〔19〕中华人民共和国专利局

〔51〕Int.Cl.⁴
B65D 25／08

〔12〕发明专利申请公开说明书

〔11〕CN 86 1 08677 A

CN 86 1 08677 A

〔43〕公开日 1987年12月9日

〔21〕申请号 86 1 08677
〔22〕申请日 86.12.19
〔30〕优先权
〔32〕86.5.30〔33〕FI〔31〕862296
〔71〕申请人 G·W·索尔堡公司
地址 芬兰埃斯波
〔72〕发明人 彭蒂·兰塔

〔74〕专利代理机构 中国专利代理有限公司
代理人 肖尔刚

〔54〕发明名称 带有穿刺机构的两腔容器

〔57〕摘要

一种由一分腔壁将其隔分成两个腔，用来存放不同材料的两腔容器。其中一个腔装有一独立的有一刀刃部分指向分腔壁的穿刺件。通过外壁压该容器，该刀刃部分在分腔壁上穿出一个洞，从而不打开容器就能混合二腔中的材料。穿刺件在垂直于容器轴的平面上，最大尺寸约是该腔直径的一半。穿刺件有一支撑件，使支撑件和穿刺件在垂直于容器轴的平面上的合成最大尺寸约是该腔直径的同一数量级，使分腔壁有一可靠的穿刺机构并使容器盖永久固定在容器上。

北京市期刊登记证第1405号

权　利　要　求　书

1. 一个二腔容器(10)，例如圆柱形罐，由一个和该容器轴向基本垂直的分腔壁(8)分为二个腔Ⅰ和Ⅱ，这二个腔用来存放不同的材料，而且当需要时，可以混合这二种材料，为了这个目的，一个腔例如Ⅱ就装有一个独立的穿刺件(13)，它包括一个接触分腔壁(8)*刀刃*部分(2)和一个接触容器外壁（例如盖子(9)）的较上部分(6)，这样当容器在上述的外壁受压时，该穿刺件(13)的*刀刃*部分(2)就在分腔壁(8)上刺出一个洞，从而不需打开容器即能混合二个腔Ⅰ和Ⅱ内的材料，

本发明的特征是该穿刺件(13)在和该容器的轴向垂直的平面上最大尺寸至少大约是上述第二腔Ⅱ直径的二分之一并且该穿刺件(13)有一个支撑件(7)，这使得支撑件(7)和穿刺件(13)的合成最大尺寸在和腔轴的轴向相垂直的平面上至少和上述第二腔Ⅱ的直径相同。

2. 根据权利要求1 的容器，其特征是该穿刺件(13)的较上部分(6)和盖子(9)的内表面大约在盖子的中心区域相接触，*刀刃*部分(2)和分腔壁(8)的内表面大约在分腔壁的中心区域相接触。

3. 根据权利要求1 的容器，其特征是该外容器(10)、内容器(8)和盖子(9)通过折的粘性密封材料(12)连接在一起，该密封材料(12)覆在超过容器(8)和(10)的预成型边缘的盖子(9)的边缘上并作为密封的容器封口。

说　　明　　书

带有穿刺机构的二腔容器

本发明涉及一种根据权利要求1 前述部分所述二腔容器，即该二腔容器(10)，例如圆柱形罐，由一个基本和该容器轴向垂直的分腔壁(8)分为二个腔和Ⅰ和Ⅱ，这二个腔用来存放不同的材料，而且当需要时，可以混合这二种材料，为了达到这个目的．一个腔，例如Ⅱ，就装有一个独立的穿刺件(13)，它包括一个接触分腔壁(8)的刀刃部分(2)和一个接触容器外壁（例如盖子）的较上部分(6)，这样当容器在上述的外壁受压时，该穿刺件(13)的刀刃部分(2)就在分腔壁(8)上刺出一个洞，从而不需打开容器即能混合二个腔Ⅰ和Ⅱ内的材料。

