

Packmittel

Säcke

Begriffe und Formen

Teil 1: Papiersäcke (ISO 6590-1:1983)

Deutsche Fassung EN 26 590-1:1992

DIN**EN 26 590**

Teil 1

Diese Norm enthält die deutsche Übersetzung der Internationalen Norm

ISO 6590-1

Packaging; Sacks; Vocabulary and types; Part 1: Paper sacks;
(ISO 6590-1:1983);
German version EN 26 590-1:1992

Ersatz für
DIN ISO 6590 T1/06.85

Emballages; Sacs; Vocabulaire et types; Partie 1: Sacs en papier;
(ISO 6590-1:1983);
Version allemande EN 26 590-1:1992

Die Europäische Norm EN 26 590-1:1992 hat den Status einer Deutschen Norm.

Nationales Vorwort

Die hiermit vorgelegte Europäische Norm ist die deutschsprachige Fassung der vom ISO/TC122 „Verpackung“ (Sekretariat Türkei) ausgearbeiteten Internationalen Norm ISO 6590-1, die nach einem allgemeinen positiven Abstimmungsergebnis innerhalb der CEN-Mitglieder als Europäische Norm EN 26 590-1 in Deutsch, Englisch und Französisch herausgegeben wird.

Frühere Ausgaben

DIN ISO 6590 Teil 1: 06.85

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 6590 T1/06.85 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Übernahme der EN 26 590-1:1992 und Norm-Nummer geändert.

Internationale Patentklassifikation

B 65 D 030/00

Fortsetzung 24 Seiten EN-Norm

Normenausschuß Verpackungswesen (NAVp) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

DK 621.798.151-035.4 : 001.4

Deskriptoren: Verpackung, Papiersack, Begriffe

Deutsche Fassung

Packmittel

Säcke

Begriffe und Formen

Teil 1: Papiersäcke (ISO 6590-1:1983)

Packaging — Sacks — Vocabulary and types —
Part 1: Paper sacks (ISO 6590-1:1983)

Emballages — Sacs — Vocabulaire et types —
Partie 1: Sacs en papier (ISO 6590-1:1983)

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 1992-10-30 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Zentralsekretariat oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in die Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und dem Vereinigten Königreich.

CEN

EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
European Committee for Standardization
Comité Européen de Normalisation

Zentralsekretariat: rue de Stassart 36, B-1050 Brüssel

Inhalt

	Seite
1 Anwendungsbereich	3
2 Grundbegriffe	3
3 Sackformen	6
4 Fertigungsmerkmale	11
5 Sackrohmaterialien	17
6 Beschreibung der Sackteile	19
Alphabetische Stichwortverzeichnisse	
Deutsch	20
Englisch	22
Französisch	23

Vorwort

1991 wurde die ISO 6590-1:1983 "Packmittel – Säcke – Begriffe und Formen – Teil 1: Papiersäcke" dem CEN Erstfragebogen-Verfahren vorgelegt.

Gemäß dem positiven Ergebnis des Vorschlages des CEN/ZS wurde die ISO 6590-1:1983 zur formellen Abstimmung vorgelegt.

Das Ergebnis der formellen Abstimmung war positiv.

Diese Europäische Norm muß den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Mai 1993, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Mai 1993 zurückgezogen werden.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind folgende Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und das Vereinigte Königreich.

Anerkennungsnotiz

Der Text der Internationalen Norm ISO 6590-1:1983 wurde von CEN als Europäische Norm ohne jegliche Abänderung genehmigt.

Packmittel
Säcke
Begriffe und Formen
Papiersäcke

Packaging
Sacks
Vocabulary and types
Paper sacks

Emballages
Sacs
Vocabulaire et types
Sacs en papier

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil der ISO 6590 definiert die in der Papiersackindustrie gebräuchlichen Begriffe. Sie bezieht sich auf ein- und mehrlagige Papiersäcke und nicht auf Beutel und Tüten für den Einzelhandel.

2 Grundbegriffe

Feststehende Begriffe bezüglich Papiersäcke werden erläutert.

2.1 Papiersack:

Ein vorzugsweise aus einer oder mehreren Papierlagen zu einem flachliegenden Schlauch gefertigtes, mindestens an einem Ende geschlossenes Behältnis, falls erforderlich, auch in Kombination mit anderen flexiblen Materialien, um die geforderten Eigenschaften für die Befüllung sowie Transport und Lagerung zu erreichen.

