



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 110733752 B

(45) 授权公告日 2021. 11. 02

(21) 申请号 201910323104.9
 (22) 申请日 2019.04.22
 (65) 同一申请的已公布的文献号
 申请公布号 CN 110733752 A
 (43) 申请公布日 2020.01.31
 (30) 优先权数据
 10-2018-0083535 2018.07.18 KR
 (73) 专利权人 大象株式会社
 地址 韩国首尔
 专利权人 苏润燮
 (72) 发明人 高惠敬 苏润燮
 (74) 专利代理机构 北京集佳知识产权代理有限公司 11227
 代理人 蔡胜有 高世豪

(51) Int.Cl.
B65D 51/16 (2006.01)
B65D 77/20 (2006.01)
A23L 19/20 (2016.01)
 (56) 对比文件
 CN 1171764 A, 1998.01.28
 CN 1171764 A, 1998.01.28
 KR 200367817 Y1, 2004.11.17
 KR 20080082782 A, 2008.09.12
 CN 103459260 A, 2013.12.18
 CN 1148838 A, 1997.04.30
 US 2004028851 A1, 2004.02.12
 审查员 简伟程

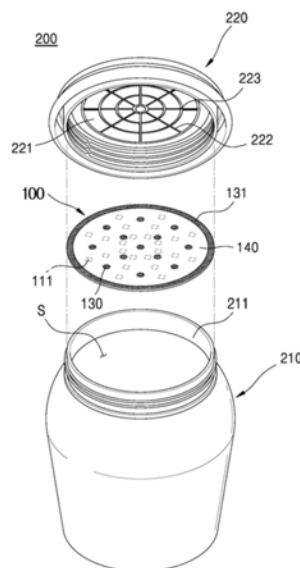
权利要求书1页 说明书6页 附图6页

(54) 发明名称

用于排出气体的包装片和包括其的食品容器

(57) 摘要

本发明涉及用于排出气体的包装片和包括其的食品容器。根据本发明的用于排出气体的包装片具有其中堆叠有配置成使得气体在一个表面与另一个表面之间流动的第一层和第二层的结构,并且包括:层合部,其通过部分层合第一层和第二层形成;和间隙部,其为除层合部的区域之外的区域并且具有形成在第一层与第二层之间的空间使得气体在该空间中流动。本发明的用于排出气体的包装片可以在顺利地排出容器中产生的气体的同时防止液体泄漏。



1. 一种包装片, 包含:

第一层和堆叠在所述第一层上的第二层,

其中所述第一层包括面向所述第二层的第一表面, 以及所述第二层包括面向所述第一层的第二表面,

所述第一层的所述第一表面的第一部分在层合部直接接触所述第二层的所述第二表面的第一部分, 以及

所述第一层的所述第一表面的第二部分与所述第二层的所述第二表面的第二部分彼此间隔开以在其间限定间隙部, 使得气体流动通过所述间隙部,

其中所述第一层与所述第二层能够透过气体使得所述气体从所述第二层的与所述第二层的第二表面相反的第一表面被排出。

2. 根据权利要求1所述的包装片, 其中所述第一层或所述第二层包含具有细孔的不透气基材或者包含透气基材。

3. 根据权利要求1所述的包装片, 其中所述第一层包含具有细孔的不透气基材, 所述第二层包含透气基材。

4. 根据权利要求3所述的包装片, 其中所述不透气基材通过发泡工艺来形成。

5. 根据权利要求3所述的包装片, 其中所述第二层的所述透气基材具有防水特性。

6. 根据权利要求1所述的包装片, 其中所述层合部包括密封部, 所述密封部通过将所述第一层和所述第二层中的任一者连续层合在所述第一层和所述第二层中的另一者的外周边上而形成。

7. 根据权利要求3所述的包装片, 其中所述细孔形成在所述第一层的对应于所述间隙部区域的区域中。

8. 一种食品容器, 包括:

主体, 所述主体在其中具有用于容纳食品的容纳空间并且具有在所述主体的一侧的开口;

盖, 所述盖能够打开或关闭所述开口; 和

根据权利要求1至7中任一项所述的用于排出气体的包装片, 所述用于排出气体的包装片设置在所述盖的底表面上,

其中在所述盖关闭所述开口的同时所述用于排出气体的包装片被压靠在所述开口上以密封所述主体, 所述包装片排出所述主体中的气体, 以及

所述盖包括排出孔, 通过所述用于排出气体的包装片排出的气体通过所述排出孔排出到外部。

9. 根据权利要求8所述的食物容器, 其中所述盖具有流动槽, 所述流动槽在所述盖的底表面上延伸以通过与所述用于排出气体的包装片的面向所述盖的表面相配合形成从所述用于排出气体的包装片排出的气体的流动路径。

