



(12)

BREVET DE INVENȚIE

(21) Nr. cerere: **a 2005 00179**

(22) Data de depozit: **26.08.2003**

(45) Data publicării mențiunii acordării brevetului: **30.03.2011** BOPI nr. 3/2011

(30) Prioritate:

27.08.2002 DE 102 39 319.2

(41) Data publicării cererii:

30.09.2005 BOPI nr. 9/2005

(86) Cerere internațională PCT:

Nr. **EP 2003/009444 26.08.2003**

(87) Publicare internațională:

Nr. **WO 2004/024575 25.03.2004**

(73) Titular:

• **SCHOELLER WAVIN SYSTEMS
SERVICES GMBH, ZUGSPITZSTRASSE 15,
PULLACH DE;**
• **ROBUST PLASTICS GMBH,
HOSNEDLGASSE 18, VIENA AT**

(72) Inventatori:

• **OSTER HEINZ, MAX-EMANUEL-STRASSE
6A, STARNBERG DE;**
• **LENZ THORSTEN, ANGERBURGER
ALLEE 47, BERLIN DE;**
• **LANG MARTIN, GRABEN 33-41/11//41,
GABLITZ AT;**
• **BEINHUNDNER JOHANN, FELDMUHL 11,
PISCHELSDORF AT**

(74) Mandatar:

**ROMINVENT S.A. STR. ERMIL PANGRATTI
NR.35, SECTOR 1, BUCUREȘTI**

(56) Documente din stadiul tehnicii:

EP 0770552 B1; US 5145082 (A1)

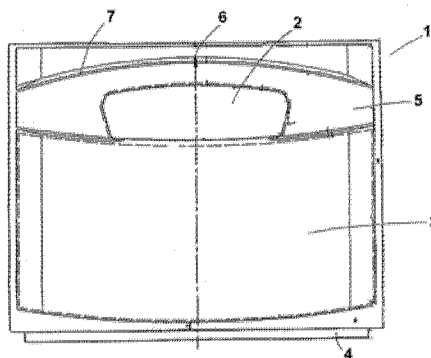
(54) CONTAINER DIN MATERIAL PLASTIC

(57) Rezumat:

Invenția se referă la un container din material plastic. Containerul conform invenției cuprinde o bază (4) și/sau niște pereți (3) care sunt constituiți din cel puțin un prim material plastic, pe bază (4) și/sau pe pereți (3) fiind formată cel puțin o zonă (5) constituită dintr-un al doilea material plastic, ce este diferit de primul, cele două materiale plastice fiind legate rigid, prin material și/sau formă.

Revendicări: 13

Figuri: 1



RO 123217 B1

1 Inventția se referă la un container din material plastic, respectiv, la un procedeu pentru
realizarea unui container din material plastic.

3 Se cunoaște documentul din stadiul tehnicii cel mai apropiat de soluția revendicată
EP 0770552, care se referă la un container dintr-un material plastic, având niște zone de
5 prindere (mânere) special concepute dintr-un material plastic (polietilenă) având o duritate
diferită față de materialul plastic din care este constituit restul containerului.

7 Containerele din material plastic sunt folosite în numeroase domenii ale existenței
umane. Pe lângă rolul funcțional de bază pe care astfel de containere din material plastic
9 trebuie să le îndeplinescă, cum ar fi introducerea sigură a anumitor obiecte, ca de exemplu
sticle într-o cutie pentru sticle, astfel de containere adaugă altele și în acest fel trebuie să mai
11 îndeplinească și alte cerințe complexe. Astfel, pe lângă rolul inițial de cutie, se întâlnesc și
cerințe cu privire la capacitatea de utilizare, confort în manipulare, precum și aspect general
13 estetic, în special, când recipientul este ținut ca recipient comercial, respectiv, un ambalaj
pentru comercializare, cum ar fi, de exemplu, în cazul cutiilor pentru sticle. În acest caz, este
15 necesar să fie îndeplinite simultan o serie întreagă de cerințe, care, parțial, par opuse una
alteia. Astfel, de exemplu, la cutiile pentru sticle, pe lângă capacitatea de a fi simplu de pro-
17 dus, robuste la utilizare, scoatere sigură a sticlelor și așa mai departe, trebuie să fie îndepli-
nite și cerințe referitoare la o formare cu un bun aspect exterior și o manipulare confortabilă,
19 cum ar fi, de exemplu, cutiile pentru sticle, compartimentate, cunoscute deja parțial, în ce
privește posibilitatea de a fi transportate.

