

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

A61J 1/10 (2006.01)

A61J 1/14 (2006.01)

A61M 5/14 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720138922.4

[45] 授权公告日 2008 年 8 月 6 日

[11] 授权公告号 CN 201094733Y

[22] 申请日 2007.8.20

[21] 申请号 200720138922.4

[73] 专利权人 湖南乐福地医药包材科技有限公司  
地址 421900 湖南省衡阳市华新开发区蔡伦路 10 号

[72] 发明人 刘祥华 彭勋德

[74] 专利代理机构 北京集佳知识产权代理有限公司  
代理人 蒋常雪

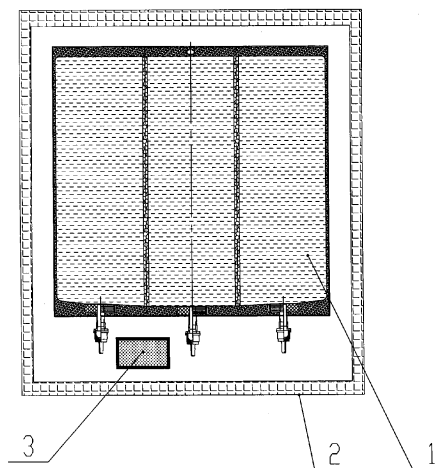
权利要求书 1 页 说明书 5 页 附图 5 页

### [54] 实用新型名称

一种带硬接口的并联三室大输液包装袋

### [57] 摘要

本实用新型公开了一种带硬接口的并联三室大输液包装袋，包括三室装药袋、保护袋及吸氧剂，三室装药袋和吸氧剂密封在不透氧的保护袋中，所述三室装药袋由三个并联在一起的装药室构成，相邻的装药室之间由可分离焊缝分隔开；每个装药室都焊接了一个硬接口，所述硬接口由组合盖焊接密封，所述组合盖内设置有不与装药室内药液接触的内胶塞。它结构简单，质量可靠、易于生产、使用方便。



1、一种带硬接口的并联三室大输液包装袋，包括三室装药袋、保护袋及吸氧剂，三室装药袋和吸氧剂密封在不透氧的保护袋中，其特征在于：所述三室装药袋由三个并联在一起的装药室构成，相邻的装药室之间由可分离焊缝分隔开；每个装药室都焊接了一个硬接口，所述硬接口由组合盖焊接密封，所述组合盖内设置有不与装药室内药液接触的内胶塞。

2、根据权利要求 1 所述的一种带硬接口的并联三室大输液包装袋，其特征在于：所述的硬接口由接管及和接管固定的焊接部组成，所述接管由连接环、药液通道及密封倒锥体组成，所述焊接部位于接管的下端，与装药袋相焊接的焊接面为易焊接的唇形焊接面，且两端设有过渡薄翼。

3、根据权利要求 1 或 2 所述的一种带硬接口的并联三室大输液包装袋，其特征在于：所述组合盖由连接盖、内胶塞及压盖组成，内胶塞密封于连接盖与压盖之间，连接盖与压盖焊接密封。

4、根据权利要求 1 或 2 所述的一种带硬接口的并联三室大输液包装袋，其特征在于：所述组合盖由外盖、内胶塞及内盖组成；内胶塞密封于外盖与内盖之间；外盖与内盖压合连接。

## 一种带硬接口的并联三室大输液包装袋

### 技术领域

本实用新型涉及一种医药包装袋，具体地说，涉及一种带硬接口的并联三室大输液包装袋。

### 背景技术

现有大输液三室袋包装的结构如图6所示：其三室装药袋1的三个装药室并列布置，装药室药液灌装均经过软接管14，装药袋12上有一悬挂孔126是输液袋在使用时用于将整个输液倒挂在输液架上以利袋内药液完全输出。使用时用力挤压装药袋12，则可分离焊缝125在药液的压力下会胀开，这样装药袋内的药液就可混合在一起。这种结构的三室袋存在以下缺点：