10. 根据权利要求9所述的食物容器, 其中所述排出孔形成在所述流动槽中以穿过所述盖。

用于排出气体的包装片和包括其的食品容器

[0001] 相关申请的交叉引用

[0002] 本申请要求于2018年7月18日向韩国知识产权局提交的韩国专利申请第10-2018-0083535号的优先权和权益,其全部内容通过引用并入本文。

技术领域

[0003] 本发明涉及用于排出气体的包装片和包括其的食品容器。

背景技术

[0004] 当发酵食品与空气接触时,发酵食品(例如朝鲜泡菜)的味道可能容易变坏,因此,发酵食品在商业上以发酵食品储存在具有确保的防漏密封性的容器中的状态分销和销售。

[0005] 在相关技术中,为了包装内容物(例如朝鲜泡菜),通过将包装片插入对应于容器开口的盖的内表面来密封内容物,所述包装片通过将无纺布熔合到由聚乙烯制成的泡沫包装片或由聚乙烯制成的泡沫片中而形成。然而,在仅考虑防漏密封性来制造食品储存容器的情况下,存在的问题在于,在使食品发酵的过程期间由发酵食品中存在的微生物产生的二氧化碳气体未被适当地排出,结果,包装状态由于容器的膨胀而变形。

[0006] 因此,发酵食品以能够吸收二氧化碳的气体吸收剂附接至密封容器的盖的内表面的状态销售。然而,因为气体吸收剂仅选择性地吸收二氧化碳气体,所以在容器通过打开和关闭而反复使用的同时引入容器中的空气中包含的氮气或氧气保留在容器中而未被除去。因此,气体吸收剂不被认为是用于完美解决包装变形问题的解决方案。

[0007] 存在的问题在于,相关技术中的包装片和气体吸收剂不能完全防止在运输产品的过程期间容器摇摆或跌落时发生的液体泄漏,并且特别地,如果将气体吸收剂浸入朝鲜泡菜汁中,则气体吸收剂不能发挥其自身的功能。

发明内容

[0008] 本发明致力于提供用于排出气体的包装片和包括其的食品容器,所述包装片和所述食品容器能够在将容器中产生的气体排出到外部的同时防止液体泄漏。

[0009] 本发明的一个示例性实施方案提供了用于排出气体的包装片,其具有其中堆叠有配置成使得气体在一个表面与另一个表面之间流动的第一层和第二层的结构,所述包装片包括:通过部分层合第一层和第二层而形成的层合部;以及间隙部,所述间隙部为除层合部的区域之外的区域并且具有形成在第一层与第二层之间的空间使得气体在所述空间中流动。

[0010] 在本发明示例性实施方案中,第一层或第二层可以包含具有细孔的不透气基材或者包含透气基材。

[0011] 在本发明示例性实施方案中,第一层可以包含具有细孔的不透气基材,第二层可以包含透气基材。

[0012] 在本发明示例性实施方案中,不透气基材可以通过发泡工艺来形成。

[0013] 在本发明示例性实施方案中,第二层的透气基材可以具有防水特性。

[0014] 在本发明示例性实施方案中,层合部可以包括通过将第一层和第二层中的任一者连续层合在第一层和第二层中的另一者的外周边上而形成的密封部。

[0015] 在本发明示例性实施方案中,细孔可以形成在第一层的对应于间隙部的区域的区域中。

[0016] 本发明的另一个示例性实施方案提供了食品容器,其包括:主体,所述主体在其中具有用于容纳食品的容纳空间并且具有在所述主体的一侧的开口;能够打开或关闭开口的盖;以及设置在盖的底表面上的根据权利要求1至7中任一项所述的用于排出气体的包装片。在盖关闭开口的同时,用于排出气体的包装片可以被压靠在开口上以密封主体,包装片可以排出主体中的气体,盖可以包括排出孔,通过用于排出气体的包装片排出的气体通过所述排出孔排出到外部。

[0017] 在本发明的示例性实施方案中,盖可以具有流动槽,所述流动槽在所述盖的底表面上延伸以通过与用于排出气体的包装片的面向盖的表面相配合形成从用于排出气体的包装片排出的气体的流动路径。

[0018] 在本发明的示例性实施方案中,排出孔可以形成在流动槽中以穿过盖。

[0019] 根据本发明的示例性实施方案的用于排出气体的包装片,通过部分层合具有细孔的第一层和由透气防水材料制成的第二层来形成气体可以在其中流动的空间,结果,可以在顺利地排出容器中产生的气体的同时防止液体泄漏。

[0020] 根据本发明示例性实施方案的食品容器包括设置在盖的底表面上的用于排出气体的包装片,并且包括通过与盖相配合形成的且允许气体流动和从中排出的流动槽和排出孔,结果,可以通过将气体有效地排出到容器外部来防止由气体引起的容器膨胀和变形。