二腔容器用于处理二种成分的、会释放出有害气体的胶合材料。通过一个穿刺机构而使这二种成分在一个气密空间中互相作用从而隔绝外界环境，在这个混合过程中，这二种胶合材料生成一种用于预定目的的胶合组成。

在FI专利公布57378 中叙述的现有技术中有二个同轴的容器和一个盖子，并且内容器中有一独立的穿刺机构。该穿刺机构的结构上有一个在一端安装的穿刺件并且穿刺件在和容器轴向垂直方向的最大尺寸至少和内容器的直径同一数量级。

现有技术中一个缺点是由所用的穿刺件的结构造成的，在实际使用中在分腔壁上刺出的洞位于其圆周域，而这使得这二种成份的混合效率很低。由于穿刺的洞在圆周区域，该穿刺机构不是很可靠，在实际使用中需要采用可拆卸的盖子，这样就影响该系统的密封性。

本发明的目的是为了克服上述现有技术中的缺点并为二腔容器提供

一个新的穿刺机构。

本发明基于提供一个穿刺件，其在相对于内容器轴向垂直的平面上的最大尺寸大约是内容器直径的一半并附有一个支撑件，这就使得在相对于内容器的轴向垂直的平面上穿刺件和支撑件总的最大尺寸几乎和内容器的直径一样大小。

更准确地说，本发明的穿刺机构的特征为穿刺件(13)在和容器的轴向垂直的平面上最大尺寸至少大约是上述第二腔Ⅱ直径的二分之一并且该穿刺件(13)附有一个支撑件(7)，这使得支撑件(7)和穿刺件(13)的合成最大尺寸在和腔轴的轴向相垂直的平面上至少和上述第二腔（Ⅱ）的直径相同。穿刺件(13)的较上部分(6)和盖子(9)的内表面大约在盖子的中心区域相接触，刀刃部分(2)和分腔壁(8)的内表面大约在分腔壁的中心区域相接触，外容器(10)、内容器(8)和盖子(9)通过折约粘性密封材料(12)连接在一起，该密封材料(12)覆在超过容器(8)和(10)的预成型边缘的盖子(9)的边缘上并作为密封的容器封口。

本发明能提供实际效益。

本发明的穿刺机构在内容器分腔壁的中心区域刺出一个洞，这就使得混合很有效。借助于支撑件，穿刺件位于中心区域并且穿刺机构的可靠性也大大增加以致可以使盖子永久性的附在容器上，这样就改善了容器的密封性并同时增加了这种胶合材料的贮存时间。