21 Luând în considerare realizarea industrială rentabilă și robustețea necesară în utili-
zarea de zi cu zi, posibilitățile de formare sunt însă, în general, în limite reduse. Așa, de
23 exemplu, conform stadiului tehnicii, în scopul atingerii robusteții necesare, este posibil, în
special, ca cutiile pentru sticle să fie realizate dintr-un singur material, cutia pentru sticle fiind
25 dintr-o singură bucată sau din mai multe bucăți de material sudate. Pentru optimizarea
capacității de mână, respectiv, formarea aspectului exterior, rămân deci numai puține posi-
27 bilități. Astfel, sunt cunoscute puține referiri la formarea aspectului exterior. Cutiile pentru
sticle trebuie să aibă imprimare însemnele de mărci corespunzătoare, de exemplu, cu sim-
29 boluri ale fabricantului de bere, respectiv, a producătorului de băuturi. În afară de aceasta,
trebuie rezolvate anumite îmbunătățiri constructive referitoare la capacitatea de manipulare,
31 menționată, cum ar fi, în special, formarea elementului de prindere (mânerului), împărțirea
cutiei în diferite părți, până la elementele individuale demontabile și care apoi să se
33 asambleze în obiectul unic inițial.

Aceste posibilități de formare și îmbunătățire la manipulare ale containerului din mate-
35 rial plastic, în special, a cutiilor pentru sticle, fără îndoială nu sunt suficiente.

Problema tehnică, pusă în prezenta invenție, este producerea unui container din
37 material plastic, în special, o cutie pentru sticle, care să permită realizarea mai ușoară și să
aibă robustețe suficientă pentru utilizările de zi cu zi, un confort superior pentru utilizator și
39 proprietăți de design mai bune.

Containerul din material plastic elimină dezavantajele containerelor cunoscute, prin
41 aceea că are o bază și pereții laterali constituiți din cel puțin un prim material plastic, ce au
cel puțin o zonă dintr-un al doilea material plastic legat rigid de primul material de cel puțin
43 un perete, al doilea material plastic fiind turnat peste primul material prin injecție într-o zonă
delimitată printr-o bandă de etanșare formată dintr-o bridă care se extinde din peretele
45 lateral, formând o bordură distinctă între cele două materiale plastice.

Procedeul pentru realizarea unui container din material plastic elimină dezavantajele
47 containerelor cunoscute, prin aceea că, având o bază și pereți laterali în care cel puțin un
perete este realizat dintr-un prim material plastic, acest perete este turnat în formă prin
49 injecție, iar un al doilea material plastic este injectat în cavitatea formei, între aceasta și

RO 123217 B1

primul material plastic, al doilea material plastic este injectat în formă peste primul material plastic, într-o zonă care este delimitată printr-o bandă de etanșare formată dintr-o bridă prominentă de etanșare, containerul fiind desprins din formă după ce cel de-al doilea material plastic este suficient de întărit. 1
3

Punctul de plecare al prezentei invenții îl constituie cunoștințele că posibilitățile de formare a unui container din material plastic, în special, o cutie pentru sticle, pot fi îmbunătățite nu numai când containerul este confecționat în mod simplu dintr-un singur material plastic, ci și din diferite materiale cu proprietăți diferite, ca de exemplu, în ce privește proprietățile fizice și chimice, cum ar fi elasticitatea, duritatea, rezistența, culoarea și așa mai departe. Devine astfel posibilă folosirea a cel puțin două sau a mai multor adaosuri din alte materiale diferite, în special, o diversitate de modele estetice, de asemenea, ca inserție potrivită din material plastic care asigură profilurile necesare pentru diferite domenii ale containerului din material plastic, ca de exemplu cutii pentru sticle. Astfel, devine posibilă construirea, pe de o parte, în special, a pereților laterali ai containerului din material plastic, din diferite materiale plastice vopsite diferit, astfel încât să se asigure aspectul estetic sau coloritul de contrast, pentru domeniul comercial, pentru fixarea etichetelor sau marcarea directă a etichetelor colorate cu ajutorul materialelor plastice auxiliare. Pe de altă parte, este posibil ca peretele din material plastic specific pentru diferite zone ale containerului din material plastic, ca de exemplu, mânerul cutiei pentru sticle, să fie realizate din materiale plastice moi, elastice, care să prezinte o comportare de mâner moale. Cu măsurile din invenție se deschid, în consecință, posibilități de formare în domeniul containerelor din material plastic, în special, cutii pentru sticle, complet noi. Limitările de până acum, din stadiul tehnicii, la un singur material plastic pentru un singur material plastic flexibil pentru un container din material plastic complet, respectiv, o cutie pentru sticle, sau cel puțin limitarea la un singur material plastic pentru o singură parte flexibilă legată la containerul din material plastic este depășită. De fapt, conform prezentei invenții, se poate, de asemenea, să se realizeze elemente tari de etanșare și atașate unele de altele, dispuse, în special, în domeniul pereților unui container din material plastic, din diferite materiale plastice. Posibilitățile de formare și de adăugare ale unui astfel de container din material plastic cresc prin măsurile menționate. La materialul plastic preformat, în special, prin stropire sau pulverizare, se poate obține un același material ca materialul pentru recipient, la care, de preferință, acest material plastic trebuie să prezinte alte proprietăți și o anumită transparență. 5
7
9
11
13
15
17
19
21
23
25
27
29
31