[0021] 根据本发明示例性实施方案,沿着第一层和第二层中的任一者的外周边形成的密封部可以防止邻近密封部形成的间隙部中包含的液体物质泄漏到外部。

附图说明

[0022] 图1为示出根据本发明的一个示例性实施方案的用于排出气体的包装片的堆叠结构的视图。

[0023] 图2A和2B为示出根据本发明的示例性实施方案的用于排出气体的包装片的上部和下部的视图。

[0024] 图3A和3B为示出根据本发明的另一个示例性实施方案的用于排出气体的包装片的上部和下部的视图。

[0025] 图4为示出根据本发明的另一个示例性实施方案的形成在第一层中的细孔的形状的视图。

[0026] 图5为示出根据本发明的示例性实施方案的食品容器的视图。

[0027] 图6为示出在构成元件拆解的状态下应用根据本发明的示例性实施方案的用于排出气体的包装片的食品容器的构成元件的视图。

[0028] 图7为示出根据本发明的示例性实施方案的盖的底表面的视图。

[0029] 图8为示出气体通过应用根据本发明的示例性实施方案的用于排出气体的包装片的食品容器的移动路径的视图。

[0030] 图9为示出液体物质通过应用根据本发明的示例性实施方案的用于排出气体的包装片的食品容器的移动路径的视图。

具体实施方式

[0031] 在下文中,将参考附图更详细地描述本发明的示例性实施方案。

[0032] 本发明涉及用于排出气体的包装片100和包括包装片100的食品容器200,所述包装片100和所述食品容器200用于在排出容器中的在存在于发酵食品中的微生物使食品发酵的过程期间产生的气体(例如二氧化碳气体)的同时防止液体泄漏。

[0033] 图1为示出根据本发明的一个示例性实施方案的用于排出气体的包装片的堆叠结构的视图,图2A和2B为示出根据本发明的示例性实施方案的用于排出气体的包装片的上部和下部的视图,图3A和3B为示出根据本发明的另一个示例性实施方案的用于排出气体的包装片的上部和下部的视图,图4为示出根据本发明的另一个示例性实施方案的形成在第一层中的细孔的形状的视图。

[0034] 参照图1,根据本发明的示例性实施方案的用于排出气体的包装片100具有这样的结构:其中依次堆叠第一层110和第二层120使得气体可以在一个表面与另一个表面之间流动,并且第一层110和第二层120可以部分层合。

[0035] 用于排出气体的包装片100可以形成为使得第一层110和第二层120部分层合。用于排出气体的包装片100可以包括层合部130,所述层合部130对应于第一层110和第二层120部分层合的区域;以及间隙部140,所述间隙部140为除层合部130的区域之外的区域并且具有当第一层110和第二层120彼此间隔开时形成的空间。由于层合部130是第一层110和第二层120局部层合并且彼此紧密接触的区域,因此容器中产生的气体不能穿过层合部130。然而,由于间隙部140是第一层110和第二层120未层合的区域,因此容器中产生的气体可以流过间隙部140。

[0036] 堆叠的第一和第二层110和120可以由不同的材料制成。例如,第一层110或第二层120可以选择性地包含不透气基材或透气基材,并且不透气基材可以包含细孔111。

[0037] 在本发明的示例性实施方案中,第一层110包含具有细孔111的不透气基材,第二层120包含透气基材。

[0038] 为具有细孔111的不透气基材的第一层110可以包含例如通常用作包装片的聚乙烯基材,并且可以通过发泡工艺来形成。通过发泡工艺形成的聚乙烯泡沫具有优异的耐水性,并因此可以具有防止容器中的液体物质泄漏的效果。

[0039] 细孔111可以形成在包含聚乙烯基材的第一层110中。容器中产生的气体可以穿过形成在第一层110中的细孔111。例如,当发酵食品被包装在容器中时由于发酵过程而产生的二氧化碳气体可以穿过第一层110。

[0040] 细孔111可以形成为具有约0.5mm至1mm的直径或宽度。如图3和4所示,细孔111可以以圆孔或切开线的形式形成。或者,细孔111可以以除圆形之外的其他形状形成。此外,细孔111可以以各种间隔形成在第一层110的区域中,并且细孔111的数量可以不同地设置。同时,形成在第一层110中的细孔111的尺寸可以优选地设置成使得液体物质不容易穿过细孔111,但是液体物质仍然能够穿过细孔111。

[0041] 包含透气基材的第二层120可以具有防水特性。具体地,因为构成第二层120的透

气基材具有防水特性或者透气基材涂覆有含有具有防水性能的物质涂覆剂,因此第二层120可以具有防水特性。该配置用于通过防止穿过第一层110的细孔111的液体物质穿过第二层120来防止液体泄漏。

