức là, chỉ hướng từ mép bên dưới 18 lên mép bên trên 17 theo hướng chiều cao HY.

Hướng xuôi xuống dưới HY2 chỉ hướng từ phía bên trên xuống phía bên dưới, tức là, chỉ hướng từ mép bên trên 17 xuống mép bên dưới 18 theo hướng chiều cao HY.

Túi thoát hơi 10 có hình dạng túi đứng. Trong túi thoát hơi 10, tất cả các mép, ngoại trừ phần tạo ra miệng túi 27, đều được trải qua quy trình bịt kín.

Túi thoát hơi 10 có thân túi 20 và miếng đệm lót đáy túi 60.

Túi thoát hơi 10 được làm bằng tám nhiều lớp. Tám nhiều lớp có lớp ngoài cùng, lớp trung gian, và lớp trong cùng. Lớp ngoài cùng là lớp bên ngoài nhất trong túi thoát hơi 10 và được làm bằng lớp polyetylen terephthalat. Lớp trong cùng là lớp bên trong nhất trong túi thoát hơi 10 và được làm bằng lớp polypropylen không định hướng. Lớp trung gian bao gồm lớp in, lớp dính thứ nhất, lớp nilông định hướng, và lớp dính thứ hai. Lớp in được tạo ở phía bên trong lớp ngoài cùng. Lớp dính thứ nhất được tạo ra ở phía bên trong lớp in. Lớp nilông định hướng được tạo ra ở phía bên trong lớp dính thứ nhất. Lớp dính thứ hai được tạo ra ở phía bên trong lớp nilông định hướng. Lớp trong cùng được tạo ra ở phía bên trong lớp dính thứ hai. Lớp in có các hình ảnh, các mô tả đồ vật và tương tự

trên bề mặt bên ngoài của nó.

Túi thoát hơi 10 có đỉnh thứ nhất 11, đỉnh thứ hai 12, đỉnh thứ ba 13, đỉnh thứ tư 14, mép bên thứ nhất 15, mép bên thứ hai 16, mép bên trên 17, mép bên dưới 18, và khoảng trống bên trong 19.

Mép bên thứ nhất 15 tạo ra mép từ đỉnh thứ nhất 11 đến đỉnh thứ ba 13 trong túi thoát hơi 10. Mép bên thứ hai 16 tạo ra mép từ đỉnh thứ hai 12 đến đỉnh thứ tư 14 trong túi thoát hơi 10. Mép bên trên 17 tạo ra mép từ đỉnh thứ nhất 11 đến đỉnh thứ hai 12 trong túi thoát hơi 10. Mép bên dưới 18 tạo ra mép từ đỉnh thứ ba 13 đến đỉnh thứ tư 14 trong túi thoát hơi 10.

Mép bên thứ nhất 15 và mép bên trên 17 là nối liền với nhau tại đỉnh thứ nhất 11. Mép bên thứ nhất 15 và mép bên dưới 18 là nối liền với nhau tại đỉnh thứ ba 13. Mép bên thứ hai 16 và mép bên trên 17 là nối liền với nhau tại đỉnh thứ hai 12. Mép bên thứ hai 16 và mép bên dưới 18 là nối liền với nhau tại đỉnh thứ tư 14.

Thân túi 20 có phần túi thứ nhất 21, phần túi thứ hai 22, mặt cắt ngang thứ nhất 23, mặt cắt ngang thứ hai 24, mặt cắt ngang trên 25, phần có thể cắt 28, và phần bịt kín phía bên 30.

Phần túi thứ nhất 21 được tạo liền với phần túi thứ hai 22 thông qua phần có thể cắt 28. Phần túi thứ nhất 21 được tạo liền với miếng đệm lót đáy túi 60. Đường ranh giới XB là ranh giới giữa phần túi thứ nhất 21 và miếng đệm lót đáy túi 60.

Phần túi thứ hai 22 có phần có thể bịt kín 26 và miệng túi 27.

Phần có thể bịt kín 26 được tạo ra bao gồm mép bên trên 17. Sau khi đồ chứa được cho vào khoảng trống bên trong 19 thông qua miệng túi 27, phần có thể

bịt kín 26 được bịt kín dọc theo đường bịt kín 26A.

Mặt cắt ngang thứ nhất 23 là một phần của mép bên thứ nhất 15 mà tương ứng với thân túi 20.

Mặt cắt ngang thứ hai 24 là một phần của mép bên thứ hai 16 mà tương ứng với thân túi 20.

Mặt cắt ngang trên 25 được tạo ra để bao gồm mép bên trên 17.

Phần có thể cắt 28 có vết khía hình chữ V 28A và đường dẫn hướng 28B. Vết khía hình chữ V 28A được tạo ra ở ranh giới giữa phần túi thứ nhất 21 và phần túi thứ hai 22. Vết khía hình chữ V 28A có chức năng làm điểm bắt đầu khi tách phần túi thứ hai 22 ra khỏi phần túi thứ nhất 21 dọc theo đường dẫn hướng 28B. Đường dẫn hướng 28B có hình dạng đường thẳng nhờ đó các vết khía hình chữ V 28A được tạo ra ở các mép bên thứ nhất và thứ hai 15 và 16 được nối cùng nhau. Đường dẫn hướng 28B được tạo ra bằng cách áp dụng kỹ thuật cắt bán phần lên lớp màng làm thân túi 20 bằng cách sử dụng laze.

Phần bịt kín phía bên 30 có phần bịt kín phía bên thứ nhất 40 và phần bịt kín phía bên thứ hai 50. Phần bịt kín phía bên 30 được tạo ra bằng cách hàn nhiệt.

Phần bịt kín phía bên thứ nhất 40 bịt kín mặt cắt ngang thứ nhất 23. Phần bịt kín phía bên thứ nhất 40 có phần phía bên ở trên thứ nhất 41, phần đường thông hơi thứ nhất 42, và phần phía bên ở giữa thứ nhất 43.

Phần phía bên ở trên thứ nhất 41 bịt kín vùng bao quanh đỉnh thứ nhất 11. Phần phía bên ở trên thứ nhất 41 có phần có thể kẹp thứ nhất 41A và phần trung gian thứ nhất 41B.

Phần có thể kẹp thứ nhất 41A được đặt ở phía trên phần có thể cắt 28 theo

hướng ngược lên trên HY1. Độ rộng bịt kín mà là độ rộng của phần có thể kẹp thứ nhất 41A là lớn hơn độ rộng bịt kín mà là độ rộng của phần trung gian thứ nhất 41B. Phần trung gian thứ nhất 41B được đặt ở phía dưới phần có thể cắt 28 theo hướng xuôi xuống dưới HY2. Phần trung gian thứ nhất 41B được tạo liền với phần đường thông hơi thứ nhất 42.

Phần đường thông hơi thứ nhất 42 có chức năng xả hơi phát sinh trong khoảng trống bên trong 19 từ khoảng trống bên trong 19 ra bên ngoài. Phần đường thông hơi thứ nhất 42 được tạo liền với phần phía bên ở giữa thứ nhất 43. Phần đường thông hơi thứ nhất 42 có độ bền bịt kín giống như các phần bịt kín khác. Phần đường thông hơi thứ nhất 42 có phần lõm bên trái 42A. Phần lõm bên trái 42A có hình dạng bị khoét lõm theo hướng vào trong HX1 của thân túi 20.

Phần phía bên ở giữa thứ nhất 43 được tạo ra giữa phần đường thông hơi thứ nhất 42 và đường ranh giới XB.

Phần bịt kín phía bên thứ hai 50 bịt kín mặt cắt ngang thứ hai 24. Phần bịt kín phía bên thứ hai 50 có phần phía bên ở trên thứ hai 51, phần đường thông hơi thứ hai 52, và phần phía bên ở giữa thứ hai 53.

Phần phía bên ở trên thứ hai 51 bịt kín vùng quanh đỉnh thứ hai 12. Phần phía bên ở trên thứ hai 51 có phần có thể kẹp thứ hai 51A và phần trung gian thứ hai 51B.

Phần có thể kẹp thứ hai 51A nằm phía trên phần có thể cắt 28 theo hướng ngược lên trên HY1. Độ rộng bịt kín là độ rộng của phần có thể kẹp thứ hai 51A lớn hơn độ rộng bịt kín là độ rộng của phần trung gian thứ hai 51B. Phần trung gian thứ hai 51B nằm phía dưới phần có thể cắt 28 theo hướng xuôi

xuống dưới HY2. Phần trung gian thứ hai 51B được tạo liền với phần đường thông hơi thứ hai 52.