În cazul legăturilor de îmbinare prin material sau prin formă, prin cel puțin două sau mai multe materiale plastice, prin diferite tehnici de formare, de exemplu, lipire, în special, lipire la cald, sudură, fixare cu capse sau fixare cu ace și altele asemenea, este de preferat ca al doilea material plastic să fie stropit sau pulverizat cel puțin pe primul material plastic. În prezenta invenție, pulverizarea însemnând, în special, realizarea unei depuneri subțiri plane, respectiv, plană pe suprafață mare, sub forma unui strat, din cel de-al doilea material plastic, pe primul material plastic. 33
35
37
39

De asemenea, este posibil ca, pe secțiunile laterale, la o suflare pe cant, cu diferite materiale, să se formeze îmbinări material pe material, pe secțiunea peretelui cu diferite materiale, îmbinându-se material pe material, unul pe altul. Pentru intensificarea îmbinării, este posibilă prinderea dințată. În acest mod, se poate forma un perete lateral al unei cutii transparente și opacă în zona colțurilor. 41
43

La depuneri plane, subțiri, ale unui al doilea material plastic, prin pulverizare, grosimea stratului materialului plastic pulverizat reprezintă câțiva milimetri, grosimea stratului de material plastic pulverizat fiind în special în domeniul de la 0,1 până la 10 mm, de preferință, de la 0,5 până la 5 mm. 45
47

RO 123217 B1

1 De preferință, materialul plastic injectat plan poate fi nu numai pe o parte a peretelui,
2 ci și pe ambele părți, și în felul acesta, pe ambele părți în zona decupării pentru prindere
3 (mâner), în așa fel, încât elementul de prindere să fie constituit din două materiale plastice,
4 care cuprind o acoperire subțire de material plastic pulverizat.

5 Prin folosirea unui material corespunzător, se poate asigura confortul la purtare pen-
6 tru un container din material plastic, în special, o cutie pentru sticle și crește notabil, atunci
7 când, în special, materialul plastic utilizat ca material plastic pulverizat din acoperirea cu
8 material plastic realizat în zona mânerului este ales dintr-un material elastic și moale. În felul
9 acesta, rezultă un așa numit "soft touch", care conferă o comportare la purtare corespun-
10 zătoare.

11 De preferință, al doilea material plastic este pulverizat pe primul material plastic, într-o
12 zonă care este delimitată printr-o bandă de etanșare, și anume ori printr-o bridă de etanșare
13 care iese în relief, ori printr-o canelură de etanșare care se întinde până la primul material
14 plastic. Aceste măsuri fac posibilă o delimitare clară a zonei de pulverizare și în consecință
15 permit îmbinări de etanșare pentru materialul plastic pulverizat, bine executate și ascuțite.