[0042] 由于第二层120中包含的基材具有透气性,所以与第一层110不同,第二层120不需要具有允许气体从中通过的细孔111。因此,可以不进行单独的孔形成过程。

[0043] 由聚乙烯制成的聚乙烯无纺布可以用于第二层120以确保透气性,但是基材没有特别限制,只要基材具有透气性即可。聚乙烯无纺布可以通过用热和压力压制由作为原料的高密度聚乙烯制成的细纤维来制造。详细地,聚乙烯无纺布可以通过如下来形成:使厚度为0.5 μm 至1 μm 的细纤维密集地交织,然后用热和压力压制细纤维使得液体物质不能从中穿过,结果,聚乙烯无纺布本身可以具有防水性能。

[0044] 同时,如上所述,根据本发明的用于排出气体的包装片100可以以多种方式制造以具有其中依次堆叠并部分层合第一层110和第二层120的结构。

[0045] 例如,根据本发明的用于排出气体的包装片100可以通过如下来制造:通过使用挤出机将已经经受发泡过程的第一层110的基材(例如,聚乙烯泡沫)挤出,通过针刺在基材中形成细孔111,通过使用加热辊对第二层120的基材(例如,聚乙烯无纺布基材)进行预热,通过使用压辊使第一层110的基材和第二层120的基材堆叠,然后通过热粘合将第一层110的基材和第二层120的基材部分层合,以及使第一和第二层110和120的经层合的基材冷却。

[0046] 根据本发明,第一层110和第二层120部分层合,并且包装片100可以包括为第一层110和第二层120层合的区域的层合部130,以及为除层合部130的区域之外的区域的间隙部140。

[0047] 如图2所示,层合部130可以在层合的第一和第二层110和120的周边区域和内部区域中以多个点不连续地形成。或者,如图3所示,层合部130可以以沿着第一和第二层110和120的周边形成的连续线,即在其中具有预定厚度的连续线的形式形成。

[0048] 如图2所示,在层合部130在多个点处不连续地形成的情况下,对应于间隙部140的面积相对增加,结果,气体可以主动地流过间隙部140。

[0049] 层合部130是第一层110和第二层120彼此完全附接的部分。层合部130用于防止容器中的气体或液体物质被排出。气体仅可以穿过对应于除层合部130的区域之外的区域的间隙部140。第二层120的防水基材可以防止容器中的液体物质泄漏到外部。

[0050] 层合部130可以包括通过将第一和第二层110和120中的任一者连续层合在第一和第二层110和120中的另一者的外周边上而形成的密封部131。在此,在第一层110和第二层120具有相同尺寸的情况下,密封部131可以对应于第一和第二层110和120的周边,如图2所示。由于如上所述沿着第一层110和第二层120中的任一者的外周边形成了密封部131,所以可以防止邻近密封部131形成的间隙部140中包含的液体物质泄漏到外部。

[0051] 同时,间隙部140是不包括层合部130区域的区域。例如,如图2所示,间隙部140的区域可以是不包括层合第一层110和第二层120的多个点的全部剩余区域,或者间隙部140的区域可以具有特定的格栅图案,如图3所示。

[0052] 间隙部140具有当第一层110和第二层120彼此间隔开时形成的空间,并且气体可以在该空间中流动并穿过第二层120。此外,考虑到气体不通过层合部130的区域排出,可以通过增加间隙部140的面积或者在第一层110的对应于间隙部140的区域中形成细孔111来

更有效地排出容器中产生的气体。

[0053] 接下来,将描述包括用于排出气体的包装片100的食品容器200。

[0054] 图5为示出根据本发明的示例性实施方案的食品容器的视图,图6为示出在构成元件拆解的状态下应用根据本发明的示例性实施方案的用于排出气体的包装片的食品容器的构成元件的视图,图7为示出根据本发明的示例性实施方案的盖的底表面的视图,图8为示出气体通过应用根据本发明的示例性实施方案的用于排出气体的包装片的食品容器的移动路径的视图,图9为示出液体物质通过应用根据本发明的示例性实施方案的用于排出气体的包装片的食品容器的移动路径的视图。

[0055] 参照图5和6,根据本发明的示例性实施方案的食品容器200可以包括主体210,所述主体210在其中具有用于容纳食品的容纳空间212并且具有在主体210的一侧的开口211,以及可以打开或关闭开口211的盖220,此外,盖220可以包括设置在盖220的底表面221上的用于排出气体的包装片100,以及排出孔223,通过用于排出气体的包装片100排出的气体通过所述排出孔223排出到外部。