以下将对照附图通过列举的实施例来详细验证本发明。

图1 显示了一个压制的穿刺件的坯件。

图2 显示了图1 所示的压制坯件弯成最终的形状。

图3 显示了图2 中的穿刺件的侧视图，此时它带有支撑件。

图4 显示了图3 中的穿刺件嵌入二腔容器后的侧剖视图。

图5 显示了图4 中的容器端封口制作的第一步的侧剖视图。

图6 显示了图5 中端封口制作的第二步的侧剖视图。

图7 显示了图5 中端封口的最后形式的侧剖视图。

图1 表示了用于制作坯件1 的可行方案。该坯件1 用在穿刺机构中作为穿刺件。坯件1 可分为较上部分6 ，刀刃部分2 和刀刃支撑翼3 。把支撑翼3 从坯件1 的平面向外弯曲，然后用一个冲头4 和铁帖5 将坯件1 弯成如图2 所示的V型。根据图3 ，弯曲的坯件另一面装有一个由薄金属片制成的、长方形的支撑件(7)，他们之间的连接可以用焊接等手段实现。根据图4 ，容器8 形成腔Ⅱ，而在腔Ⅱ以下的容器部分就形成腔Ⅰ。带有支撑件的穿刺件(13)嵌在二腔容器的内容器(8)中，这样支撑件(7)基本和容器(8)和(10)的长轴相垂直。然后，刀刃部分(2)就靠在由一种薄材料，例如铝，制成的内容器(8)的下凸的分腔壁上，较上部分(6)靠在向上凹的盖子(9)，或位于凹形盖板近处。穿刺件的坯件(1)的最大尺寸近似于内容器(8)的直径的大小，这样使得弯曲后的坯件1 的尺寸和内容器(8)的半径是一个数量级。由于所选择的坯件长度，刀刃部分(2)基本上位于内容器(8)的中心。由于支撑件(7)限制了穿刺件(13)的旁向移动，所以当通过容器盖子(9)向中部下压下刀刃部分时，就发生相当可靠地内容器(8)底部的穿刺。此时，在盖子(9)下的穿刺件(13)的较上部分(6)传递这个穿刺力，刀刃部分(2)就在内容器(8)的底部中心刺出一个洞，使内容器(8)中的材料流入较低的容器(10)中进行有效地混合。

由于这可靠的穿刺机构，我们可以制成容器密封口(11)，这样容器的盖子(9)就是不可拆式的。该密封口的制作是用如图5 所示的一个粘性密封材料(12)覆盖在盖子(9)的内表面上，并且盖子(9)的折约余量比容器(8)和(10)的余量大，根据图5 - 7 所示的步骤来实现的。使用现有技术的方法，如图6 所示，盖子(9)的边缘是轧弯地超过容器(8)和(10)的预折约的前缘。并且同样使用现有技术的方法，密封口如图7 所示完成，这样密封材料(12)就为整个装配的容器提供密封性。

