

Packmittel

Säcke

Begriffe und Formen

Teil 2: Säcke aus Kunststoff-Folie (ISO 6590-2 : 1986)

Deutsche Fassung EN 26 590-2 : 1992

DIN**EN 26 590**

Teil 2

Diese Norm enthält die deutsche Übersetzung der Internationalen Norm

ISO 6590-2

Packaging; Sacks; Vocabulary and types; Part 2: Sacks made from thermoplastic flexible film; (ISO 6590-2 : 1986);
German version EN 26 590-2 : 1992

Ersatz für
DIN ISO 6590 T 2/12.88

Emballages; Sacs; Vocabulaire et types; Partie 2: Sacs faits d'un film thermoplastique flexible; (ISO 6590-2 : 1986);
Version allemande EN 26 590-2 : 1992

Die Europäische Norm EN 26 590-2 : 1992 hat den Status einer Deutschen Norm.

Nationales Vorwort

Die hiermit vorgelegte Europäische Norm ist die deutschsprachige Fassung der vom ISO/TC 122 „Verpackung“ (Sekretariat Türkei) ausgearbeiteten Internationalen Norm ISO 6590-2, die nach einem allgemeinen positiven Abstimmungsergebnis innerhalb der CEN-Mitglieder als Europäische Norm EN 26 590-2 in Deutsch, Englisch und Französisch herausgegeben wird.

Für die im Abschnitt 2 zitierte Internationale Norm wird im folgenden auf die entsprechende Deutsche Norm hingewiesen:

ISO 6590-1 siehe DIN EN 26 590 Teil 1

Zitierte Normen

– in der Deutschen Fassung:

Siehe Abschnitt 1

– in nationalen Zusätzen:

DIN EN 26 590 Teil 1 Packmittel; Säcke; Begriffe und Formen; Teil 1: Papiersäcke; (ISO 6590-1 : 1983);
Deutsche Fassung EN 26 590-1 : 1992

Frühere Ausgaben

DIN ISO 6590 Teil 2: 12.88

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 6590 T 2/12.88 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

– Übernahme der EN 26 590-2 und Norm-Nummer geändert.

Internationale Patentklassifikation

B 65 D 030/00

Fortsetzung 15 Seiten EN-Norm

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

DK 621.798.151-036 : 003.62 : 001.4

Deskriptoren: Verpackung, Kunststoff-Verpackung, Sack, Thermoplast, Begriffe

Deutsche Fassung

Packmittel

Säcke

Begriffe und Formen

Teil 2: Säcke aus Kunststoff-Folie (ISO 6590-2 : 1986)

Packaging – Sacks – Vocabulary and types –
Part 2: Sacks made from thermoplastic
flexible film (ISO 6590-2 : 1986)

Emballages – Sacs – Vocabulaire et types –
Partie 2: Sacs faits d'un film thermoplasti-
que flexible (ISO 6590-2 : 1986)

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	5
4 Fertigungsmerkmale	8
5 Sackrohmaterialien	12
6 Beschreibung der Sackteile	12
Alphabetische Stichwortverzeichnisse	
Deutsch	13
Englisch	14
Französisch	15

Vorwort

1991 wurde die ISO 6590-2:1986 "Packmittel – Säcke – Begriffe und Formen – Teil 2: Säcke aus Kunststoff-Folie" dem CEN Erstfragebogen-Verfahren vorgelegt.

Gemäß dem positiven Ergebnis des Vorschlages des CEN/ZS wurde die ISO 6590-2:1986 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 6590-2:1986 wurde von CEN als Europäische Norm ohne jegliche Abänderung genehmigt.

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil der ISO 6590 definiert die in der Kunststoffstoffsackindustrie gebräuchlichen Begriffe. Er bezieht sich auf ein- und mehrlagige Säcke aus Kunststoff-Folie und nicht auf Beutel und Tüten für den Einzelhandel.

Anmerkung: ISO 6590/1 definiert Begriffe von Papiersäcken.

Scope

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

NOTE – ISO 6590/1 defines terms related to paper sacks.

Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 6590 définit les termes communément utilisés dans l'industrie du sac en plastique. Elle est applicable à des sacs faits d'un film thermoplastique flexible, simples ou multicouches; elle n'est pas applicable à des sacs pour le commerce de détail.

NOTE – L'ISO 6590/1 définit les termes relatifs aux sacs en papier.

2 Grundbegriffe

2.1 Sack aus Kunststoff-Folie:

Ein hauptsächlich aus einer oder mehreren flachliegenden Lagen aus Kunststoff-Folie gefertigtes, mindestens an einem Ende geschlossenes Behältnis, nötigenfalls in Kombination mit anderen flexiblen Materialien zur Erzielung erforderlicher Eigenschaften für die Befüllung sowie die Güterverteilungskette.

Anmerkungen:

1 Wenn im nachfolgenden Text dieses Teils der ISO 6590 das Wort „Sack“ oder „Kunststoffsack“ gebraucht wird, ist damit der Begriff „Sack aus Kunststoff-Folie“ gemeint. Wenn einer Begriffsbestimmung keine Vorsilben zugefügt sind, ist ebenfalls der Begriff „Sack aus Kunststoff-Folie“ gemeint.

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

General terms

thermoplastic flexible film sack:

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

NOTES

1 Hereafter where the word sack or plastic sack is used in the text of this part of ISO 6590, sack of thermoplastic flexible film is to be understood. If no prefix is applied to a term under definition, plastic sack is also to be understood.