[0056] 如图6所示,根据本发明的示例性实施方案的用于排出气体的包装片100可以以第一层110的底表面110a朝向开口211且第二层120的上表面120a朝向盖220的状态设置在盖220的底表面221上。用于排出气体的包装片100在盖220关闭开口211的同时被压靠在开口211上以密封主体210,从而在保持食品容器200的防漏密封性的同时将容器中产生的气体排出到外部。同时,根据本发明的另一个示例性实施方案的用于排出气体的包装片100也可以设置在食品容器200的盖220的底表面221上,使得第一层110的底表面110b朝向开口211并且第二层120的上表面120b朝向盖220。

[0057] 根据本发明的示例性实施方案的食品容器200包括代替相关技术中的气体吸收剂设置在盖220的底表面221上的用于排出气体的包装片100,结果,可以降低包装产品所需的成本。

[0058] 此外,盖220可以包括流动槽222,所述流动槽222在底表面221上延伸以通过与用于排出气体的包装片100的面向盖220的表面相配合形成从用于排出气体的包装片100排出的气体的流动路径。在本发明的示例性实施方案中,用于排出气体的包装片100的面向盖220的表面可以是第二层120的上表面120a。

[0059] 穿过用于排出气体的包装片100的气体沿着流动槽222流动,并且最终可以通过排出孔223排出到外部。如图7所示,流动槽222可以径向设置,并且流动槽222可以有形于气体流动的各种形状设置。

[0060] 形成在盖220中的排出孔223可以形成在为气体流动路径的流动槽222中,并因此可以使沿着流动槽222流动的气体能够被立即排出到外部。此外,排出孔223可以形成在流动槽222中的任何位置处以穿过盖220。可以仅形成单个排出孔223,如图7所示,但是也可以形成多个排出孔。

[0061] 如上所述,根据本发明的示例性实施方案的用于排出气体的包装片100,通过部分层合具有细孔111的第一层110和由透气防水材料制成的第二层120来形成气体可以在其中流动的空间,结果,可以在顺利地排出容器中产生的气体的同时防止液体泄漏。

[0062] 根据本发明示例性实施方案的食品容器200包括设置在盖220的底表面221上的用于排出气体的包装片100,并且包括通过与盖220相配合形成的且允许气体流动并从中排出

的流动槽222和排出孔223,结果,可以通过将气体有效地排出到容器外部来防止由气体引起的容器膨胀和变形。

[0063] 在本发明示例性实施方案中,其中第一层110和第二层120中的任一者连续层合在第一层110和第二层120中的另一者的外周边上的结构可以防止容器中包含的液体物质通过主体210与盖220之间的间隙泄漏。

[0064] 虽然已经参考上述示例性实施方案描述了本发明,但在不脱离本发明的主题和范围的情况下可以做出多种修改或改变。因此,只要这些修改或改变落入本发明的主题内,所附权利要求就包括这些修改或改变。