双软管14在制袋过程中易产生微粒，影响产品质量。

出药嘴15上的内塞152及配药嘴16上的胶塞162均与药液接触，对胶塞材质要求高，从而成本高。

### 实用新型内容

本实用新型需要解决的技术问题就在于克服现有技术的缺陷，提供一种带硬接口的并联三室大输液包装袋，它结构简单，质量可靠，易于生产、使用方便。

为解决上述问题，本实用新型采用如下技术方案：

本实用新型一种带硬接口的并联三室大输液包装袋，包括三室装药袋、保护袋及吸氧剂，三室装药袋和吸氧剂密封在不透氧的保护袋中，所述三室装药袋由三个并联在一起的装药室构成，相邻的装药室之间由可分离焊缝分隔开；每个装药室都焊接了一个硬接口，所述硬接口由组合盖焊接密封，所述组合盖内设置有不与装药室内药液接触的内胶塞。

本实用新型所述的硬接口由接管及和接管固定的焊接部组成，所述接管由连接环、药液通道及密封倒锥体组成，所述焊接部位于接管的下端，与装药袋相焊接的焊接面为易焊接的唇形焊接面，且两端设有过渡薄翼。

本实用新型所述组合盖由连接盖、内胶塞及压盖组成，内胶塞密封于连接盖与压盖之间，连接盖与压盖焊接密封。

或者，本实用新型所述组合盖由外盖、内胶塞及内盖组成；内胶塞密封于外盖与内盖之间；外盖与内盖压合连接。

本实用新型在每个装药室都焊接了一个硬接口，且硬接口的组合盖内的内胶塞不与装药室内药液接触，通过硬接口可以灌装药、配药和出药，组合盖的内胶塞不与药液接触，降低了对胶塞材质的要求，从而降低了成本。

本实用新型所述接管是袋内药液进出的通道，并与组合盖焊接；连接环用于与组合盖焊接密封用，药液通道是袋内药液进出的通道，密封倒锥体有利于灌装头与接管密封灌装，焊接部用于硬接口与装药袋密封焊接在一起。唇形焊接面利于焊接部与装药袋膜焊接牢固，过渡薄翼利于焊接部与装药袋膜焊接时过渡处不会产生微孔而泄漏。

本实用新型所述连接盖将内胶塞与袋内药液隔开，但输液时输液针筒又能将之穿破以将袋内药液输入人体；内胶塞配药时注射器将之穿破，可将药配入装药袋内，注射器针拔出后由于橡胶具有较强的收缩性又能将袋内药液与外部环境隔开以防止药液受到污染，输液时起抱紧输液针筒的作用，以防药液从输液针筒的外壁流出。压盖将内胶塞密封在压盖与连接盖之间，以保证内胶塞在使用前不被污染，同时在使用时又能过折断其顶部的易折帽露出内胶塞的中间部位以利于输液针穿刺。

使用时，打开保护袋，取出三室装药袋，用力挤压装药袋，则可分离焊缝在药液的压力下会胀开，这样装药袋内的药液就可混合在一

起。装药袋上有一悬挂孔是输液袋在使用时用于将整个输液倒挂在输液架上以利袋内药液完全输出。可以通过任何一个硬接口出药。

本实用新型结构简单，质量可靠、易于生产、使用方便。

## 附图说明

图 1 为本实用新型结构示意图。

图 2 为本实用新型实施例 1 所述结构示意图。

图 3 为本实用新型实施例 2 所述结构示意图。

图 4 为本实用新型所述硬接口结构示意图。

图 5 为图 4 的仰视图。

图 6 为现有技术的三室装药袋的结构示意图。

图中：

1、三室装药袋	11、硬接口	111、接管
1111、连接环	1112、密封倒锥体	1113、药液通道
112、焊接部	1121、唇形焊接面	1122、过渡薄翼
12、装药袋	121、第一装药室	122、第二装药室
123、第三装药室	124、高强度焊边	125、可分离焊缝
126、悬挂孔	13、组合盖	131、连接盖
132、内胶塞	133、易折式压盖	134、内盖
135、易折式外盖	14、软接管	15、出药嘴
152、内塞	16、配药嘴	162、胶塞
2、保护袋	3、吸氧剂	