16 În zona de pulverizare pentru al doilea material plastic, există o structură cu aripioare
17 sau lamelară care, pe de o parte, mărește rigiditatea sau rezistența containerului din material
18 plastic din primul material plastic, la care, prin completare apoi cu al doilea material plastic,
19 se obține din nou o suprafață plană netedă bine executată, care, în special, în zona decupării
20 pentru prindere, realizează de asemenea un confort pentru utilizator, când utilizatorul conta-
21 inerului din material plastic trebuie să-l apuce din această zonă. Din această cauză, în afară
22 se folosește o îmbinare dințată a celui de-al doilea material plastic pulverizat cu structură cu
23 aripioare sau lamelară, și în primul element de material plastic sunt prevăzute orificii în
24 scopul măririi rezistenței de aderență a celui de-al doilea material plastic pe primul material
25 plastic. Prin orificiile care pot fi prevăzute în zona întăririi cu nervuri, este garantată, de ase-
26 menea, o bună ancorare a materialului plastic, aplicat pe ambele părți ale primului material
27 plastic. În mod corespunzător, pentru aceasta pot fi prevăzute și alte mijloace pentru îmbi-
28 narea dințată a celor două materiale plastice, cum ar fi, de exemplu, aripioare, danturi și
29 altele de acest fel, îmbinate unele cu altele (de tip fermoar). Acest lucru este avantajos, nu
30 numai pentru îmbinările prin material al primului și al celui de-al doilea material plastic, prin
31 pulverizarea celui de-al doilea material plastic pe primul material plastic, ci și în cazul
32 celorlalte tehnici de îmbinare menționate anterior.

33 Este de preferat ca, în primul material plastic, în special, la pulverizarea unui al doilea
34 material plastic în zona decupării pentru prindere, să fie prevăzut un canal de turnare, de
35 exemplu, în zona nervurii de prindere, prin care al doilea material plastic poate fi injectat.
36 Acest lucru se dovedește corespunzător, atunci când materialul plastic urmează să fie
37 pulverizat pe ambele părți ale decupării și forma de turnare, prin injecție, înconjoară ambele
38 părți ale peretelui recipientului. Apoi, prevederea unui canal de turnare în primul material
39 plastic oferă posibilitatea ca al doilea material plastic să fie aplicat simplu de sus în jos fără
40 a trebui să fie prevăzut un canal de turnare pe forma de turnare prin injecție. Orificiile de
41 ieșire ale canalului de turnare se găsesc, atunci, natural, în zonele ambelor părți ale peretelui
42 recipientului care urmează a fi îmbrăcat cu al doilea material plastic.

43 Un aspect important al prezentei invenții, pentru care se solicită protecție, îl prezintă
44 formarea unui element pentru prindere cu un al doilea material, în special, moale și elastic,
45 care conferă un confort deosebit la atingere.

46 La o astfel de formă, este avantajos, de asemenea ca, suplimentar, suprafața ele-
47 mentului pentru prindere, de exemplu, decuparea pentru prindere corespunzătoare să fie
adaptată formei mâinii, fiind preferată, în principal, o suprafață netedă.

RO 123217 B1

Diferențele prezentate anterior între cel puțin un material plastic și cel puțin un al doilea material plastic pot să se refere la toate proprietățile chimice și/sau fizice, în special, la duritate, rezistență, elasticitate, culoare, compoziție și altele asemenea. 1 3

Aplicarea avantajoasă a celui de-al doilea material plastic pe primul material plastic prin pulverizare se realizează conform invenției într-un mod simplu, astfel încât un semi-fabricat și un container gata confecționat, respectiv, părți corespunzătoare ale containerului dintr-un prim material plastic de acest fel sunt aranjate față de o formă de turnare prin injecție, astfel încât să se formeze un spațiu tubular în care al doilea material plastic diferit să poată fi injectat. În felul acesta, spațiul tubular poate să fie dispus astfel încât, fie să facă legătura cu forma de turnare prin injecție la care recipientul sau partea de recipient din primul material plastic să fie aranjată în această formă de turnare prin injecție, fie recipientul sau partea de recipient din primul material plastic să reprezinte chiar o parte a formei de turnare prin injecție și astfel, spațiul tubular să se formeze între forma de turnare prin injecție și primul material plastic. Când în spațiul tubular este injectat, după aceea al doilea material plastic, recipientul gata confecționat, respectiv, partea de recipient este separată din forma de turnare prin injecție, în măsura în care al doilea material plastic este deja sub formă stabilă și este lipit suficient de tare pe primul material plastic. 5 7 9 11 13 15 17

Alte avantaje, elemente distinctive și caracteristici ale prezentei invenții vor fi clarificate în cele ce urmează prin descrierea detaliată a unui exemplu preferat de realizare, cu ajutorul desenului anexat, care reprezintă vederea laterală a containerului. Unica figură, pur schematică, prezintă aici un perete lateral al unei cutii pentru sticle, conform invenției. 19 21