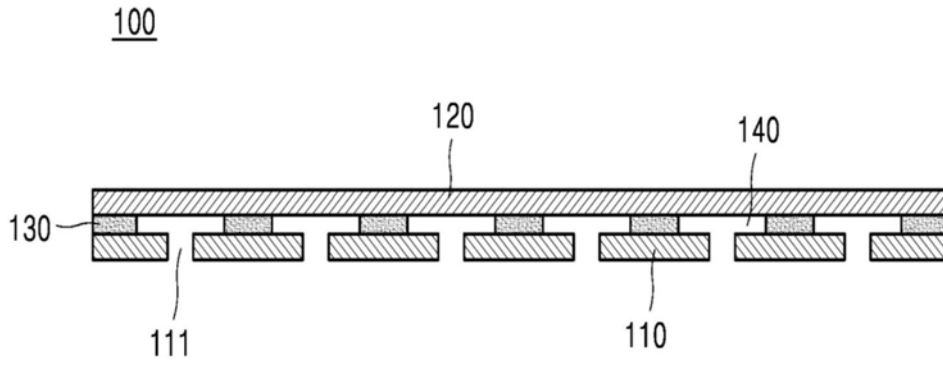


图1

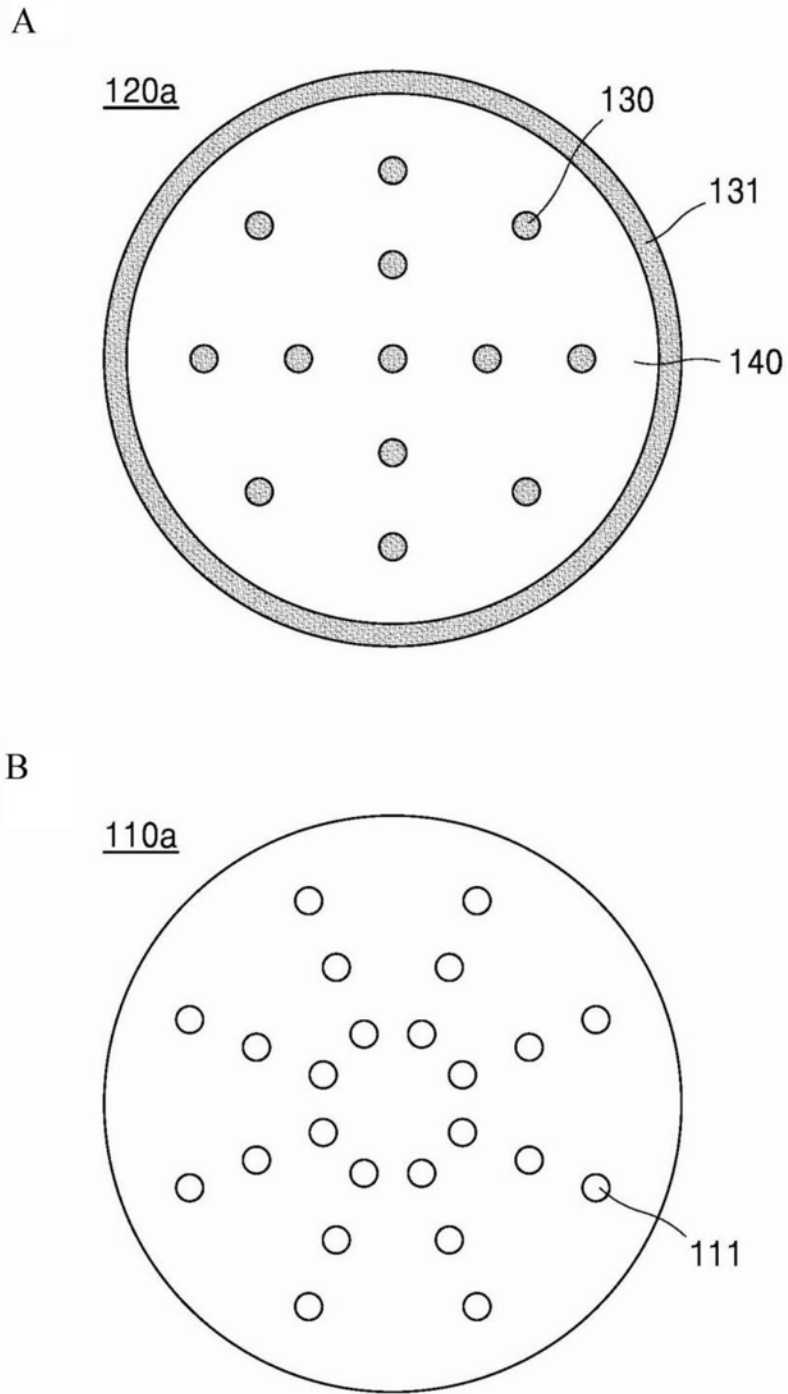


图2

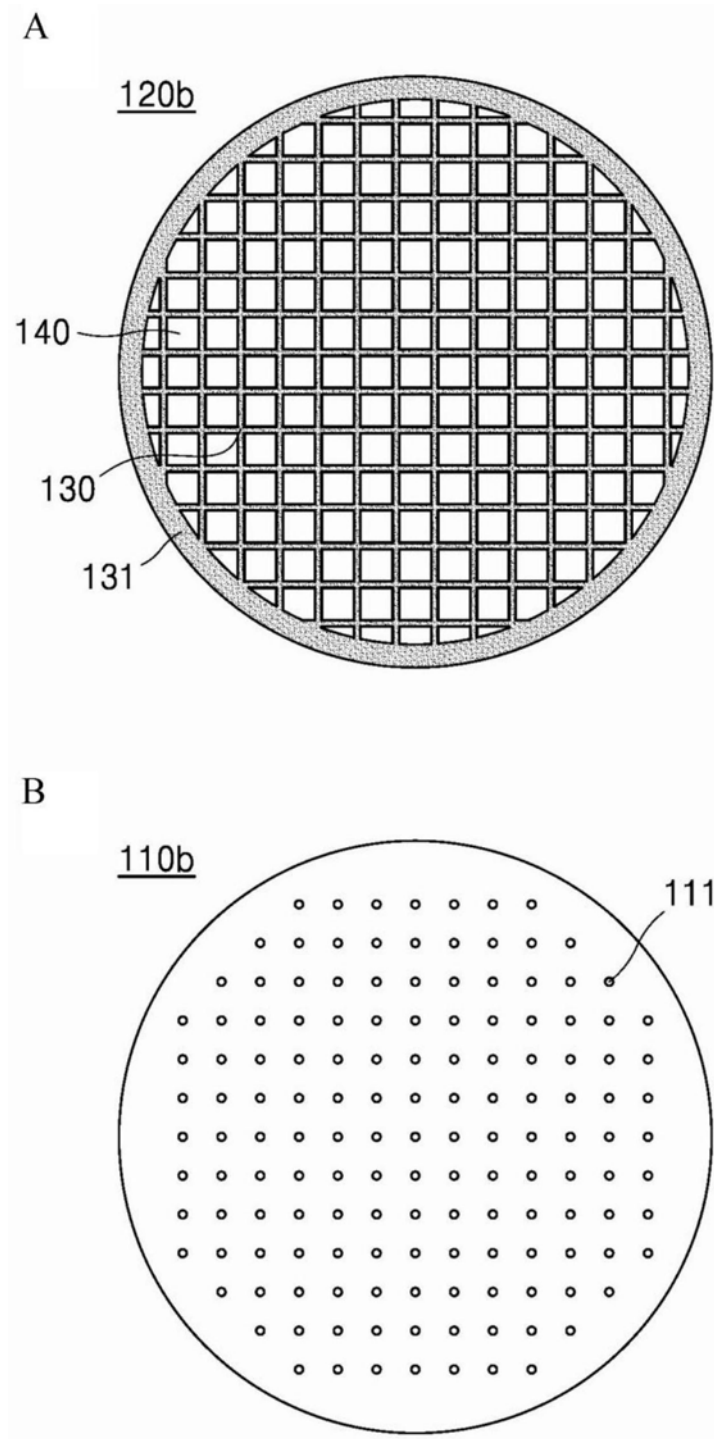


图3