Phần đường thông hơi thứ hai 52 có chức năng xả hơi nước được phát sinh ra trong khoảng trống bên trong 19 từ khoảng trống bên trong 19 ra bên ngoài. Phần đường thông hơi thứ hai 52 được tạo liền với phần phía bên ở giữa thứ hai 53. Phần đường thông hơi thứ hai 52 có độ bền bịt kín giống như các phần bịt kín khác. Phần đường thông hơi thứ hai 52 có phần lõm bên phải 52A. Phần lõm bên phải 52A có hình dạng bị lõm vào theo hướng vào trong HX1 của thân túi 20.

Phần phía bên ở giữa thứ hai 53 được tạo ra giữa phần đường thông hơi thứ hai 52 và đường ranh giới XB.

Miếng đệm lót đáy túi 60 đỡ thân túi 20. Miếng đệm lót đáy túi 60 có mặt cắt ngang miếng đệm lót 61, phần bên dưới miếng đệm lót 62, và phần bịt kín miếng đệm lót 63.

Mặt cắt ngang miếng đệm lót 61 được tạo ra để bao gồm một phần của các mép bên thứ nhất và thứ hai 15 và 16, phần này nằm bên dưới đường ranh giới XB theo hướng xuôi xuống dưới HY2. Phần bên dưới miếng đệm lót 62 được tạo ra để bao gồm mép bên dưới 18.

Phần bịt kín miếng đệm lót 63 bịt kín mặt cắt ngang miếng đệm lót 61 và phần bên dưới miếng đệm lót 62. Phần bịt kín miếng đệm lót 63 được tạo ra bằng cách hàn nhiệt.

Ở đây, túi thoát hơi 10 được xác định như sau.

Điểm giữa của đường bịt kín 26A được xác định là điểm giữa bên trên YA1.

Điểm giao nhau giữa đường vuông góc mà kéo xuống dưới theo hướng xuôi xuống dưới HY2 từ điểm giữa bên trên YA1 và phần bít kín miếng đệm lót 63 được xác định là điểm giữa bên dưới YA2.

Trên Fig.1, đoạn đường nối điểm giữa bên trên YA1 và điểm giữa bên dưới YA2 vào nhau được xác định là đường trung tâm thứ nhất YA.

Điểm giữa của đường trung tâm thứ nhất YA được xác định là tâm mở rộng tối đa OA. Tâm mở rộng tối đa OA được định vị ở tâm của phần có thể mở rộng tối đa 70. Phần có thể mở rộng tối đa 70 thể hiện phần lớn nhất về mức độ mở rộng của thân túi 20 và miếng đệm lót đáy túi 60 khi áp suất của khoảng trống bên trong 19 tăng lên.

Đường thẳng đi qua tâm mở rộng tối đa OA và song song với đường bít kín 26A được xác định là đường trung tâm thứ hai XA.

Điểm giao nhau giữa đường trung tâm thứ hai XA và mép trong 43A của phần phía bên ở giữa thứ nhất 43 được xác định là điểm giữa mép trong thứ nhất XA1.

Điểm giao nhau giữa đường trung tâm thứ hai XA và mép trong 53A của phần phía bên ở giữa thứ hai 53 được xác định là điểm giữa mép trong thứ hai XA2.

Khoảng cách giữa tâm mở rộng tối đa OA và mép trong 42B của đầu mút của phần lõm từ bên trái 42A được xác định là khoảng cách thứ nhất L1.

Khoảng cách giữa tâm mở rộng tối đa OA và mép trong 52B của đầu mút của phần lõm từ bên phải 52A được xác định là khoảng cách thứ hai L2.

Khoảng cách giữa tâm mở rộng tối đa OA và điểm giữa mép trong thứ

nhất XA1 được xác định là khoảng cách thứ ba L3.

Khoảng cách giữa tâm mở rộng tối đa OA và điểm giữa mép trong thứ hai XA2 được xác định là khoảng cách thứ tư L4.

Khoảng cách giữa tâm mở rộng tối đa OA và điểm giữa bên trên YA1 được xác định là khoảng cách thứ năm L5.

Khoảng cách giữa tâm mở rộng tối đa OA và điểm giữa bên dưới YA2 được xác định là khoảng cách thứ sáu L6.

Khoảng cách giữa tâm mở rộng tối đa OA và mép trong 41C của phần phía bên ở trên thứ nhất 41 được xác định là khoảng cách thứ bảy L7.

Khoảng cách giữa tâm mở rộng tối đa OA và mép trong 51C của phần phía bên ở trên thứ hai 51 được xác định là khoảng cách thứ tám L8.

Khoảng cách thứ nhất L1 đến khoảng cách thứ tám L8 lần lượt có các mối quan hệ sau đây.

Khoảng cách thứ nhất L1 và khoảng cách thứ hai L2 là bằng nhau ($L1 = L2$). Mỗi khoảng cách trong số các khoảng cách thứ nhất và thứ hai L1 và L2 là ngắn hơn khoảng cách thứ ba L3 và ngắn hơn khoảng cách thứ tư L4 ($L1 < L3, L4; L2 < L3, L4$). Mỗi khoảng cách trong số các khoảng cách thứ nhất và thứ hai L1 và L2 là ngắn hơn khoảng cách thứ bảy L7 và ngắn hơn khoảng cách thứ tám L8 ($L1 < L7, L8; L2 < L7, L8$).

Khoảng cách thứ ba L3 và khoảng cách thứ tư L4 là bằng nhau ($L3 = L4$). Mỗi khoảng cách trong số các khoảng cách thứ ba và thứ tư L3 và L4 là ngắn hơn khoảng cách thứ bảy L7 và ngắn hơn khoảng cách thứ tám L8 ($L3 < L7, L8; L4 < L7, L8$).

Khoảng cách thứ năm L5 và khoảng cách thứ sáu L6 là bằng nhau ($L5 = L6$).

Khoảng cách thứ bảy L7 và khoảng cách thứ tám L8 là bằng nhau ($L7 = L8$).

Kết cấu của túi bịt kín đồ chứa bên trong 1 sẽ được mô tả có dẫn chiếu đến Fig.2.

Túi bịt kín đồ chứa bên trong 1 có túi thoát hơi 10 và đồ chứa 80. Trong túi thoát hơi 10, phần có thể bịt kín 26 của miệng túi 27 được bịt kín ở trạng thái trong đó đồ chứa 80 được đưa vào trong khoảng trống bên trong 19. Đồ chứa 80 là nước xốt.

Khoảng cách thứ chín L9 sẽ được mô tả có dẫn chiếu đến Fig.3.

Điểm giao nhau giữa đường vuông góc mà kéo xuống dưới theo hướng xuôi xuống dưới HY2 từ điểm giữa bên trên YA1 và miếng đệm lót đáy túi 60 được xác định là điểm giữa bên dưới YA3.

Đoạn đường nối điểm giữa bên trên YA1 và điểm giữa bên dưới YA3 với nhau được xác định là đường trung tâm thứ ba YC.

Khoảng cách giữa điểm giữa OB và điểm giữa bên dưới YA2 được xác định là khoảng cách thứ chín L9.

Khoảng cách thứ chín L9 là dài hơn khoảng cách thứ nhất L1 và lớn hơn khoảng cách thứ hai L2 được thể hiện trên Fig.1 ($L9 > L1, L2$).

Khoảng cách giữa điểm giữa OB và mép trong 42B của đầu mút của phần lõm từ bên trái 42A là ngắn hơn khoảng cách giữa điểm giữa OB và điểm giữa mép trong thứ nhất XA1. Khoảng cách giữa điểm giữa OB và mép trong 42B của

đầu mút của phần lõm từ bên trái 42A là ngắn hơn khoảng cách giữa điểm giữa OB và mép trong 41C của phần phía bên ở trên thứ nhất 41.

Khoảng cách giữa điểm giữa OB và mép trong 52B của đầu mút của phần lõm từ bên phải 52A là ngắn hơn khoảng cách giữa điểm giữa OB và điểm giữa mép trong thứ hai XA2. Khoảng cách giữa điểm giữa OB và mép trong 52B của đầu mút của phần lõm từ bên phải 52A là ngắn hơn khoảng cách giữa điểm giữa OB và mép trong 51C của phần phía bên ở trên thứ hai 51.

Sự hoạt động của túi bọt kín đồ chứa bên trong 1 sẽ được mô tả.