Containerul conform invenției, așa cum se poate observa și din unica figură, prezintă un perete lateral **3** al containerului pentru sticle **1**, la care, în peretele lateral **3** este prevăzută o canelură de prindere, o așa numită decupare pentru prindere **2**. Afară de aceasta, în vederea laterală se vede de asemenea o parte a bazei **4** a cutiei pentru sticle **1**. 23 25

Cutia pentru sticle **1**, respectiv, peretele lateral **3** și baza **4**, care sunt montate într-un mod caracteristic pentru cutiile pentru sticle, sunt confecționate dintr-un material cum ar fi, de exemplu, poliolefină, polietilenă sau polipropilenă. Cutia pentru sticle poate fi realizată dintr-o singură piesă din același material sau din mai multe părți îmbinate prin sudură a pieselor componente corespunzătoare. 27 29

Conform invenției, pe cutia pentru sticle **1**, pe peretele lateral **3**, este prevăzută o zonă **5** plană, care, cel puțin parțial este dispusă în jurul decupării pentru prindere **2**, pe care este injectat un alt material plastic decât cel sau cele din care este confecționat peretele lateral **3** sau baza **4**. În exemplul de realizare prezentat, zona cu al doilea material plastic pulverizat se extinde nu numai peste partea exterioară a cutiei pentru sticle **1**, ci cuprinde și interiorul zonei cutiei pentru sticle, ca și delimitarea laterală și de sus a decupării pentru prindere **2** ce se configurează prin zona **5** din material plastic, din al doilea material plastic pulverizat, o parte de prindere, care se extinde plan de-a lungul suprafeței exterioare și interioare a peretelui lateral **3**. 31 33 35 37 39

Exemplul de realizare preferat, prezentat, indică pentru acest al doilea material plastic o comportare asemănătoare cauciucului și, în consecință, prin elasticitatea mare și rezistența, respectiv, duritatea redusă, o comportare de mâner moale. De aceea, confortul la prindere a cutiei pentru sticle este considerabil mărit, deoarece elementul purtător al cutiei pentru sticle este un mâner moale, plăcut la atingere. Prin introducerea suprafeței plane în zona **5** pe peretele lateral **3**, se obține, în afară de aceasta, de asemenea, un rezultat creator, care conferă cutiilor pentru sticle, în special, cel de-al doilea material plastic poate fi divers colorat față de primul material plastic, prezentând un exterior atrăgător. 41 43 45 47

RO 123217 B1

1 Pentru ușurarea pulverizării celui de-al doilea material plastic în zona **5** și, în special,
2 pentru a asigura o imagine exterioară exactă, zona de pulverizare **5** este delimitată printr-o
3 bandă de etanșare **7** circulară, care în exemplul de realizare prezentat este alcătuită ca o
4 nervură care iese ușor în relief din peretele lateral **3**. Această nervură **7** garantează că, cu
5 o formă de turnare prin injecție, dispusă deasupra peretelui lateral **3**, se produce o etanșare
6 deasupra nervurii **7**, astfel încât materialul plastic pulverizat să fie dispus exclusiv în zona **5**.
7 În felul acesta, se asigură o capacitate de producere simplă și, de asemenea, un aspect
8 exterior calitativ de mare valoare. Această etanșare prevăzută este foarte importantă pentru
9 o delimitare selectivă a ambelor suprafețe de material plastic, respectiv, pentru a obține
10 masa de mase plastice pentru ca topitura de stropit să fie fluidă și să fie exclusă o
11 suprapunere pe alte zone plane ale cutiei. În același timp, este prevăzut că stropirea,
12 respectiv, pulverizarea se realizează sub presiune. În locul unei benzi de etanșare, se poate
13 folosi, de asemenea, orice altă bridă de etanșare, un umăr de etanșare sau o canelură de
14 etanșare corespunzătoare, pentru a asigura scurgerea sau deversarea topiturii peste zona
15 aleasă pentru stropire, respectiv, pulverizare. În același timp, brida de etanșare, bordura de
16 etanșare, etanșarea prin puncte sau canelura de etanșare pot fi conturate arbitrar,
17 prezentând o înclinare sau o rotunjire aproximativă pe zona plană rămasă, fiind asigurat, în
18 orice caz, spațiu selectiv al masei stropite pe zona de formare dorită.