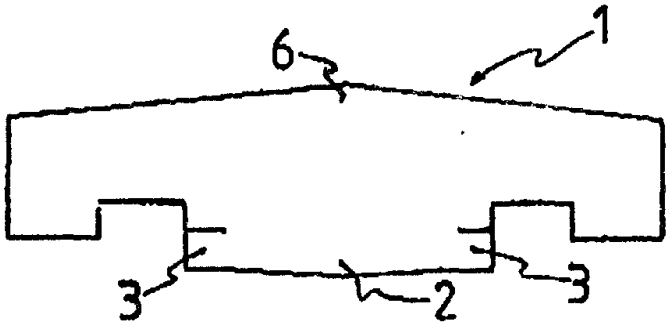


图　1

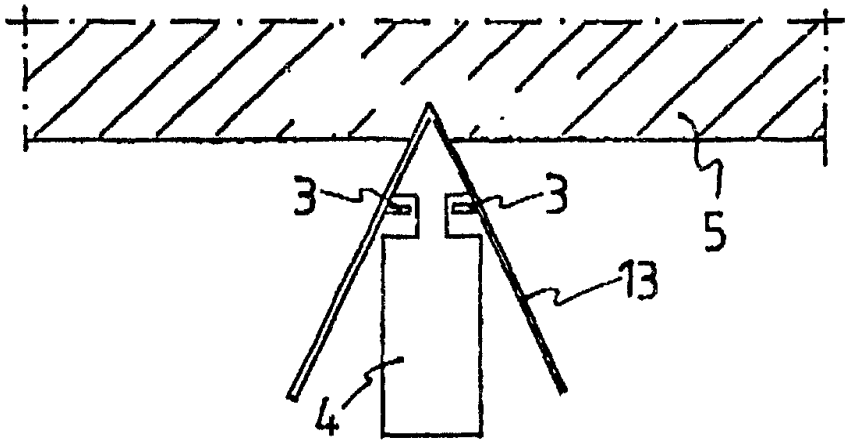


图　2