Anmerkungen:

1. Wenn im nachfolgenden Text dieser Internationalen Norm das Wort „Sack“ gebraucht wird, ist damit der Begriff „Papiersack“ gemeint. Wenn einer Begriffsbestimmung keine Vorsilben zugefügt sind, ist ebenfalls der Begriff „Papiersack“ gemeint.

2. Für manche Zwecke werden Größenabgrenzungen des Papiersackes nötig sein. Für die Praxis wird folgendes dienlich sein: Schlauchumfang nicht geringer als 550 mm.

2.2 Lage:

Ein Bogen aus Papier oder anderem flexiblen Material oder einer Kombination solcher Materialien, der die (oder einen Teil der) Sackwandungen bildet.

2.3 Seitenfalte:

Eine in die Längskanten eines (flachgelegten) Schlauches oder Sackes eingelegte Falte.

2.4 Schlauch:

Eine oder mehrere Lagen in Form eines flachgelegten Zylinders in vorgegebenem Längenabschnitt.

2.4.1 Flachschlauch:

Ein nur aus flachgelegten zylindrischen Lagen ohne eingelegte Seitenfalten zusammengesetzter Schlauch.

Scope

This part of ISO 6590 defines terms commonly used in paper sack manufacture. It refers to single- and multi-ply sacks made from paper; it does not refer to bags for the retail trade.

General

Certain definitions relating to paper sacks and their manufacture are indicated.

paper sack : A container made essentially from one or more flattened tubular plies of paper closed at least at one end, possibly in combination with other flexible materials to provide the properties required for filling and the goods distribution chain.

NOTES

1 Hereafter where the word *sack* is used in the text of this International Standard, *paper sack* is to be understood. If no prefix is applied to a term under definition, *paper sack* is also to be understood.

2 For some purposes it may be necessary to have limits to the size of paper sack. In practice, a tube circumference of not less than 550 mm may be found useful.

ply : A sheet of paper or other flexible material, or combination of such materials, forming the walls of a sack.

gusset : A fold inserted in the longitudinal edge of a tube or sack.

tube : One or more plies in the form of a flattened cylinder cut into prescribed lengths.

flat tube : A tube comprised solely of flattened cylindrical plies with no inserted folds.

Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 6590 définit les termes communément utilisés dans l'industrie du sac en papier. Elle est applicable à des sacs en papier à grande contenance, simples ou multicouches, et non à des sacs pour le commerce de détail.

Généralités

Dans ce chapitre sont indiquées certaines définitions ayant rapport aux sacs en papier et à leur fabrication.

sac en papier à grande contenance : Récipient fait essentiellement à partir d'une ou de plusieurs couches de papier tubulaire aplati fermé au moins à un bout, éventuellement combiné avec d'autres matériaux flexibles pour donner les propriétés requises pour le remplissage et la chaîne de distribution des denrées.

NOTES

1 Par la suite, dans le texte de la présente Norme internationale, le mot *sac* est utilisé à la place de *sac en papier à grande contenance*. S'il n'est pas utilisé de préfixe dans la définition d'un terme, il faut aussi comprendre *sac en papier à grande contenance*.

2 A certaines fins, il peut être nécessaire d'avoir des limites dans les formats des sacs. Une circonférence du tube au moins égale à 550 mm peut se révéler être une limite utile dans la pratique.

couche : Feuille de papier ou d'un autre matériau flexible, ou combinaison de ces matériaux pour former les parois d'un sac.

soufflet : Pli inséré dans le bord longitudinal du tube ou du sac.

tube : Une ou plusieurs couches en forme de cylindre aplati et coupé à des longueurs déterminées.

tube plat : Tube se composant seulement de couches cylindriques aplaties sans plis dans les bords.



2.4.2 Faltenschlauch:

Ein (flachgelegter) Schlauch mit in beiden Längskanten eingelegter Seitenfalte.

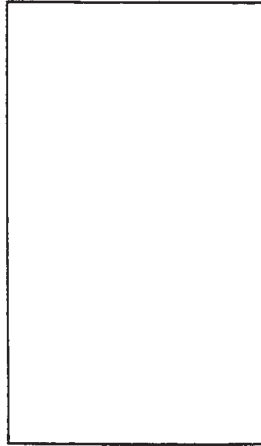
2.4.3 Geradschnittschlauch

(flach oder mit Seitenfalten):

Ein Schlauch, dessen Lagen gemeinsam auf eine vorgegebene Länge geschnitten worden sind.

gusseted tube : A tube with folds inserted in the longitudinal edges.

flush cut tube (flat or gusseted) : A tube with plies cut collectively to a prescribed length.



tube à soufflets : Tube avec pli inséré dans les bords longitudinaux.