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

Termes généraux

sac fait d'un film thermoplastique flexible:

Récipient fait essentiellement à partir d'une ou de plusieurs couches de film thermoplastique flexible tubulaire aplati, fermé au moins à une extrémité, éventuellement combiné avec d'autres matériaux flexibles conférant les propriétés requises pour le remplissage et la chaîne de distribution des denrées.

NOTES

1 Par la suite, dans le texte de la présente partie de l'ISO 6590, le mot sac ou sac en plastique est utilisé pour sac fait d'un film thermoplastique flexible. En l'absence de tout attribut, il faut entendre également sac en plastique.

2 À certaines fins, il peut être nécessaire de fixer des limites aux dimensions d'un sac en plastique. Une circonférence du tube au moins égale à 550 mm peut être tenue pour une limite pratique judicieuse.

2.2 Lage:

Eine Folie aus Kunststoff oder anderem flexiblen Material oder einer Kombination solcher Materialien, welche die (oder einen Teil der) Sackwandungen bildet.

ply:

A film of thermoplastic or other flexible material, or combination of such materials, forming the walls of a sack.

couche:

Film thermoplastique ou autre matériau flexible, ou bien combinaison de tels matériaux, formant les parois d'un sac.

2.3 Seitenfalte:

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

gusset:

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

soufflet:

Pli rentré dans le bord longitudinal du tube ou du sac.

2.4 Schlauch:

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

tube:

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

tube:

Une ou plusieurs couches en forme de cylindre aplati et coupé à une longueur déterminée.

2.4.1 Flachschauch:

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

2.4.2 Faltenschlauch:

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

2.5 Schweißen (Heißsiegeln):

Verbinden (der Wandungsteile) mittels Wärmeeinwirkung.

2.5.1 Längsschweißnaht:

Schweißung, welche die überlappenden Langskanten einer Lage mittels Wärmeeinwirkung miteinander verbindet (siehe 2.7.1).

2.5.2 Querschweißnaht:

Schweißung, welche den Schlauch an einem oder beiden Enden verschließt.

2.6 Kleben:

Verbinden (der Wandungsteile) mittels Klebstoff.

2.6.1 Längsklebung:

Klebung, welche die überlappenden Langskanten einer Lage mittels Klebstoff miteinander verbindet (siehe 2.7.1).

Anmerkung: Die Klebnaht kann durchgehend oder intermittierend sein.

2.6.2 Querklebung:

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

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.

2.6.3 Bodenklebung:

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

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

2.7 Überlappung:

Übereinanderliegende Flächenteile eines Schlauches oder einer Lage.

2.7.1 Längsnahtüberlappung:

Übereinanderliegende, den Langskanten einer Materialbahn benachbarte Flächenteile.

2.7.2 Bodenüberlappung:

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

flat tube:

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

gusseted tube:

A tube with folds inserted in the longitudinal edges.

heat sealing; welding:

Joining together by the application of heat.

longitudinal heat sealing:

Sealing by which the longitudinal overlap (see 2.7.1) of a ply is joined together by the application of heat.

transverse heat sealing:

Sealing by which the tube is closed at one or both ends.

pasting; adhesive bonding:

Joining together by means of an adhesive.

longitudinal seam:

Pasting by which the longitudinal overlap (see 2.7.1) of a ply is joined together by means of an adhesive.

NOTE – The seam may be continuous or interrupted.

transverse pasting:

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

NOTE – Transverse pasting facilitates separation of the front and back sides of the tube during manufacture or end use, and can increase the strength of certain types of sacks.

bottom pasting:

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

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

overlap:

Areas of a tube or ply which are superposed.

longitudinal overlap:

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

bottom overlap:

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

tube plat:

Tube se composant seulement de couches cylindriques aplaties sans pli(s) rentré(s) dans le(s) bord(s).

tube à soufflet(s):

Tube avec pli(s) rentré(s) dans le(s) bord(s).

joint à chaud (par soudage):

Assemblage de deux surfaces effectué par application de chaleur.

joint à chaud longitudinal:

Joint de recouvrement longitudinal (voir 2.7.1) d'une couche, effectué par application de chaleur.

joint à chaud transversal:

Joint fermant le tube à l'une de ses extrémités ou aux deux.

collure (par adhésif):

Assemblage effectué par collage au moyen d'une matière adhésive.

collure longitudinale:

Joint de recouvrement longitudinal (voir 2.7.1) d'une couche, effectué par collage au moyen d'une matière adhésive.

NOTE – La collure peut être continue ou discontinue.

collure transversale:

Collure effectuée au moyen d'une matière adhésive appliquée entre les couches, à l'une des extrémités du tube ou aux deux.

NOTE – Le collage transversal facilite la séparation de la face avant et de la face arrière du tube durant sa fabrication ou son usage final et peut améliorer la résistance de certains types de sacs.

collure du fond:

Collure effectuée au moyen d'une matière adhésive fermant le tube à l'une de ses extrémités ou aux deux.

NOTE – Avant la fermeture du tube, ses extrémités sont pliées et/ou mises en une forme appropriée.

recouvrement:

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

recouvrement longitudinal:

Surfaces superposées du bord longitudinal d'une couche.

recouvrement du fond:

Surfaces des bords transversaux d'un tube qui sont superposées pour former le fond.