Hơi nước được phát sinh ra trong khoảng trống bên trong 19 bằng cách đun nóng túi bọt kín đồ chứa bên trong 1 trong lò vi sóng. Do đó, áp suất của khoảng trống bên trong 19 tăng lên. Thân túi 20 và miếng đệm lót đáy túi 60 mở rộng theo hướng kính từ tâm mở rộng tối đa OA khi áp suất của khoảng trống bên trong 19 tăng lên. Vào thời điểm này, thân túi 20 tạo ra hình dạng ba chiều tương tự với hình bán cầu. Mức độ mở rộng của thân túi 20 và miếng đệm lót đáy túi 60 là lớn nhất ở tâm mở rộng tối đa OA và thu nhỏ dần về phía mỗi phần bọt kín mà bao quanh khoảng trống bên trong 19.

Lực tác động lên thân túi 20 và lên miếng đệm lót đáy túi 60 do sự gia tăng áp suất của khoảng trống bên trong 19, tức là, lực tác động theo các hướng trong đó các tấm mà quay mặt vào nhau và xác định khoảng trống bên trong 19 được tách ra khỏi nhau được coi là lớn hơn về phía tâm mở rộng tối đa OA.

Do đó, phần đường thông hơi thứ nhất 42 được bung ra sớm nhất trong phần bọt kín phía bên thứ nhất 40. Vào thời điểm này, lỗ thứ nhất 42C được tạo ra ở túi bọt kín đồ chứa bên trong 1. Mặt khác, phần đường thông hơi thứ hai 52 được

bung ra sớm nhất trong phần bịt kín phía bên thứ hai 50. Vào thời điểm này, lỗ thứ hai 52C được tạo ra ở túi bịt kín đồ chứa bên trong 1. Hơi nước được phát sinh trong khoảng trống bên trong 19 được xả ra bên ngoài thông qua lỗ thứ nhất 42C và thông qua lỗ thứ hai 52C. Do đó, sự gia tăng về áp suất bên trong của khoảng trống bên trong 19 trở nên thấp và được dừng lại trong thời gian ngắn.

Sau khi kết thúc việc đun nóng túi bịt kín đồ chứa bên trong 1, người sử dụng lấy túi bịt kín đồ chứa bên trong 1 ra khỏi lò vi sóng trong khi giữ phần có thể kẹp thứ nhất 41A và phần có thể kẹp thứ hai 51A.

Người sử dụng tách phần túi thứ hai 22 ra khỏi phần túi thứ nhất 21 dọc theo đường dẫn hướng 28B với vết khía hình chữ V 28A làm điểm bắt đầu tách và lấy đồ chứa 80 ra khỏi khoảng trống bên trong 19.

Quy trình sản xuất túi bịt kín đồ chứa bên trong 1 sẽ được mô tả có dẫn chiếu đến các hình vẽ Fig.4 và Fig.5.

Quy trình sản xuất túi bịt kín đồ chứa bên trong 1 bao gồm bước thứ nhất, bước thứ hai (Fig.4(a)), bước thứ ba (Fig.4(b)), bước thứ tư (Fig.4(c)), bước thứ năm (Fig.5(a)), bước thứ sáu (Fig.5(b)), và bước thứ bảy (Fig.5(c)).

Ở bước thứ nhất, túi thoát hơi 10 được sản xuất.

Ở bước thứ hai, phần có thể kẹp thứ nhất 41A và phần có thể kẹp thứ hai 51A của túi thoát hơi 10 được kẹp bằng chiếc kẹp 110 của thiết bị nạp liệu 100.

Túi thoát hơi 10 được chuyển sang dây chuyền xử lý nạp liệu, trong đó túi này đã được nạp đầy đồ chứa 80, ở trạng thái được thể hiện trên Fig.4(a). Miệng túi 27 được mở bằng núm hút chân không (không được thể hiện trên hình vẽ) ở vị trí xác định trước trong dây chuyền xử lý nạp liệu.

Ở bước thứ ba, ống nạp 120 được luồn vào miệng túi 27 như được thể hiện trên Fig.4(b). Ống nạp 120 dùng để nạp đồ chứa 80 vào khoảng trống bên trong 19.

Ở bước thứ tư, thao tác nạp liệu được kết thúc bằng cách nạp vào khoảng trống bên trong 19 một lượng xác định trước của đồ chứa 80 như được thể hiện trên Fig.4(c). Sau khi kết thúc việc nạp đồ chứa 80 vào khoảng trống bên trong 19, ống nạp 120 được kéo ra khỏi miệng túi 27.

Ở bước thứ năm, túi thoát hơi 10 được chuyển sang dây chuyền xử lý bịt kín trong khi phần có thể kẹp thứ nhất 41A và phần có thể kẹp thứ hai 51A của túi thoát hơi 10 đang được kẹp bằng kẹp 110 của thiết bị nạp liệu 100 như được thể hiện trên Fig.5(a).

Ở bước thứ sáu, thiết bị bịt kín 500 kẹp phần có thể bịt kín 26 vào giữa ở vị trí đã xác định trước trong dây chuyền xử lý bịt kín như được thể hiện trên Fig.5(b). Vì vậy, phần có thể bịt kín 26 được trải qua quy trình bịt kín.

Ở bước thứ bảy, sau khi kết thúc quy trình bịt kín, thiết bị bịt kín 500 loại bỏ trạng thái kẹp của phần có thể bịt kín 26 như được thể hiện trên Fig.5(c).

Túi thoát hơi 10 theo ví dụ giải thích có được các ưu điểm sau.

(1) Khoảng cách thứ nhất L1, là khoảng cách giữa mép trong 42B của đầu mút của phần lõm bên trái 42A và tâm mở rộng tối đa OA, ngắn hơn khoảng cách thứ bảy L7, là khoảng cách giữa mép trong 41C của phần phía bên ở trên thứ nhất 41 và tâm mở rộng tối đa OA. Ngoài ra, khoảng cách thứ nhất L1 ngắn hơn khoảng cách thứ ba L3, là khoảng cách giữa mép trong 43A của phần phía bên ở giữa thứ nhất 43 và tâm mở rộng tối đa OA. Theo kết cấu này, tần suất mà phần

đường thông hơi thứ nhất 42 bung ra theo cách đáng tin cậy, trở nên cao hơn tương xứng với sự gia tăng về áp suất của khoảng trống bên trong 19, so với trường hợp không xác lập các mối quan hệ này.

(2) Khoảng cách thứ hai L2, là khoảng cách giữa mép trong 52B của đầu mút của phần lõm bên phải 52A và tâm mở rộng tối đa OA, ngắn hơn khoảng cách thứ tám L8, là khoảng cách giữa mép trong 51C của phần phía bên ở trên thứ hai 51 và tâm mở rộng tối đa OA. Ngoài ra, khoảng cách thứ hai L2 ngắn hơn khoảng cách thứ tư L4, là khoảng cách giữa mép trong 53A của phần phía bên ở giữa thứ hai 53 và tâm mở rộng tối đa OA. Theo kết cấu này, tần suất mà phần đường thông hơi thứ hai 52 bung ra theo cách đáng tin cậy trở nên tương xứng với sự gia tăng về áp suất của khoảng trống bên trong 19 so với trường hợp không xác lập các mối quan hệ này.

(3) Phần bịt kín phía bên thứ nhất 40 có phần có thể kẹp thứ nhất 41A. Phần bịt kín phía bên thứ hai 50 có phần có thể kẹp thứ hai 51A. Theo kết cấu này, trong quy trình sản xuất túi bịt kín đồ chứa bên trong 1, có thể dễ dàng giữ thân túi 20 bằng kẹp 110 của thiết bị nạp liệu 100. Nói cách khác, có thể nạp đồ chứa 80 vào khoảng trống bên trong 19 mà không phải thay đổi kết cấu của máy nạp liệu thông thường 100 cho chủ đó là túi thoát hơi 10 có phần đường thông hơi thứ nhất 42 và phần đường thông hơi thứ hai 52.

Phương án thực hiện sáng chế

Túi thoát hơi 200 theo phương án thực hiện sáng chế được thể hiện, ví dụ, trên Fig.6 khác cơ bản ở khía cạnh sau đây so với túi thoát hơi 10 theo ví dụ giải thích được thể hiện, ví dụ, trên Fig.1. Cụ thể, túi thoát hơi 10 theo ví dụ giải thích

có phần đường thông hơi thứ nhất 42 và phần đường thông hơi thứ hai 52. Mặt khác, túi thoát hơi 200 theo phương án này có phần đường thông hơi 300. Các điểm theo phương án này khác với túi thoát hơi 10 theo ví dụ giải thích sẽ được mô tả chi tiết sau đây. Các vùng chấm được thể hiện trên các hình vẽ từ Fig.6 đến Fig.9 là phần bịt kín phía bên 30 và phần bịt kín miếng đệm lót 63 mà là các phần đã được trải qua quy trình bịt kín trong túi thoát hơi 200.

