

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2017114908, 29.09.2015

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
30.09.2014 DE 102014114187.3(43) Дата публикации заявки: 02.11.2018 Бюл. №
31(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 02.05.2017(86) Заявка РСТ:
EP 2015/072367 (29.09.2015)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2016/050737 (07.04.2016)Адрес для переписки:
109012, Москва, ул. Ильинка, 5/2, ООО
"Союзпатент"

(71) Заявитель(и):

СИГ ТЕКНОЛОДЖИ АГ (СН)

(72) Автор(ы):

**ХАЛЬВАРДСОН Кристер (SE),
КЪЕЛЛИН Давид (SE)**(54) **СПОСОБ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВОЛОКОННОЙ ФАСОННОЙ ДЕТАЛИ И
ВОЛОКОННАЯ ФАСОННАЯ ДЕТАЛЬ**

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления верхнего или нижнего элемента упаковочной емкости для напитков, выполненного в виде волоконной фасонной детали (F), отличающийся тем, что содержит следующие технологические этапы:

- погружение в шлам пульпы установленного на инструментодержателе (4) фасонного сита (1), расположенного вдоль внешнего контура фасонного инструмента (2), чтобы осадить волоконный материал на фасонное сито (1),
- поднятие инструментодержателя (4) для полного выхода фасонного сита (1) с отложениями из шлама пульпы,
- уплотнение волоконного материала в зоне по периметру края фасонного сита (1) посредством надувания проходящей по периметру фасонного инструмента (2) и фасонного сита (1) манжеты (9),
- сброс давления в манжете (9),
- изъятие волоконной фасонной детали (F) из фасонного сита (1),
- помещение волоконной фасонной детали (F) в прессовальный инструмент и
- механическое уплотнение волоконной фасонной детали (F) в прессовальном инструменте с соответствующей по форме волоконной фасонной детали (F) геометрией.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что верхнюю сторону волоконной фасонной детали (F) опрыскивают водой еще до ее изъятия из фасонного сита (1).

3. Способ по п. 1 или 2, отличающийся тем, что фасонное сито (1) выполнено с возможностью подачи внутрь него воздуха, чтобы создать как пониженное давление для осаждения волокон, так и повышенное давление для отделения и изъятия волоконной фасонной детали (F).

4. Способ по любому из пп. 1 - 3, отличающийся тем, что волоконную фасонную деталь высушивают после ее изъятия.

5. Способ по п. 4, отличающийся тем, что высушивание осуществляют сжатым воздухом.

6. Способ по п. 4, отличающийся тем, что высушивание осуществляют подачей тепловой энергии.

7. Способ по любому из пп. 1 - 6, отличающийся тем, что на внутреннюю и, при необходимости, и на наружную поверхность волоконной фасонной детали (F) наносят воздухо- или водонепроницаемое покрытие.

8. Способ по любому из пп. 1 - 7, отличающийся тем, что край по периметру волоконной фасонной детали (F) и, при необходимости, отверстие в волоконной фасонной детали (F) торцуют или выполняют.

9. Способ по п. 8, отличающийся тем, что торцевание или выполнение осуществляют резкой, штанцеванием или посредством лазера.

10. Способ по любому из пп. 1 - 9, отличающийся тем, что инструментодержатель (4) с фасонным ситом (1) и манжету (9) очищают посредством опрыскивания водой.

11. Устройство для изготовления волоконной фасонной детали (F), в частности верхнего или нижнего элемента упаковочной емкости для напитков, включающее инструментодержатель (4) и установленное на нем фасонное сито (1), причем установлена обтекающая манжета (9)), проходящая под краем фасонного сита (1) и выполненная с возможностью перевода из основного состояния в рабочее состояние путем надувания, отличающееся тем, что манжета (9) установлена на инструментодержателе (4).

12. Устройство по п. 11, отличающееся тем, что внутри фасонного сита (1) установлен соответствующий по форме волоконной фасонной детали (F) фасонный инструмент (2) с большим количеством воздушных каналов (3).

13. Устройство по п. 12, отличающееся тем, что воздушные каналы (3) проходят от, по меньшей мере, одной центральной подводки (6) к различным местам наружной поверхности фасонного инструмента (2).

14. Устройство по любому из пп. 11 - 13, отличающееся тем, что манжета (9) герметично натянута на инструментодержателе (4) вовнутрь в направлении от фасонного сита (1) или фасонного инструмента (2) и наружу в направлении от прижимной пластины (10).

15. Устройство по любому из пп. 12 - 14, отличающееся тем, что под манжетой (9) выполнен обтекающий фасонное сито (1) воздушный канал (11), по меньшей мере, с подключением (12) сжатого воздуха для подачи и отведения сжатого воздуха.

16. Устройство по любому из пп. 12 - 15, отличающееся тем, что фасонное сито (1) выполнено с позитивной формой, а манжета (9) установлена на нижнем крае фасонного сита (1).

17. Устройство по любому из пп. 12 - 15, отличающееся тем, что фасонное сито выполнено с негативной формой, а манжета (9) установлена на верхнем крае фасонного сита (1).

18. Устройство по любому из пп. 11 - 17, отличающееся тем, что манжета (9) выполнена из фторэластомера.

19. Волоконная фасонная деталь (F) для верхнего или нижнего элемента упаковочной емкости для напитков, причем на краевую зону (R) верхнего или нижнего элемента

нанесено покрытие, и она выполнена с возможностью закупоривания с трубообразной оболочкой упаковочной емкости для напитков, изготовленная способом по любому из пп. 1 – 10 и включающая штуцер (11) и обтекающую краевую зону (R) по краю волоконной фасонной детали (F), причем слой волокна в краевой зоне (R) изготовлен путем надувания обтекающей фасонный инструмент (2) манжеты (9).

RU 2017114908 A

RU 2017114908 A