19 În exemplul de realizare prezentat, este apoi format un canal de turnare **6** în peretele
20 lateral **3** care are propriul orificiu de intrare, pe suprafața superioară a peretelui lateral **3** și
21 propriul orificiu de ieșire în zona **5** pe partea interioară și exterioară a peretelui lateral **3**. În
22 felul acesta, pe latura interioară și exterioară a peretelui lateral **3**, este posibil să se fixeze
23 într-un mod simplu o formă de turnare prin injecție, de exemplu, în forma unei plăci, care se
24 îmbină etanș cu banda de etanșare **7**, iar dinspre latura superioară a peretelui lateral, **3** să
25 se injecteze al doilea material plastic de injecție. Acesta umple apoi spațiul dintre formele de
26 turnare prin injecție sub forma unei plăci în față ori zona **5** a peretelui lateral **3**, dispusă în
27 spate față de banda de etanșare **7**.

RO 123217 B1

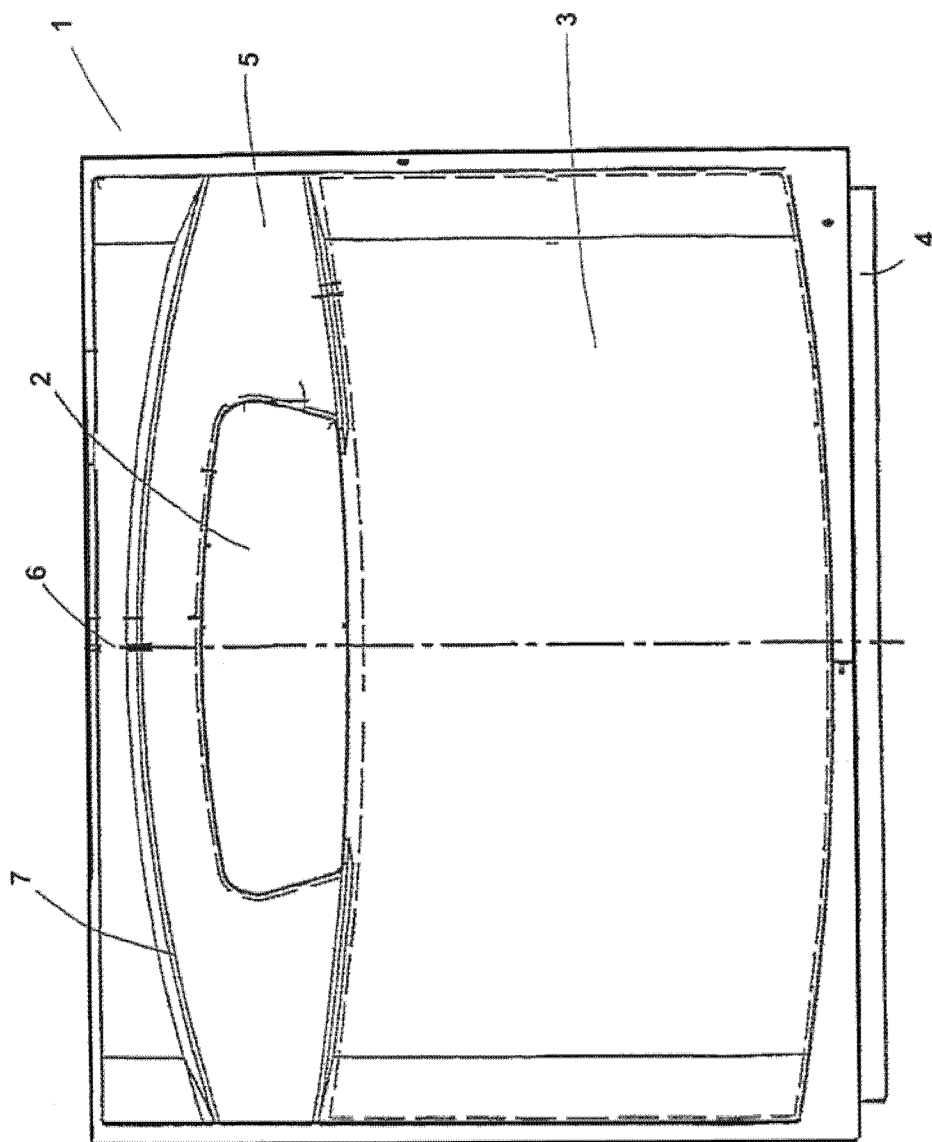
Revendicări

1. Container din material plastic, având o bază (4) și pereții laterali (3) care sunt constituiți din cel puțin un prim material plastic, ce au cel puțin o zonă (5) dintr-un al doilea material plastic legat rigid de primul material de cel puțin un perete (3), al doilea material plastic fiind turnat peste primul material prin injecție într-o zonă (5) delimitată printr-o bandă de etanșare (7) formată dintr-o bridă care se extinde din peretele lateral (3), formând o bandă distinctă între cele două materiale plastice. 3 5 7
2. Container din material plastic, conform revendicării 1, **caracterizat prin aceea că** al doilea material este diferit față de primul material plastic. 9
3. Container din material plastic, conform revendicării 1 sau 2, **caracterizat prin aceea că** al doilea material plastic este dispus pe o parte sau pe ambele părți ale primului material, în special, cu o grosime de la 0,1 până la 10 mm, de preferință, 0,5...5 mm. 11 13
4. Container din material plastic, conform uneia dintre revendicările anterioare, **caracterizat prin aceea că** al doilea material plastic este turnat prin injecție în jurul unei decupări pentru prindere (2) în primul material plastic. 15
5. Container din material plastic, conform uneia dintre revendicările anterioare, **caracterizat prin aceea că** al doilea material plastic este injectat în matriță peste primul material plastic într-o zonă care are o structură cu nervuri sau aripioare, nervurile sau aripioarele fiind înconjurate de cel de-al doilea material plastic, de preferință, aplatizate în structura acestuia. 17 19
6. Container din material plastic, conform uneia dintre revendicările anterioare, **caracterizat prin aceea că** primul material plastic prezintă niște orificii, care sunt acoperite de către al doilea material plastic, dispus, în special, pe ambele părți ale primului material plastic. 21 23