Kết cấu của túi thoát hơi 200 sẽ được mô tả có dẫn chiếu đến Fig.6.

Túi thoát hơi 200 có hình dạng túi đứng. Túi thoát hơi 200 có phần đường thông hơi 300.

Kết cấu chi tiết của phần đường thông hơi 300 sẽ được mô tả có dẫn chiếu đến Fig.7.

Phần đường thông hơi 300 có chức năng xả hơi nước được tạo ra trong khoảng trống bên trong 19 từ khoảng trống bên trong 19 ra bên ngoài. Phần đường thông hơi 300 có phần lõm 400. Phần lõm 400 có hình dạng bị lõm theo hướng vào bên trong HX1. Phần lõm 400 có phần lõm thứ nhất 410 và phần lõm thứ hai 420.

Phần lõm thứ nhất 410 có phần trên 411, phần dưới 412, và phần đáy 413. Phần trên 411 được tạo liền với phần trung gian thứ hai 51B. Phần trên 411 có mép ngoài bên trên 411A.

Mép ngoài bên trên 411A được tạo liền với mép ngoài của phần trung gian thứ hai 51B. Mép ngoài bên trên 411A nghiêng theo hướng vào trong HX1 theo hướng xuôi xuống dưới HY2. Mép ngoài bên trên 411A có hình dạng đường thẳng. Mép ngoài bên trên 411A có bề rộng bịt kín thứ nhất RA. Bề rộng bịt kín thứ nhất

RA là độ rộng giữa mép ngoài bên trên 411A và mép trong 52B quay mặt về phía mép ngoài bên trên 411A.

Phần dưới 412 được tạo liền với phần phía bên ở giữa thứ hai 53. Phần dưới 412 có mép ngoài bên dưới 412A.

Mép ngoài bên dưới 412A được tạo liền với mép ngoài của phần phía bên ở giữa thứ hai 53. Mép ngoài bên dưới 412A nghiêng theo hướng vào trong HX1 theo hướng ngược lên trên HY1. Mép ngoài bên dưới 412A có hình dạng đường thẳng. Mép ngoài bên dưới 412A có bề rộng bịt kín thứ hai RB. Bề rộng bịt kín thứ hai RB là độ rộng giữa mép ngoài bên dưới 412A và mép trong 52B quay mặt về phía mép ngoài bên dưới 412A.

Phần đáy 413 được tạo liền với phần trên 411 và với phần dưới 412.

Phần lõm thứ hai 420 được tạo liền với phần đáy 413 của phần lõm thứ nhất 410. Phần lõm thứ hai 420 có diện tích nhỏ hơn phần lõm thứ nhất 410. Phần lõm thứ hai 420 có phần đáy 421.

Phần đáy 421 là bộ phận bao gồm các đầu của các mép ngoài bên trên và bên dưới 411A và 412A mà là gần hơn với hướng vào trong HX1. Phần đáy 421 có mép ngoài thứ nhất 421A, mép ngoài thứ hai 421B, và mép ngoài đáy 421C.

Mép ngoài thứ nhất 421A được tạo liền với mép ngoài bên trên 411A và với mép ngoài đáy 421C. Mép ngoài thứ nhất 421A có hình dạng mở rộng theo hướng chiều rộng HX. Mép ngoài thứ nhất 421A có hình dạng đường thẳng.

Mép ngoài thứ hai 421B được tạo liền với mép ngoài bên dưới 412A và với mép ngoài đáy 421C. Mép ngoài thứ hai 421B có hình dạng mở rộng theo hướng chiều rộng HX. Mép ngoài thứ hai 421B có hình dạng đường thẳng.

Mép ngoài đáy 421C được tạo liền với mép ngoài thứ nhất 421A và với mép ngoài thứ hai 421B. Mép ngoài đáy 421C có hình dạng mở rộng theo hướng chiều cao HY. Mép ngoài đáy 421C có hình dạng đường thẳng.

Mép ngoài đáy 421C có bề rộng bịt kín thứ ba RC.

Bề rộng bịt kín thứ ba RC là độ rộng giữa mép ngoài đáy 421C và mép trong 52B quay mặt về mép ngoài đáy 421C. Bề rộng bịt kín thứ ba RC là nhỏ hơn bề rộng bịt kín thứ nhất RA và nhỏ hơn bề rộng bịt kín thứ hai RB.

Sự hoạt động của túi thoát hơi 200 sẽ được mô tả có dẫn chiếu đến các hình vẽ Fig.8 và Fig.9.

Túi bịt kín đồ chứa bên trong 2 được sản xuất bằng cách sử dụng túi thoát hơi 200 thông qua quy trình giống với quy trình được thể hiện theo ví dụ giải thích.

Hơi nước được phát sinh trong khoảng trống bên trong 19 bằng cách đun nóng túi bịt kín đồ chứa bên trong 2 trong lò vi sóng. Do đó, áp suất của khoảng trống bên trong 19 tăng lên.

Phần đường thông hơi 300 bị bung ra sớm nhất ở phần bịt kín phía bên thứ hai 50 theo nguyên tắc giống với túi bịt kín đồ chứa bên trong 1 được thể hiện theo ví dụ giải thích. Cụ thể hơn, phần bịt kín mà tương ứng với phần lõm thứ hai 420 được bung ra như được thể hiện trên Fig.8. Do đó, lỗ 430 được tạo ra ở phần đường thông hơi 300. Hơi nước phát sinh trong khoảng trống bên trong 19 được xả ra phía bên ngoài thông qua lỗ 430. Do đó, sự gia tăng về áp suất bên trong của khoảng trống bên trong 19 trở nên yếu và bị dừng lại trong thời gian ngắn.

Như được thể hiện trên Fig.9, hơi nước phát sinh trong khoảng trống bên trong 19 được xả ra phía bên ngoài thông qua lỗ 430, và sau đó các phần bịt kín

của phần lõm thứ hai 420 mà trước đó đã bung ra được gắn chặt cùng nhau bởi độ căng bề mặt của các giọt nước bám dính vào nó. Do đó, lỗ 430 được đóng kín lại.

Túi thoát hơi 200 theo phương án này có được ưu điểm sau ngoài các ưu điểm từ (1) đến (3) nêu trên.

(4) Túi thoát hơi 200 có phần đường thông hơi 300. Phần đường thông hơi 300 có phần lõm thứ hai 420. Phần lõm thứ hai 420 có mép ngoài đáy 421C. Mép ngoài đáy 421C có hình dạng đường thẳng mở rộng theo hướng chiều cao HY.

Do đó, trong túi thoát hơi 200, hơi nước phát sinh trong khoảng trống bên trong 19 được xả ra phía bên ngoài thông qua lỗ 430, và sau đó các phần bịt kín của phần lõm thứ hai 420 mà trước đó đã bung ra được gắn chặt cùng nhau để dàng bởi độ căng bề mặt của các giọt nước. Do đó, trong túi thoát hơi 200, hơi nước phát sinh trong khoảng trống bên trong 19 được xả ra phía bên ngoài thông qua lỗ 430, và sau đó lỗ 430 được đóng lại để dàng. Do đó, trong túi thoát hơi 200, đồ chứa bên trong không dễ dàng rò rỉ ra bên ngoài từ khoảng trống bên trong 19 thông qua lỗ 430 khi túi bịt kín đồ chứa bên trong 2 được đun nóng trong lò vi sóng và sau đó được xách theo bởi người sử dụng.

Khi mép ngoài hình dạng đường thẳng mà có hình dạng của phần đường thông hơi 300 và mở rộng theo hướng chiều cao HY được tạo ra ở vị trí quay mặt về phía mép trong 52B của đầu mút của phần lõm thứ hai 420, thì qua các thử nghiệm đã được khẳng định rằng tần suất đóng lỗ 430 theo đúng cách tăng lên.

Các phương án khác

Túi đựng thoát hơi và túi bịt kín đồ chứa bên trong bao gồm các phương

án ngoại trừ ví dụ giải thích và phương án thực hiện sáng chế. Các cải biến đối với ví dụ giải thích và phương án thực hiện sáng chế sẽ được thể hiện sau đây dưới dạng các phương án khác của túi đứng thoát hơi và của túi bịt kín đồ chứa bên trong. Các cải biến dưới đây có thể được kết hợp với nhau trong phạm vi thống nhất về kỹ thuật.

- Thân túi 20 theo ví dụ giải thích có phần đường thông hơi thứ nhất 42 và phần đường thông hơi thứ hai 52. Mặt khác, thân túi của phương án cải biến có một trong số các phần đường thông hơi thứ nhất và thứ hai 42 và 52.