## 具体实施方式

### 实施例 1

如图 1 所示，本实用新型一种带硬接口的并联三室大输液包装袋，包括三室装药袋 1、保护袋 2 及吸氧剂 3，三室装药袋和吸氧剂密封在不透氧的保护袋中。

如图 2 所示，所述三室装药袋 12 由三个并联在一起的装药室 121、

122、123 构成，相邻的装药室之间由可分离焊缝 125 分隔开；装药室四周是高强度焊边 124，装药袋上有一悬挂孔 126，是输液袋在使用时用于将整个输液倒挂在输液架上以利袋内药液完全输出的。每个装药室都焊接了一个硬接口 11，所述硬接口由组合盖 13 焊接密封，所述组合盖内设置有不与装药室内药液接触的内胶塞 132。

如图 4、图 5 所示，本实用新型所述的硬接口 11 由接管 111 及和接管固定的焊接部 112 组成，所述接管由连接环 1111、药液通道 1113 及密封倒锥体 1112 组成，所述焊接部位于接管的下端，与装药袋的袋膜相焊接的焊接面为易焊接的唇形焊接面 1121，且两端设有过渡薄翼 1122。

如图 2 所示，本实用新型所述组合盖 13 由连接盖 131、内胶塞 132 及易折式压盖 133 组成，内胶塞密封于连接盖与易折式压盖之间，连接盖与易折式压盖焊接密封。

## 实施例 2

如图 1 所示，本实用新型一种带硬接口的并联三室袋大输液包装袋，包括三室装药袋 1、保护袋 2 及吸氧剂 3，三室装药袋和吸氧剂密封在不透氧的保护袋中。

如图 3 所示，所述三室装药袋由三个并联在一起的装药室 121、122、123 构成，相邻的装药室之间由可分离焊缝 125 分隔开；装药室四周是高强度焊边 124，装药袋上有一悬挂孔 126，是输液袋在使用时用于将整个输液倒挂在输液架上以利袋内药液完全输出的。每个装药室都焊接了一个硬接口 11，所述硬接口由组合盖 13 焊接密封，所述组合盖内设置有不与装药室内药液接触的内胶塞 132。

如图 4、图 5 所示，本实用新型所述的硬接口 11 由接管 111 及和接管固定的焊接部 112 组成，所述接管由连接环 1111、药液通道 1113 及密封倒锥体 1112 组成，所述焊接部位于接管的下端，与装药袋相焊接的焊接面为易焊接的唇形焊接面 1121，且两端设有过渡薄

翼 1122。

如图 3 所示，本实用新型所述组合盖 13 由易折式外盖 135、内胶塞 132 及内盖 134 组成；内胶塞密封于易折式外盖与内盖之间；易折式外盖与内盖压合连接。

本实用新型在每个装药室都焊接了一个硬接口，且硬接口的组合盖内的内胶塞不与装药室内药液接触，通过硬接口可以灌装药、配药和出药，组合盖的内胶塞不与药液接触，降低了对胶塞材质的要求，从而降低了成本。

本实用新型所述接管是袋内药液进出的通道，并与组合盖焊接；连接环用于与组合盖焊接密封用，药液通道是袋内药液进出的通道，密封倒锥体有利于灌装头与接管密封灌装，焊接部用于硬接口与装药袋密封焊接在一起。唇形焊接面利于焊接部与装药袋膜焊接牢固，过渡薄翼利于焊接部与装药袋膜焊接时过渡处不会产生微孔而泄漏。

本实用新型所述连接盖将内胶塞与袋内药液隔开，但输液时输液针筒又能将之穿破以将袋内药液输入人体；内胶塞配药时注射器将之穿破，可将药配入装药袋内，注射器针拔出后由于橡胶具有较强的收缩性又能将袋内药液与外部环境隔开以防止药液受到污染，输液时起抱紧输液针筒的作用，以防药液从输液针筒的外壁流出。压盖将内胶塞密封在压盖与连接盖之间，以保证内胶塞在使用前不被污染，同时在使用时又能能过折断其顶部的易折帽露出内胶塞的中间部位以利于输液针穿刺。