7. Container din material plastic, conform uneia dintre revendicările anterioare, **caracterizat prin aceea că** primul material plastic prezintă un canal de turnare (6), în special, în zona elementului de prindere, prin care este turnat al doilea material plastic, care este dispus, în special, pe ambele părți ale primului material plastic, în zona decupării pentru prindere. 25 27 29
8. Container din material plastic, conform uneia dintre revendicările anterioare, **caracterizat prin aceea că** primul și al doilea material plastic sunt prevăzute cu niște aripioare sau dinți sau altele de acest fel, care se întrepătrund. 31
9. Container din material plastic, conform uneia dintre revendicările anterioare, **caracterizat prin aceea că** al doilea material plastic prezintă un element de prindere a containerului, proiectat astfel încât să creeze un efect plăcut la atingere, datorat caracteristicilor asemănătoare cauciucului. 33 35
10. Container din material plastic, conform uneia dintre revendicările anterioare, **caracterizat prin aceea că** al doilea material plastic prezintă o piesă de prindere a containerului, care are, în principal, o suprafață netedă, în special, o configurație adaptată formei mâinii. 37 39
11. Container din material plastic, conform uneia dintre revendicările anterioare, **caracterizat prin aceea că** primul material plastic este prevăzut cu niște perforații, în special, orificii pentru fixarea cu cel de-al doilea material plastic. 41 43
12. Container din material plastic, conform uneia dintre revendicările anterioare, **caracterizat prin aceea că** al doilea material plastic se deosebește de primul în ceea ce privește proprietățile lor chimice și/sau fizice, în special, duritatea, elasticitatea, reziliența, rezistența, culoarea, compoziția și altele de acest gen. 45 47

RO 123217 B1

- 1 13. Procedeu pentru realizarea unui container din material plastic, având o bază (4)
și pereții laterali (3) conform uneia dintre revendicările anterioare, în care cel puțin un perete
3 (3) este realizat dintr-un prim material plastic, acest perete (3) este turnat în formă prin
injecție, iar un al doilea material plastic este injectat în cavitatea formei, între aceasta și
5 primul material plastic, al doilea material plastic este injectat în formă peste primul material
plastic într-o zonă (5) care este delimitată printr-o bandă de etanșare (7) formată dintr-o bridă
7 proeminentă de etanșare, containerul fiind desprins din formă după ce cel de-al doilea
material plastic este suficient de întărit.

(51) Int.Cl.
B65D 1/24 (2006.01),
B65D 1/22 (2006.01),
B65D 85/30 (2006.01),
B29C 45/17 (2006.01)



Editare și tehnoredactare computerizată - OSIM
Tipărit la: Oficiul de Stat pentru Invenții și Mărci