- Các phần đường thông hơi thứ nhất và thứ hai 42 và 52 theo ví dụ giải thích có độ bền bịt kín giống như các phần bịt kín khác. Mặt khác, các phần đường thông hơi thứ nhất và thứ hai 42 và 52 theo phương án cải biến có độ bền bịt kín yếu hơn các phần bịt kín khác.

- Các khoảng cách thứ nhất và thứ hai L1, L2 và các khoảng cách thứ năm và thứ sáu L5, L6 theo ví dụ giải thích có thể được thiết kế để có mối quan hệ tùy ý. Tốt hơn là, mỗi khoảng cách trong số các khoảng cách thứ nhất và thứ hai L1 và L2 là ngắn hơn khoảng cách thứ năm L5 và ngắn hơn khoảng cách thứ sáu L6 ($L1 < L5, L6$; $L2 < L5, L6$).

- Các khoảng cách thứ ba và thứ tư L3, L4 và các khoảng cách thứ năm và thứ sáu L5, L6 theo ví dụ giải thích có thể được thiết kế có mối quan hệ tùy ý. Tốt hơn là, mỗi khoảng cách trong số các khoảng cách thứ ba và thứ tư L3, L4 là ngắn hơn khoảng cách thứ năm L5 và ngắn hơn khoảng cách thứ sáu L6 ($L3 < L5, L6$; $L4 < L5, L6$).

- Thân túi 20 theo phương án thực hiện sáng chế có phần đường thông hơi

300 ở phần bịt kín phía bên thứ hai 50. Mặt khác, thân túi theo phương án cải biến còn có phần đường thông hơi có kết cấu giống như phần đường thông hơi 300 ở vị trí quay mặt về phía phần đường thông hơi 300 ở phần bịt kín phía bên thứ nhất 40.

- Phần đường thông hơi 300 theo phương án thực hiện sáng chế có phần lõm thứ nhất 410. Phần lõm thứ nhất 410 có mép ngoài bên trên 411A và mép ngoài bên dưới 412A. Mép ngoài bên trên 411A nghiêng theo hướng vào trong HX1 theo hướng xuôi xuống dưới HY2. Mép ngoài bên dưới 412A nghiêng theo hướng vào trong HX1 theo hướng ngược lên trên HY1. Mặt khác, mép ngoài bên trên và mép ngoài bên dưới theo phương án cải biến lần lượt có các hình dạng đường thẳng, mà mở rộng theo hướng chiều rộng HX.

- Phần đường thông hơi 300 theo phương án thực hiện sáng chế có phần lõm thứ nhất 410 và phần lõm thứ hai 420. Mặt khác, phần đường thông hơi theo phương án cải biến không có phần lõm thứ hai 420. Phần đường thông hơi theo phương án cải biến có mép ngoài đáy ngoài mép ngoài bên trên 411A và mép ngoài bên dưới 412A. Mép đáy phía ngoài được tạo liền với mép ngoài bên trên 411A và với mép ngoài bên dưới 412A. Mép đáy phía ngoài có hình dạng đường thẳng mà mở rộng theo hướng chiều cao HY.

- Phần đường thông hơi 300 theo phương án thực hiện sáng chế có phần lõm thứ hai 420. Phần lõm thứ hai 420 có mép ngoài thứ nhất 421A, mép ngoài thứ hai 421B, và mép ngoài đáy 421C. Mặt khác, ở phần lõm thứ hai theo phương án cải biến, ít nhất một trong các mép ngoài thứ nhất 421A và mép ngoài thứ hai 421B được loại trừ.

- Túi thoát hơi 10 có phần bịt kín phía bên 30 và phần bịt kín miếng đệm

lót 63, mà đã trải qua quy trình bịt kín bằng cách hàn nhiệt. Mặt khác, túi thoát hơi 10 theo phương án cải biến có phần bịt kín phía bên 30 và phần bịt kín miếng đệm lót 63, mà được bịt kín theo ít nhất một trong các kỹ thuật bịt kín xung, bịt kín cao tần và bịt kín siêu âm.

- Túi bịt kín đồ chứa bên trong 1 chứa đựng gia vị trong khoảng trống bên trong 19 dưới dạng đồ chứa bên trong 80. Mặt khác, túi bịt kín đồ chứa bên trong 1 theo phương án cải biến chứa đựng các trang thiết bị y tế hoặc bình cho ăn dưới dạng đồ chứa bên trong 80.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Túi đứng thoát hơi (200) bao gồm thân túi (20) và miếng đệm lót đáy túi (60), túi đứng thoát hơi (200) này có hướng chiều rộng và hướng chiều cao, trong đó:

thân túi (20) có phần bịt kín phía bên (30) là một đầu theo hướng chiều rộng và đã trải qua quy trình bịt kín, và phần có thể bịt kín (26) là đầu phía trên theo hướng chiều cao và chưa trải qua quy trình bịt kín,

miếng đệm lót đáy túi (60) có phần bịt kín miếng đệm (63) là một đầu theo hướng chiều rộng và là đầu ở dưới theo hướng chiều cao và đã trải qua quy trình bịt kín,

phần bịt kín phía bên (30) có phần phía bên ở trên (41, 51), phần đường thông hơi (300), và phần phía bên ở giữa (43, 53) và được tạo liên nhau theo thứ tự từ phần phía bên ở trên (41, 51), phần đường thông hơi (300), và phần phía bên ở giữa (43, 53) từ mép trên của thân túi (20),

phần đường thông hơi (300) có phần lõm (400) được khoét lõm vào phía bên trong của thân túi (20) theo chiều ngang của thân túi (20), và

khoảng cách (L2) giữa mép trong (52B) của phần lõm (400) của phần đường thông hơi (300) và tâm mở rộng tối đa (OA), là tâm của phần có thể mở rộng tối đa (70) của thân túi (20) ngắn hơn khoảng cách (L7, L8) giữa mép trong của phần phía bên ở trên (41, 51) và tâm mở rộng tối đa (OA) và ngắn hơn khoảng cách (L3, L4) giữa mép trong của phần phía bên ở giữa (43, 53) và tâm mở rộng tối đa, khác biệt ở chỗ,

thân túi (20) có phần có thể cắt được (28) nằm giữa phần có thể bịt kín (26) và phần đường thông hơi (300) theo hướng chiều cao, và

phần lõm (400) có phần lõm thứ nhất (410) và phần lõm thứ hai (420),

phần lõm thứ nhất (410) có phần trên (411) nối liền với phần phía bên ở trên (51), phần dưới (412) nối liền với phần phía bên ở giữa (53), và phần đáy (413) nối liền với phần trên (411) và với phần dưới (412), và

phần lõm thứ hai (420) được tạo liền với phần đáy (413) của phần lõm thứ nhất (410) và có diện tích nhỏ hơn diện tích của phần lõm thứ nhất (410).

2. Túi đứng thoát hơi (200) theo điểm 1, trong đó:

phần lõm thứ hai (420) có phần đáy (421) là đầu mút của phần lõm (400) quay mặt về phía thân túi (20),

mép ngoài (421C) của phần đáy (421) của phần lõm thứ hai (420) bao gồm hình dạng đường thẳng mở rộng theo hướng chiều cao của túi đứng thoát hơi (200).

3. Túi đứng thoát hơi (200) theo điểm 2, trong đó:

mép ngoài bên trên (411A) là mép ngoài của phần trên (411) được tạo liền với mép ngoài của phần phía bên ở trên (51), và bao gồm hình dạng đường thẳng mà nghiêng xuống dưới theo hướng chiều cao về phía bên trong của hướng chiều rộng,

mép ngoài bên dưới (412A) là mép ngoài của phần dưới (412) được tạo liền với mép ngoài của phần phía bên ở giữa (53) và bao gồm hình dạng đường thẳng mà nghiêng hướng lên trên theo hướng chiều cao về phía bên trong của hướng chiều rộng,

phần lõm thứ hai (420) còn có mép ngoài thứ nhất (421A) và mép ngoài thứ hai (421B),

mép ngoài thứ nhất (421A) được tạo liền với mép ngoài bên trên (411A) và mép ngoài (421C) của phần đáy (421) của phần lõm thứ hai (420) và bao gồm hình dạng đường thẳng mà mở rộng theo hướng chiều rộng, và

mép ngoài thứ hai (421B) được tạo liền với mép ngoài bên dưới (412A) và mép ngoài (421C) của phần đáy (421) của phần lõm thứ hai (420) và bao gồm hình dạng đường thẳng mà mở rộng theo hướng chiều rộng.