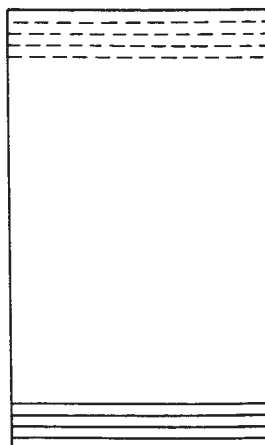
tube coupé droit (plat ou à soufflets) : Tube dont les couches sont coupées ensemble à une longueur déterminée.

2.4.4 Staffelschlauch

(flach oder mit Seitenfalten):

Ein Schlauch, dessen Lagen staffelförmig versetzt auf eine vorgegebene Länge geschnitten worden sind.

stepped end tube (flat or gusseted) : A tube with plies severed in echelon to a prescribed length.



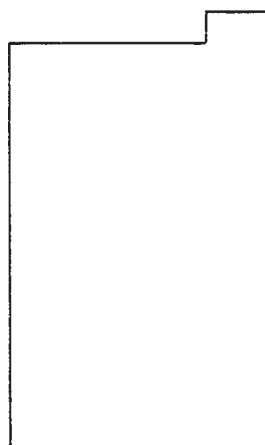
tube à extrémité dégradée (plat ou à soufflets) : Tube dont les couches sont séparées et échelonnées jusqu'à une longueur déterminée.

2.4.5 Kröpfschnittschlauch

(flach oder mit Seitenfalten):

Ein Schlauch, dessen Lagen gemeinsam so auf eine vorgegebene Länge geschnitten worden sind, daß auf einem Ende eine vorspringende Ecke entsteht.

notched end tube (flat or gusseted) : A tube with plies cut collectively to a prescribed length, in a manner which provides a notch at one end.



tube à extrémité avec entaille (plat ou à soufflets) : Tube dont les couches sont coupées ensemble à une longueur déterminée de telle sorte qu'il y ait une entaille à une extrémité.

2.5 Nähen:

Verbinden (der Wandungsteile) mittels Nähgarn.

Anmerkung: In der Sackfertigung normalerweise Vernähen der Schnitttränder, wodurch der Schlauch auf einem oder beiden Enden mit oder ohne einen Nähkreppstreifen (siehe 4.2.2) verschlossen wird.

sewing (stitching) : Joining together by means of thread.

NOTE — In sack manufacture, usually bottom sewing by which the tube is closed at one or both ends with or without a capping tape (see 4.2.2).

couture : Assemblage au moyen de fil.

NOTE — Dans la fabrication des sacs, habituellement couture du fond par laquelle le tube est fermé à une ou aux deux extrémités, avec ou sans ruban de recouvrement (voir 4.2.2).

2.6 Kleben:

Verbinden (der Wandungsteile) mittels Klebstoff.

pasting (adhesive bonding) : Joining together by means of an adhesive.

collage (joint par adhésif) : Assemblage au moyen d'un adhésif.

2.6.1 Längsnaht:

Klebung, die die überlappenden Längskanten einer Lage mittels Klebstoff miteinander verbindet (siehe 2.8.1).

longitudinal seam Pasting by which the longitudinal overlap (see 2.8.1) of a ply is joined together with an adhesive.

joint longitudinal : Collage avec un adhésif du recouvrement longitudinal (voir 2.8.1) d'une couche.

Anmerkung: Die Klebenaht kann durchgehend oder intermittierend sein.

NOTE — The seam may be continuous or interrupted.

NOTE — Le joint peut être continu ou interrompu.

2.6.2 Querklebung:

Klebeverbindung zwischen den einzelnen Lagen an einem oder beiden Enden eines Schlauches.

transverse pasting : Application of adhesive between the plies at one or both ends of a tube.

collage transversal : Application d'adhésif entre les couches à l'une ou aux deux extrémités d'un tube.

Anmerkung: Die Querklebung erleichtert die Trennung der Vorder- von der Rückseite eines Schlauches während der Fertigung oder beim Gebrauch und kann die Festigkeit bestimmter Sackformen erhöhen.