本实用新型不局限于上述最佳实施方式，任何人在本实用新型的启示下得出的其他任何与本实用新型相同或相近似的产品，均落在本实用新型的保护范围之内。

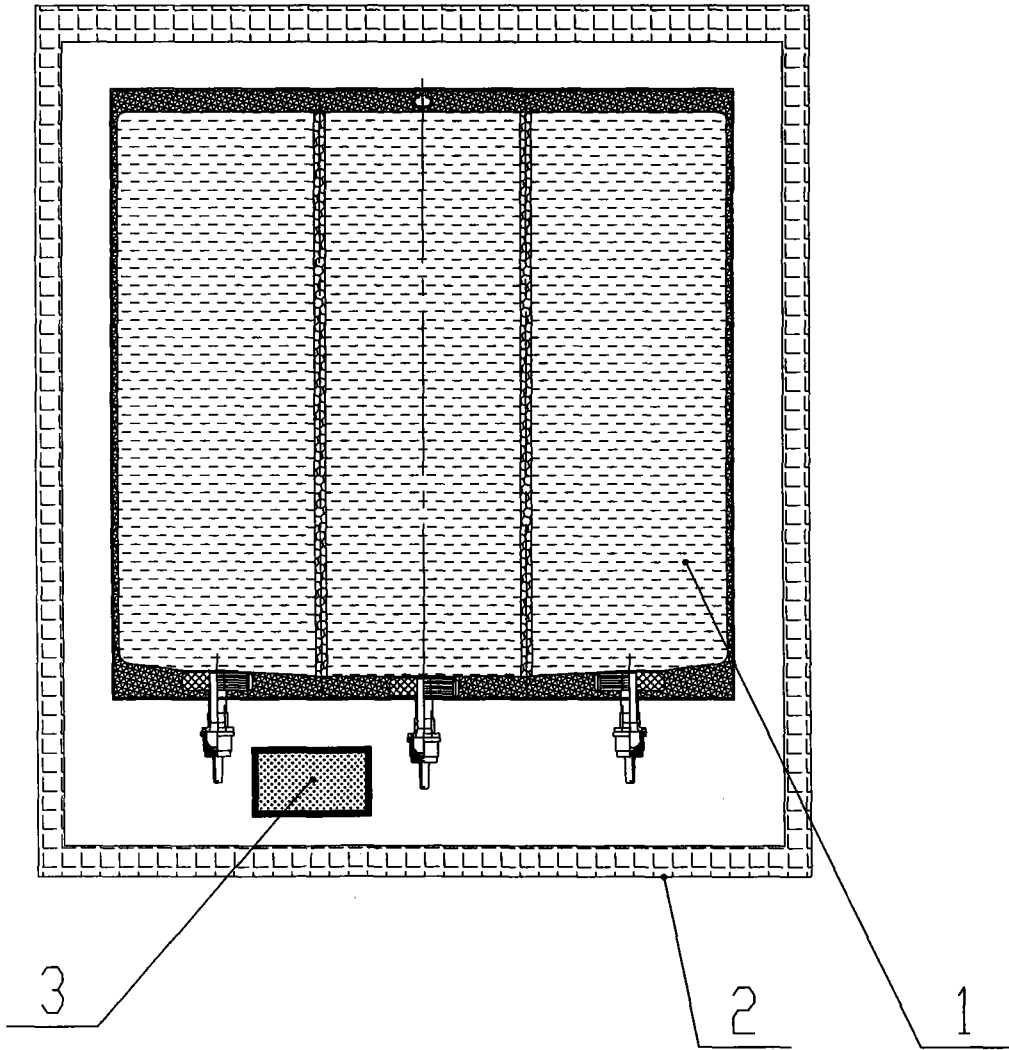