4. Túi đứng thoát hơi (200) theo điểm 2 hoặc 3, trong đó chiều rộng của phần lõm thứ hai (420) nhỏ hơn chiều rộng của phần lõm thứ nhất (410).

5. Túi đứng thoát hơi (200) theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 4, trong đó:

phần có thể cắt (28) được tạo thông qua phần phía bên ở trên (41, 51),

phần phía bên ở trên (41, 51) được cấu hình sao cho chiều rộng của phần có thể kẹp (41A, 51A), nằm ở phía trên phần có thể cắt (28) theo hướng chiều cao, là lớn hơn chiều rộng của phần trung gian (41B, 51B), nằm ở phía dưới phần có thể cắt (28) theo hướng chiều cao.

6. Túi đứng bật kín đồ chứa bên trong (200) bao gồm:

túi đứng thoát hơi (200) theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 5 trong đó phần có thể bật kín (26) đã được trải qua quy trình bật kín, và

đồ chứa (80) được bao kín trong túi đứng thoát hơi (200).

Fig.1

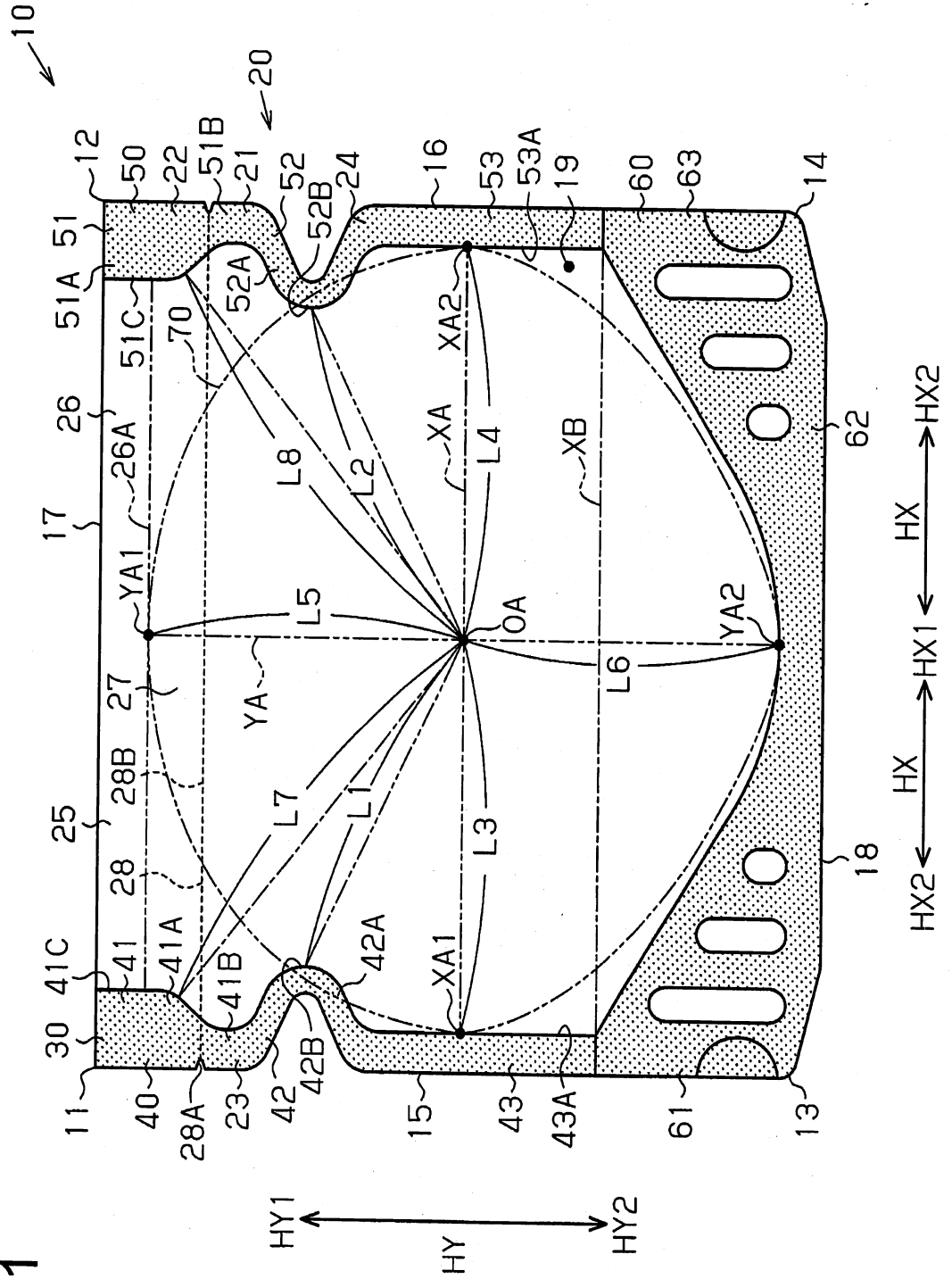


Fig.2

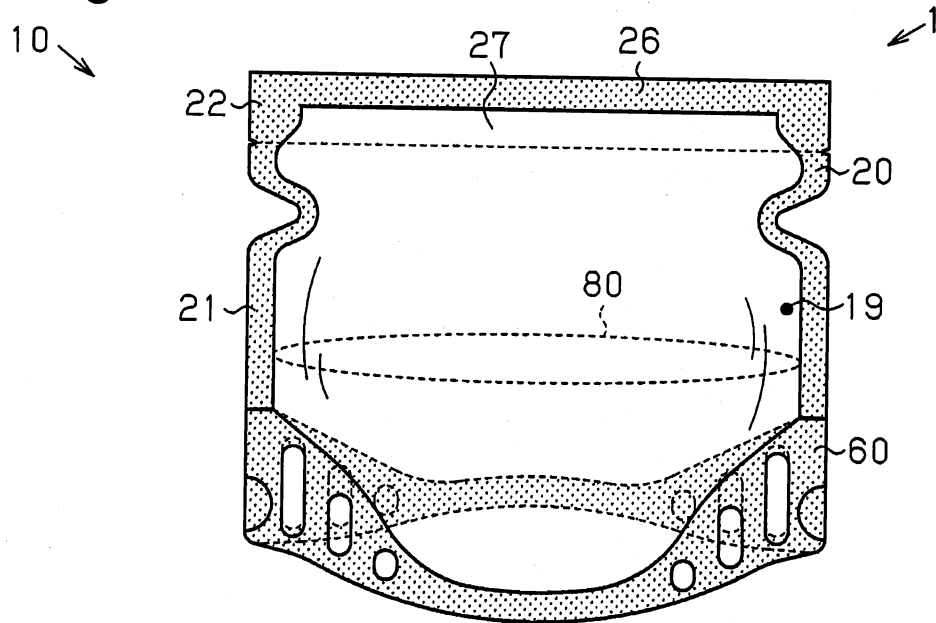


Fig.3

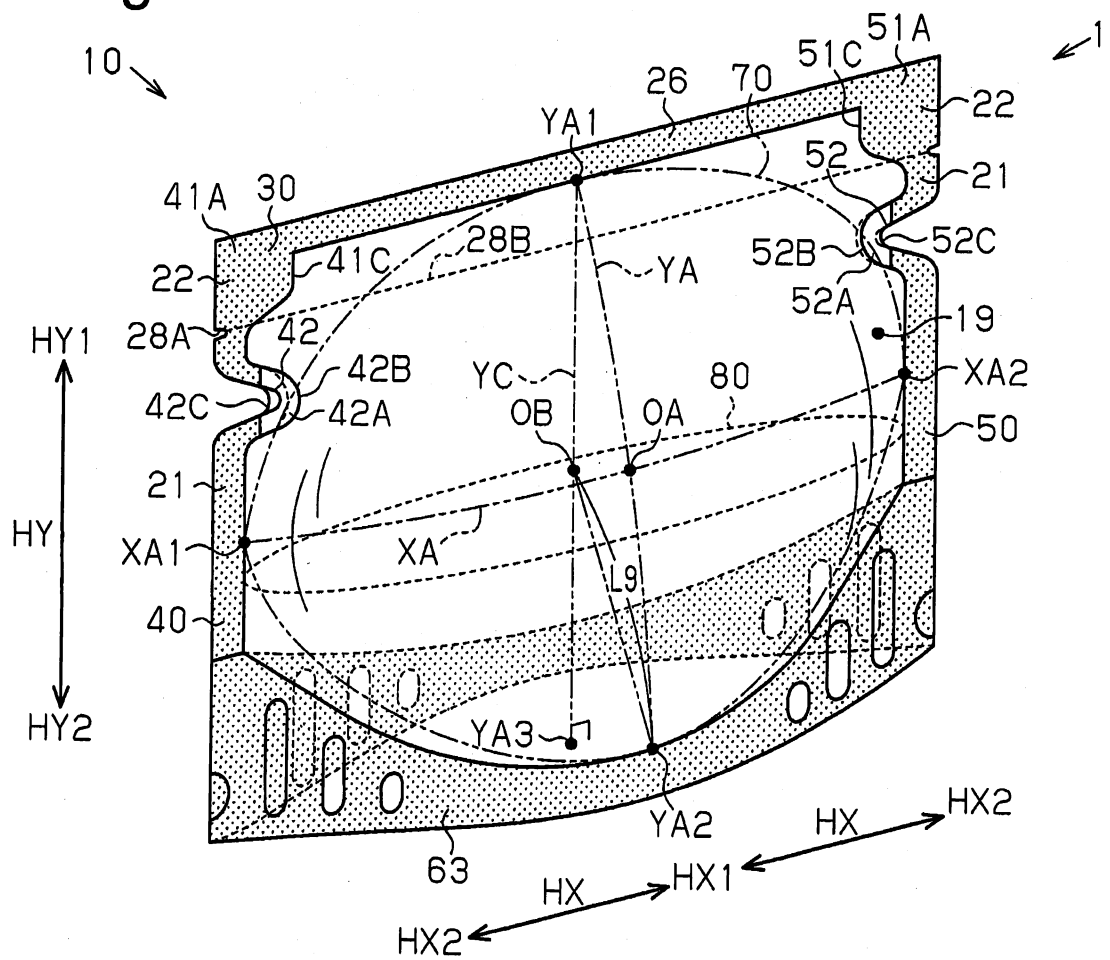


Fig.4(a)

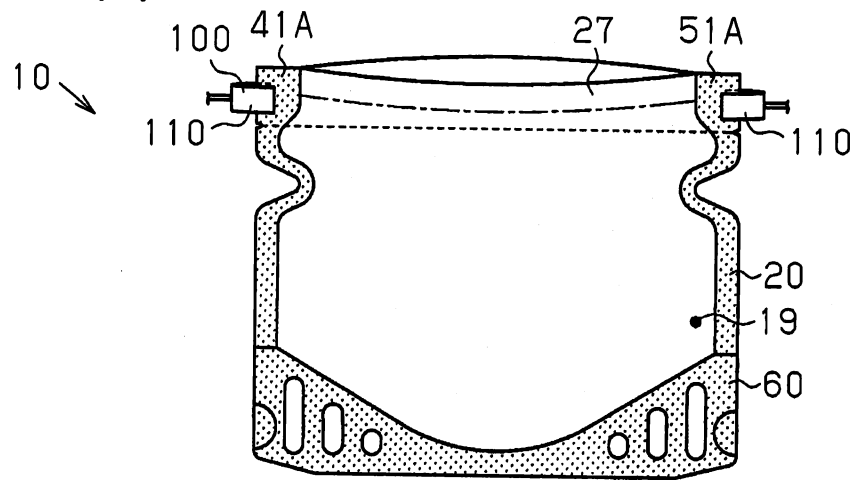


Fig.4(b)

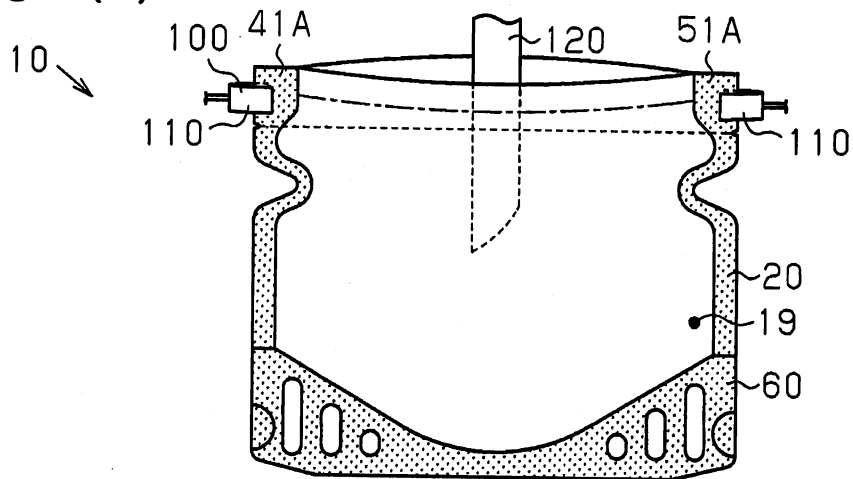


Fig.4(c)

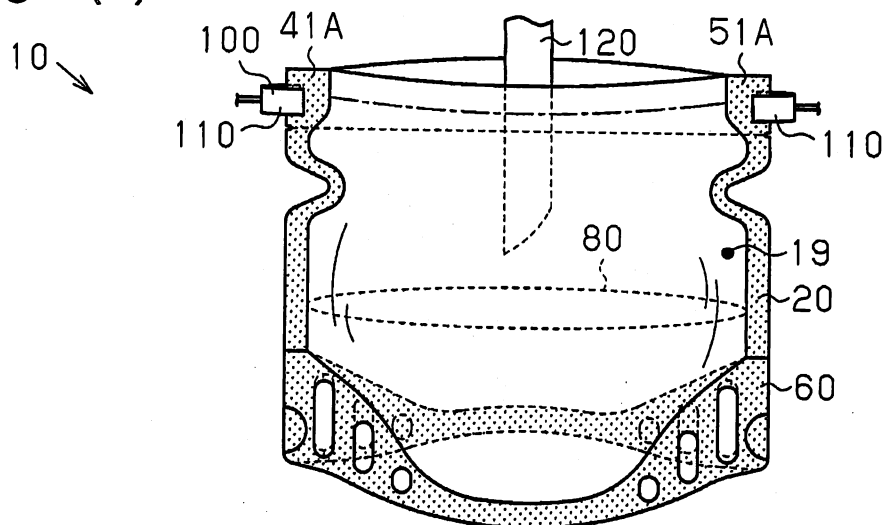


Fig.5(a)

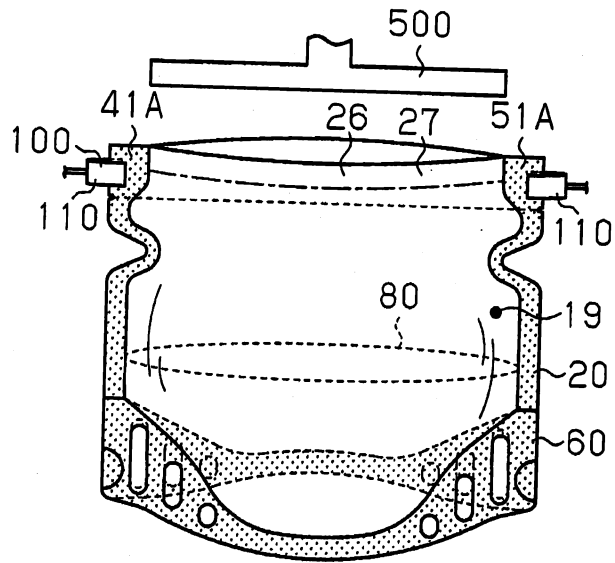


Fig.5(b)

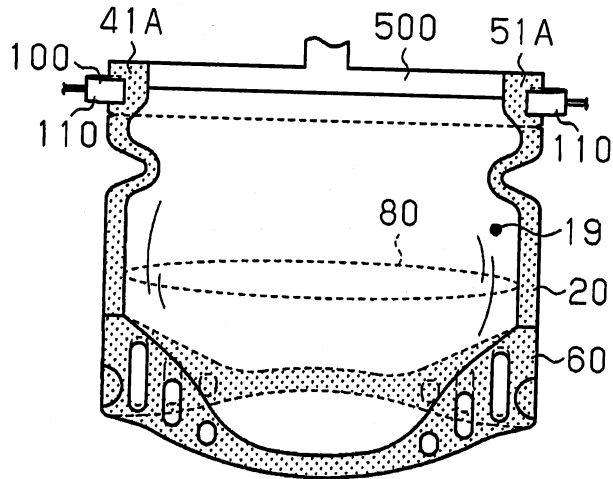


Fig.5(c)