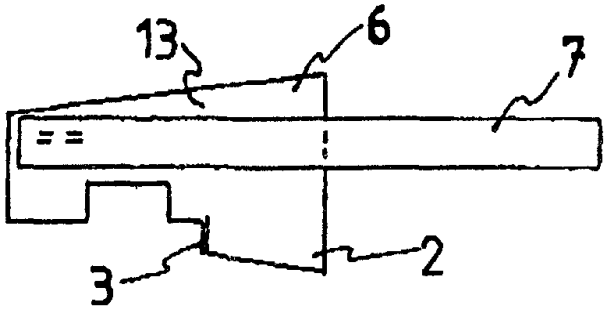


图　3

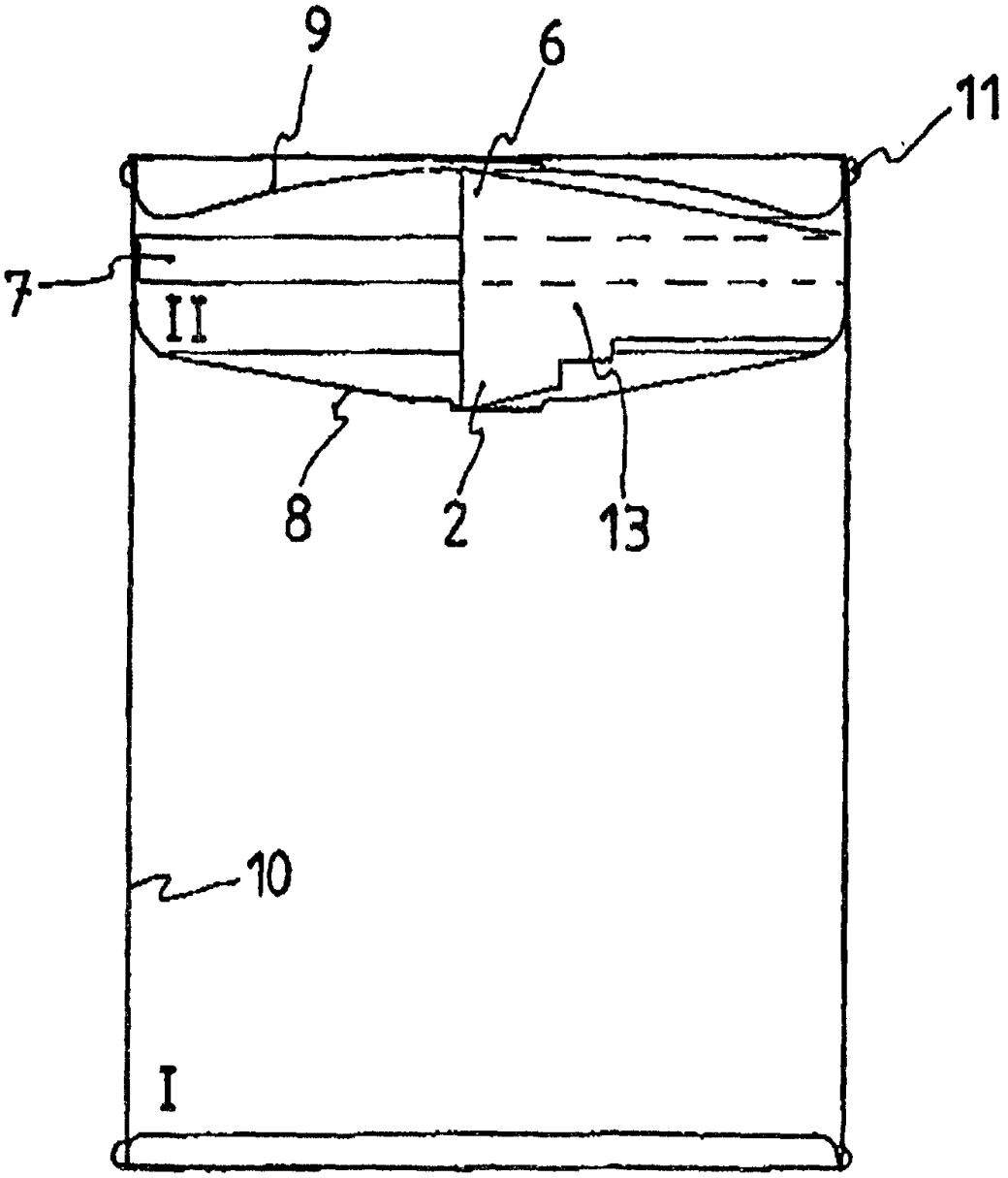


图 4