图 1



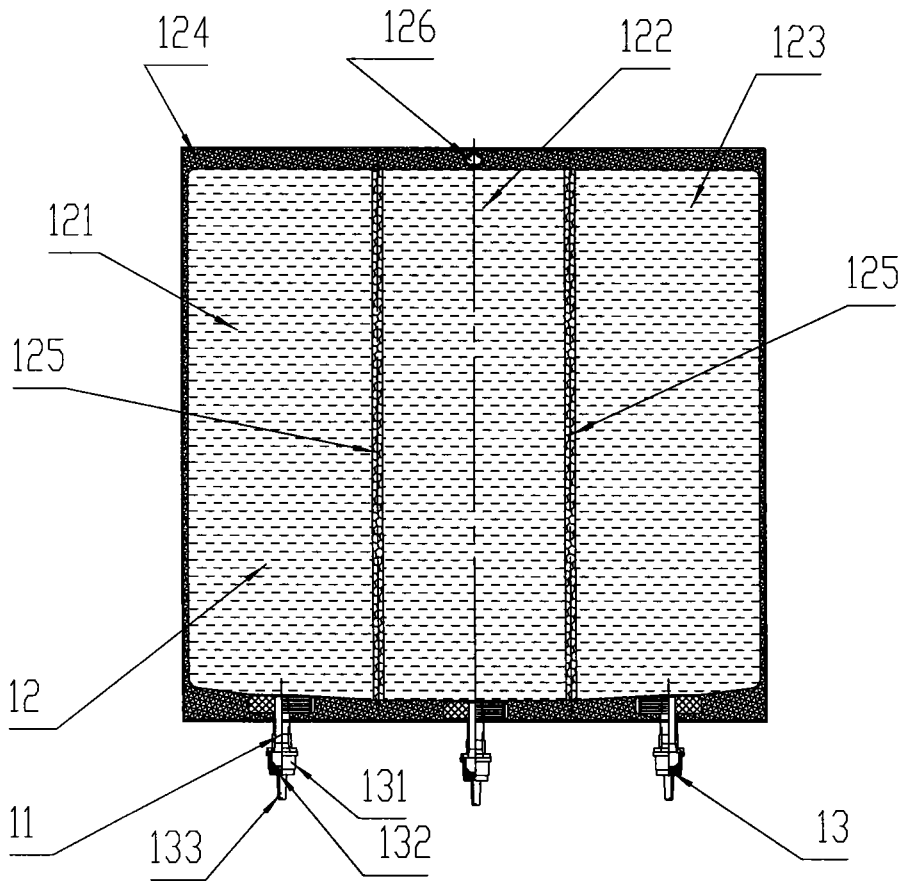


图2

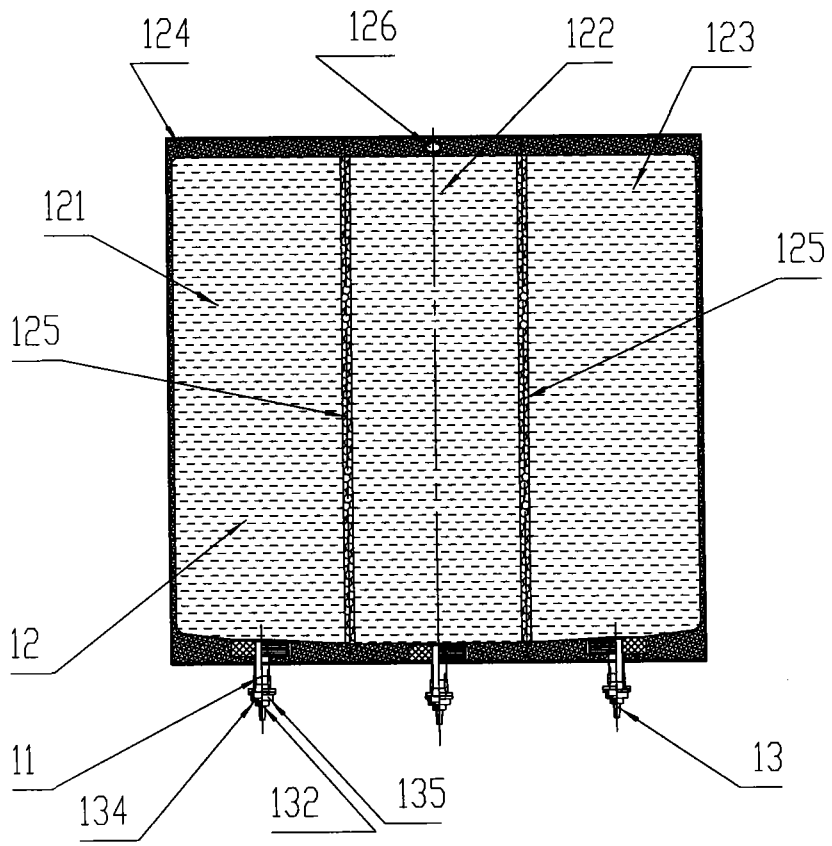


图3

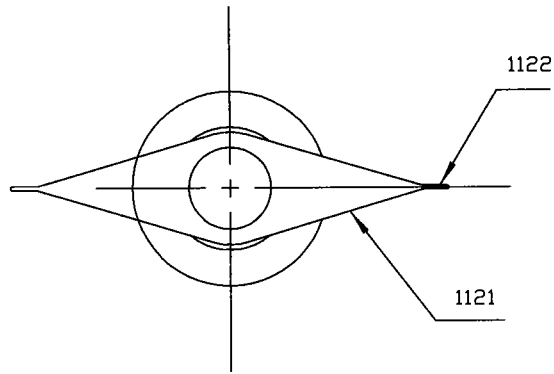


