

1. Способ усадки чехла из усадочной пленки, который натягивают, в частности, на уложенный на поддон штабель товара и своим свободным краем отверстия укладывают на нижнем конце штабеля товара или на поддоне, а также затем подвергают воздействию горячего воздуха для передачи необходимой для усадки тепловой энергии снизу вверх с помощью установленной с возможностью перемещения в вертикальном направлении вдоль штабеля товара усадочной рамы, причем окруженное усадочным чехлом пространство для надувания чехла подвергают избыточному давлению, которое поддерживают до конца передачи тепла, отличающийся тем, что вначале горячий воздух вдувают усадочной рамой на нижнюю часть чехла и устремившийся вниз нагретый воздух собирают под штабелем товара, и этот нагретый воздух затем вдувается в пространство, окруженное усадочным чехлом, причем после отдачи достаточного для надувания чехла количества горячего воздуха усадочную раму двигают вдоль штабеля товара снизу вверх при непрерывной отдаче тепла чехлу.
2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что после надувания чехла из наполненного горячим воздухом сборного отсека под штабелем непрерывно вдувают на нижнюю сторону штабеля количество воздуха, обеспечивающее, чтобы давление воздуха в пространстве, окруженном чехлом, поддерживалось постоянным без дополнительного надувания чехла.
3. Способ по пп. 1 или 2, отличающийся тем, что подачу наружного воздуха в сборный отсек перекрывают после надувания чехла.
4. Устройство для осуществления способа, содержащее транспортер, подъемный механизм для приема штабеля товара, перемещающуюся в вертикальном направлении вдоль штабеля товара усадочную раму и расположенный под штабелем товара под плоскостью транспортировки транспортера, открытый вверх к нижней стороне штабеля коробообразный сборный отсек, а также вентилятор, с помощью которого воздух может вдуваться в сборный отсек и через сборный отсек - в пространство, заключенное в усадочный чехол, отличающееся тем, что, по меньшей мере, один вентилятор выполнен с возможностью изменения направления вдувания по мере работы на обратное, причем вентилятор расположен внутри сборного отсека, который в области боковых стенок и дна плотно закрыт, а в верхней краевой области имеет сквозные отверстия для прохождения нагретого воздуха.
5. Устройство по п. 4, отличающееся тем, что внутри сборного отсека предусмотрены направляющие каналы для нагретого воздуха, ведущие от сквозных отверстий к вентилятору.
6. Устройство по пп. 4 или 5, отличающееся тем, что сборный отсек снабжен теплоизоляцией.
7. Устройство по пп. 4, 5 и 6, отличающееся тем, что вентилятор выполнен с возможностью работы с переменной производительностью.
8. Устройство по п. 7, отличающееся тем, что привод вентилятора снабжен регулятором числа оборотов.
9. Устройство по п. 4 или одному из последующих, отличающееся тем, что сквозные отверстия сборного отсека выполнены с возможностью плотного перекрытия с помощью запорных элементов относительно направляющих каналов и/или направляющие каналы выполнены с возможностью перекрытия с помощью запорных элементов.