NOTE — Transverse pasting facilitates separation of the front and back sides of the tube during manufacture or use and can increase the strength of certain types of sack.

NOTE — Le collage transversal facilite la séparation de la face avant et de la face arrière du tube durant sa fabrication ou son utilisation et peut augmenter la résistance de certains types de sacs.

2.6.3 Bodenklebung:

Klebung, die den Schlauch an einem oder beiden Enden mittels Klebstoff verschließt.

bottom pasting : Pasting by which the tube is closed at one or both ends by means of an adhesive.

collage du fond : Collage à l'aide d'un adhésif par lequel le tube est fermé à l'une ou aux deux extrémités.

Anmerkung: Vor dem Verschließen des Schlauches werden seine Enden in dazu geeigneter Weise gefaltet und/oder anderweitig vorgeformt.

NOTE — Before closure of the tube the ends are folded and or formed into a suitable shape.

NOTE — Avant fermeture du tube, ses extrémités sont pliées et/ou façonnées convenablement.

2.7 Schweißen:

Verbinden (der Wandungsteile) mittels Wärmeeinwirkung.

heat sealing (welding) : Joining together by the application of heat.

joint à chaud (soudage) : Assemblage des deux surfaces par application de chaleur.

2.8 Überlappung:

Übereinanderliegende Flächenteile eines Schlauches oder einer Lage.

overlap : Areas of a tube or ply which are superposed.

recouvrement : Surfaces superposées d'un tube ou d'une couche.

2.8.1 Längsnahtüberlappung:

Übereinanderliegende, den Längskanten einer Materialbahn benachbarte Flächenteile.

longitudinal overlap : Areas of the longitudinal edge of a ply which are superposed.

recouvrement longitudinal : Surfaces superposées du bord longitudinal d'une couche.

2.8.2 Bodenüberlappung:

Den Schnittkanten benachbarte Flächenteile eines Schlauches, die nach der Bodenformung übereinanderliegen.

bottom overlap : Areas of the transverse edges of a tube which are superposed when formed into a bottom.

recouvrement du fond : Surfaces des bords transversaux d'un tube qui sont superposées pour former un fond.

2.9 Ventil:

Eine normalerweise in einer Sackecke gelegene Öffnung, durch die hindurch der Sack befüllt wird, und die nach dem Befüllen den Inhalt nicht ohne weiteres wieder ausfließen läßt.

valve : An aperture, normally situated in one corner of a sack, through which the sack is filled, and which, after filling, does not readily allow reverse flow of the contents.

valve : Ouverture, normalement située dans un coin du sac, à travers laquelle le sac est rempli et qui, après remplissage, ne laissera pas sortir facilement le contenu.

3 Sackformen *)

Types of sacks

Types de sacs

Tabelle — Klassifizierung der Sackformen

Table — Classification of types of sacks

Tableau — Classification des types de sacs

	Offene Säcke Open mouth Gueule ouverte	Ventilsäcke „beidendig geschlossen“ Valved "closed mouth" A valve gueule fermée
Genäht ¹⁾ Sewn Cousu	Flachsack Flat Plat	Ventilflachsack Flat Plat
	Faltensack Gusseted A soufflets	Ventilfaltensack Gusseted A soufflets
Geklebt ¹⁾ Pasted Collé	Kreuzbodensack Flat, hexagonal bottom Plat, fond hexagonal	Ventilbodensack Flat, hexagonal ends Plat, fonds hexagonaux
	Falzbodenflachsack Flat, turn over bottom Plat, fond replié	
	Blockbodensack Gusseted, rectangular bottom A soufflets, fond rectangulaire	Ventilblockbodensack Gusseted, rectangular ends A soufflets, fonds rectangulaires
	Falzbodenfaltensack Gusseted, turn over bottom A soufflets, fond replié	

¹⁾ Verschiedene Sackausführungen mit Kombinationen von geklebten und genähten Sackenden sind möglich, aber in der Tabelle nicht aufgeführt. Als Beispiel siehe Anmerkung unter 3.6.3.

Various designs of sack containing a combination of pasted and sewn ends are possible but these are not listed in the table. For an example see the note to 3.6.3.

Il est également possible de trouver divers types de sacs consistant en une combinaison de fonds collés et cousus, mais ceux-ci ne sont pas donnés dans le tableau. En exemple, voir la note en 3.6.3.

*) Nationale Fußnote siehe Nationales Vorwort