图5

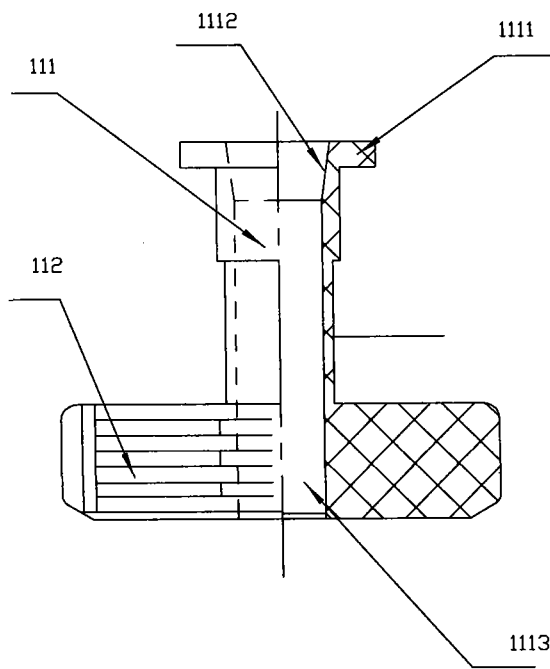


图4

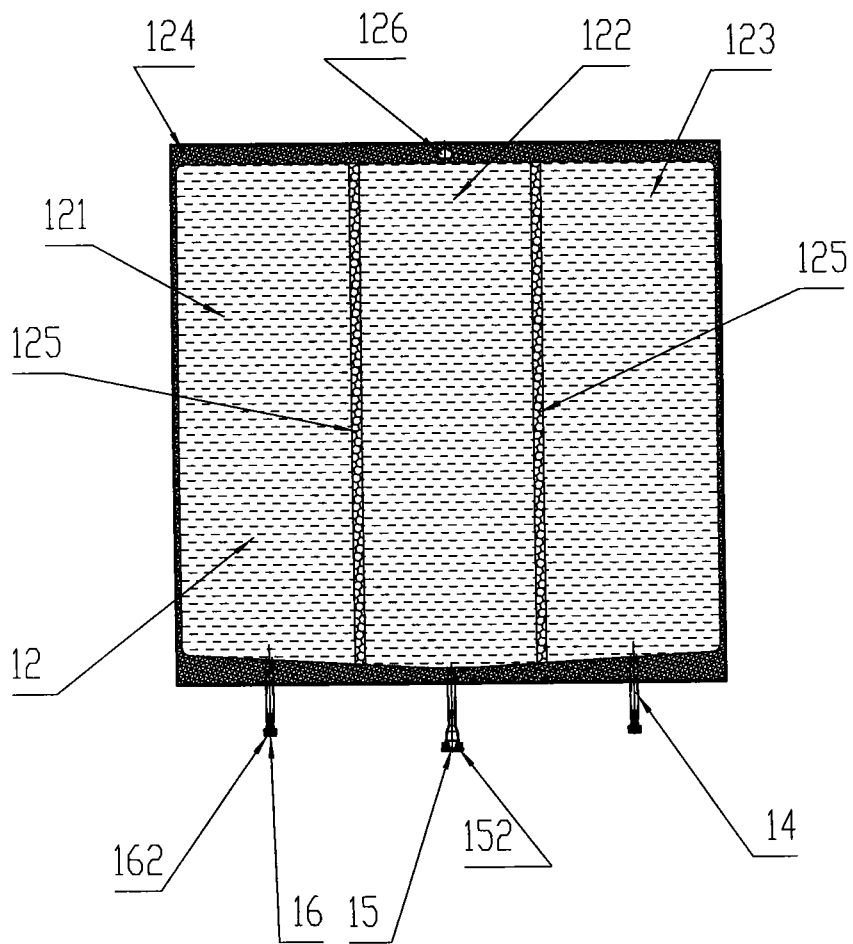


图6