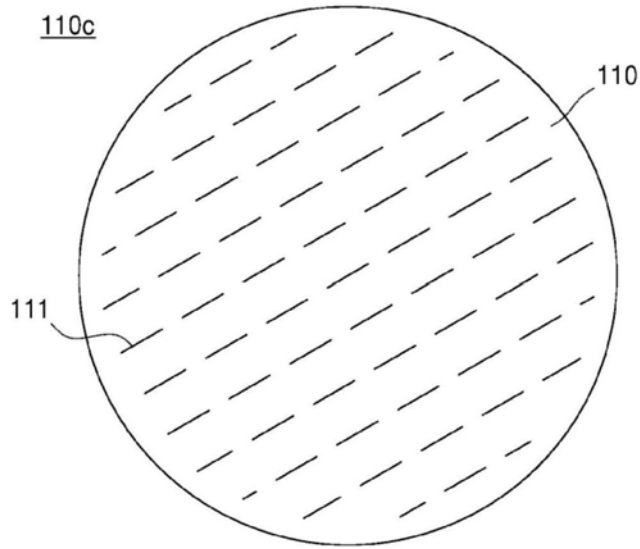


图4

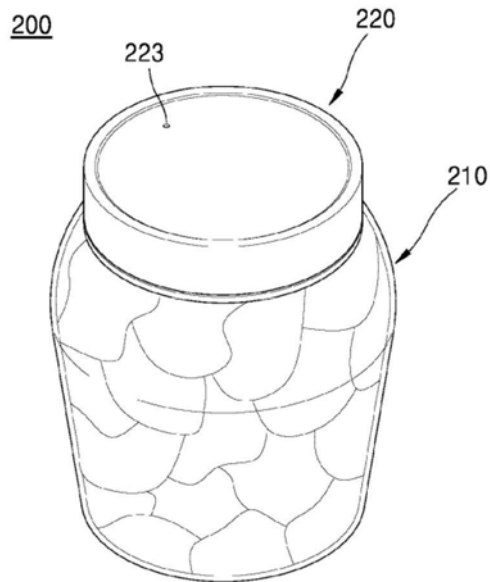


图5

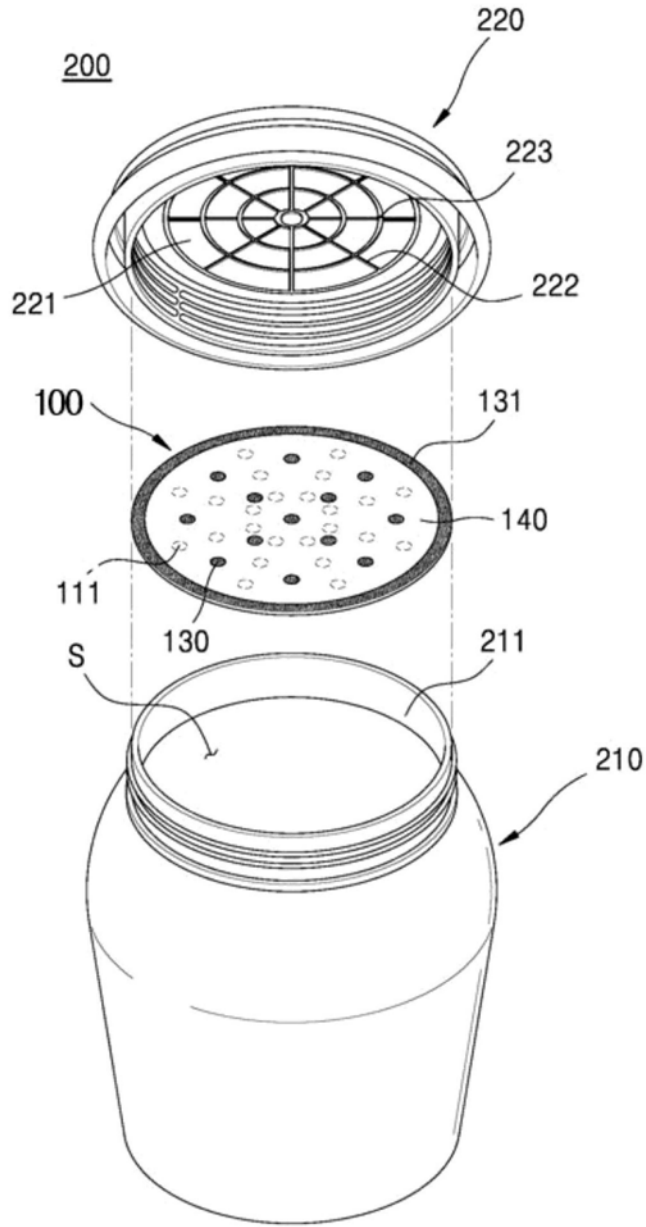


图6