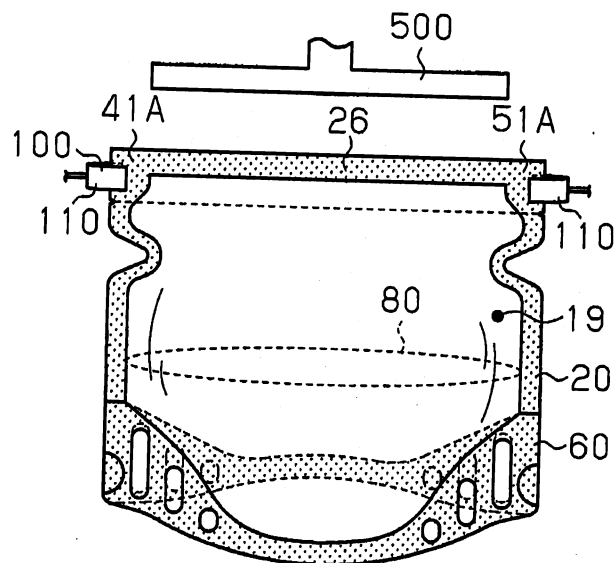


Fig.6

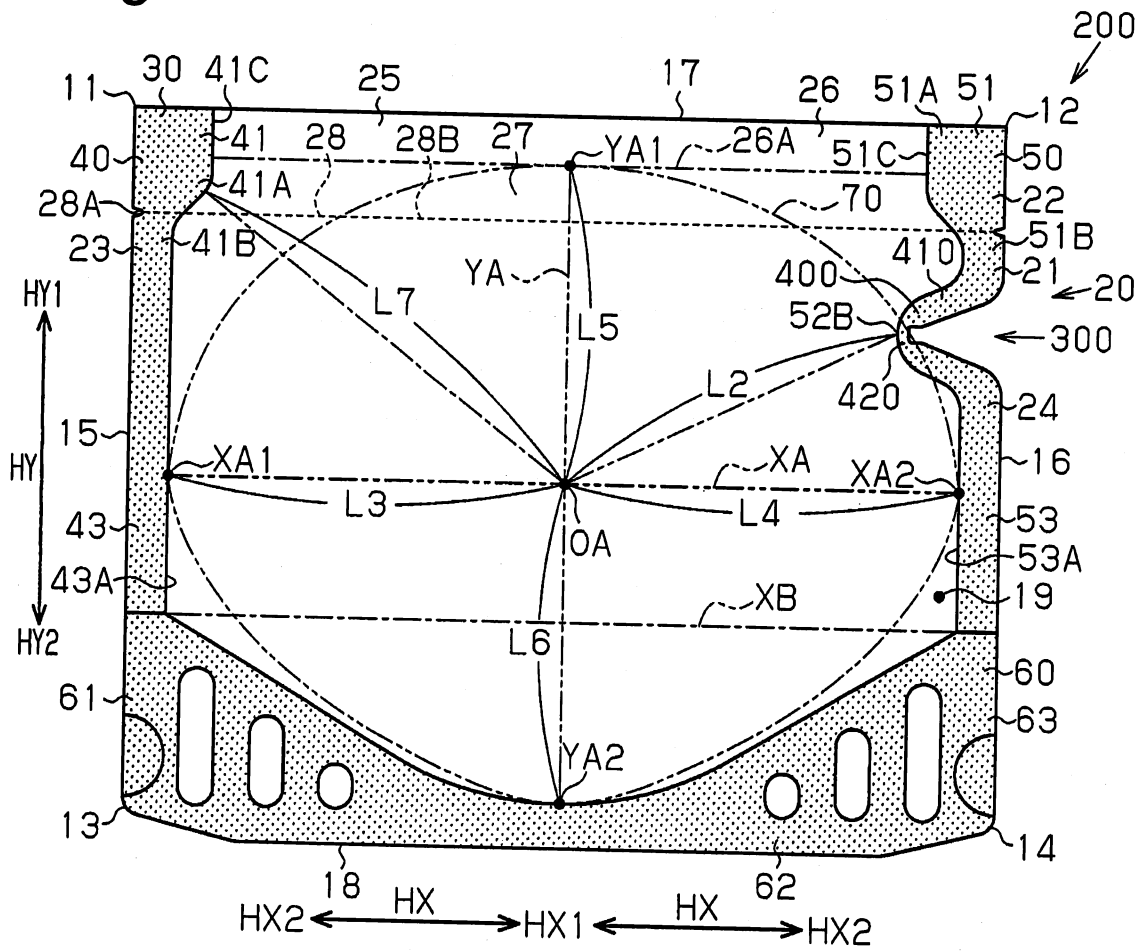


Fig.7

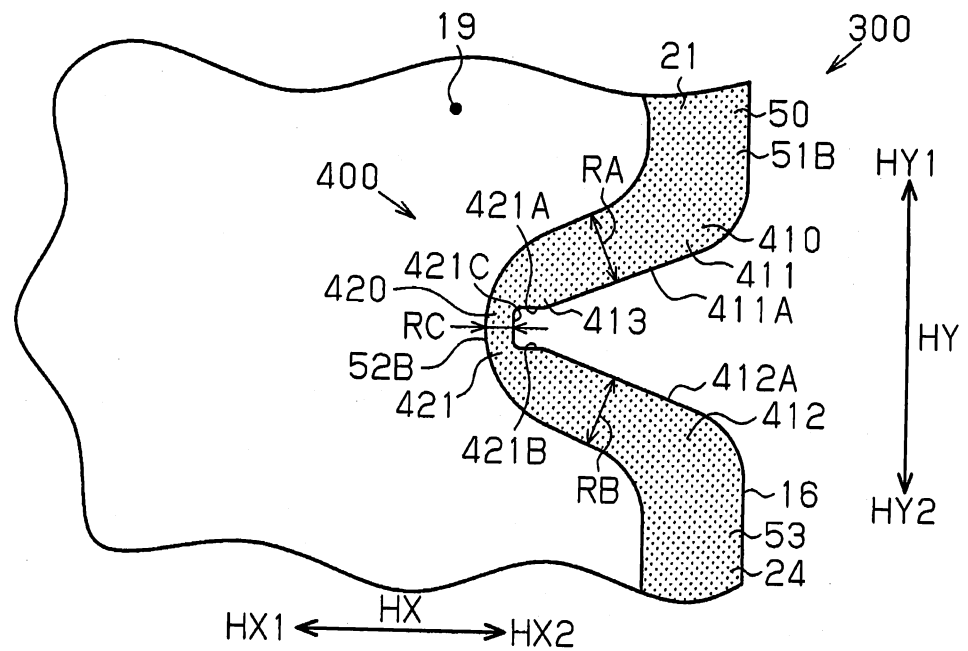


Fig.8

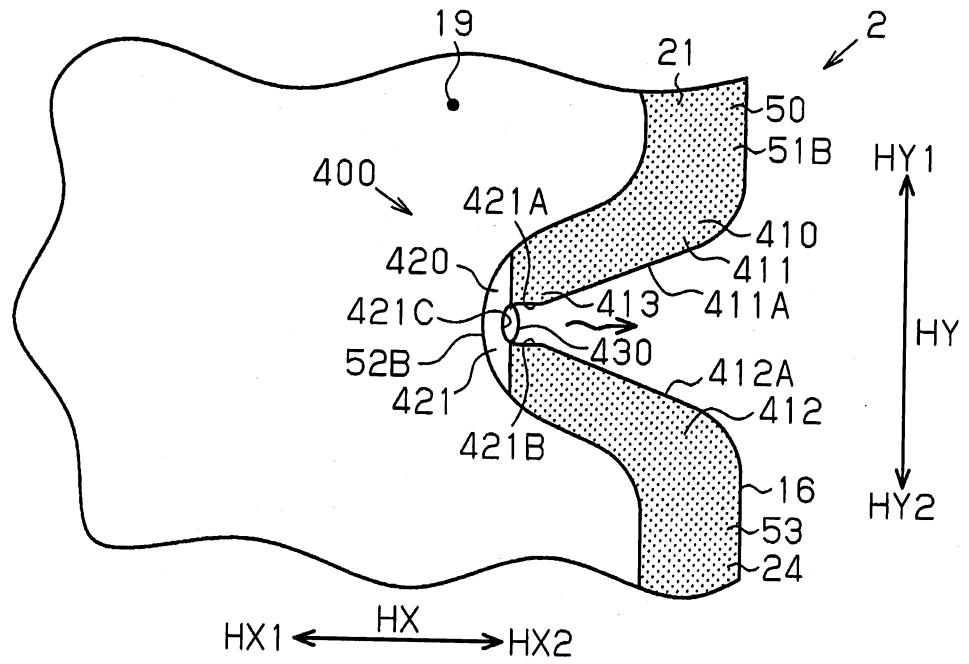


Fig.9