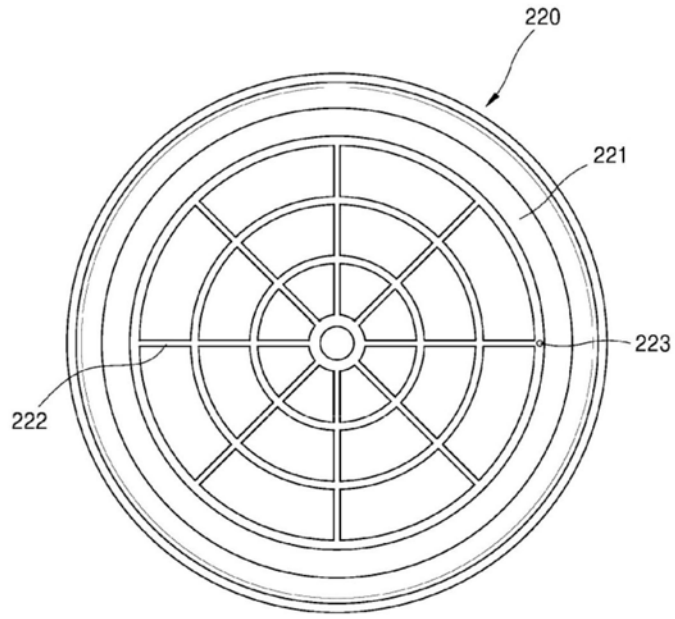


图7

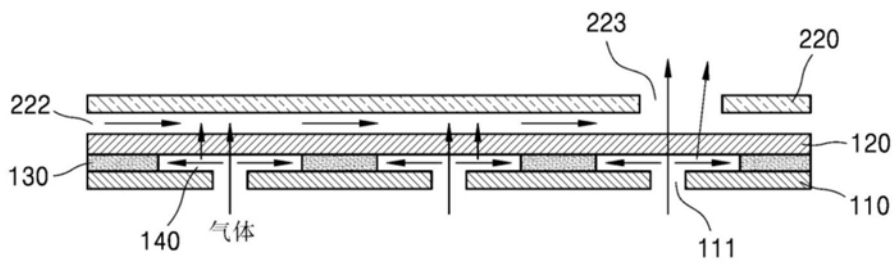


图8

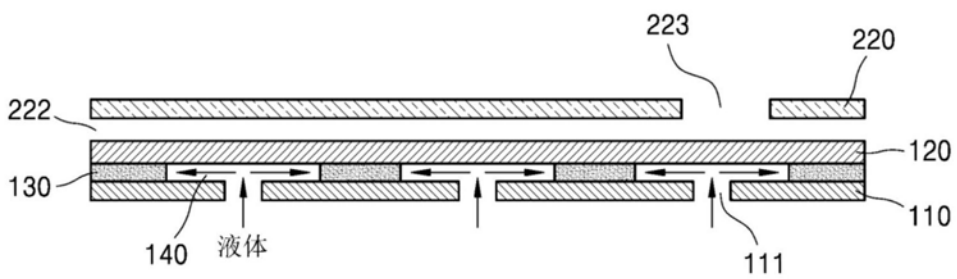


图9