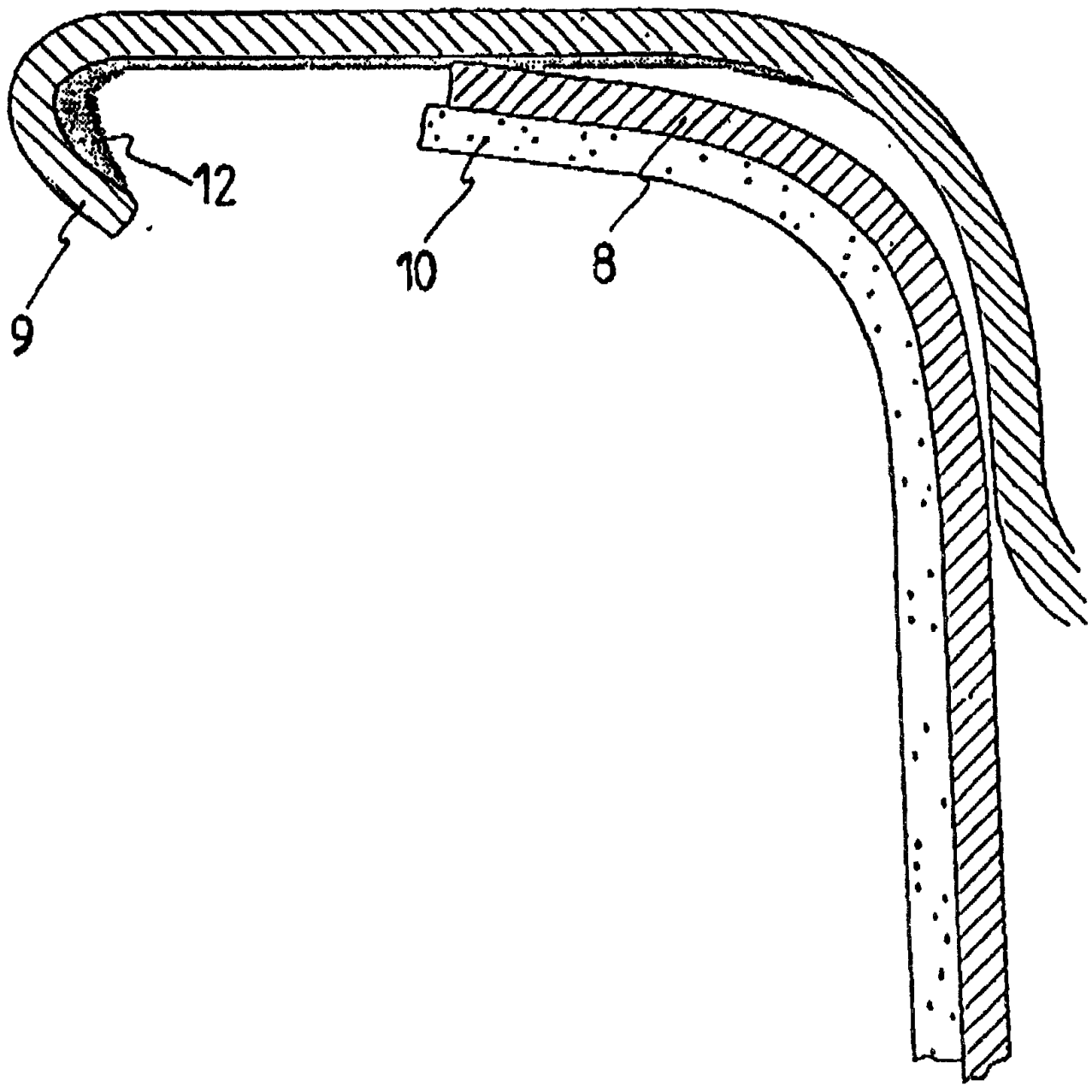


图 5

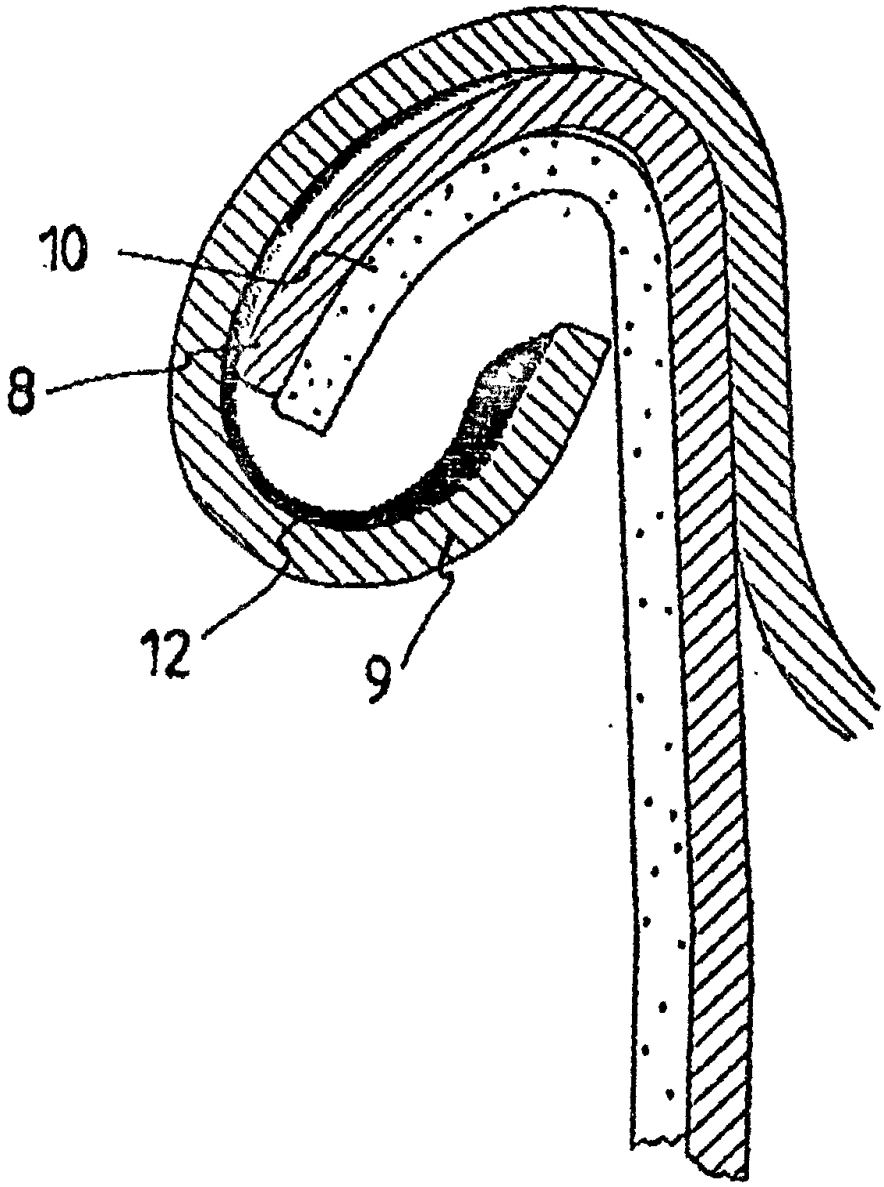


图 6

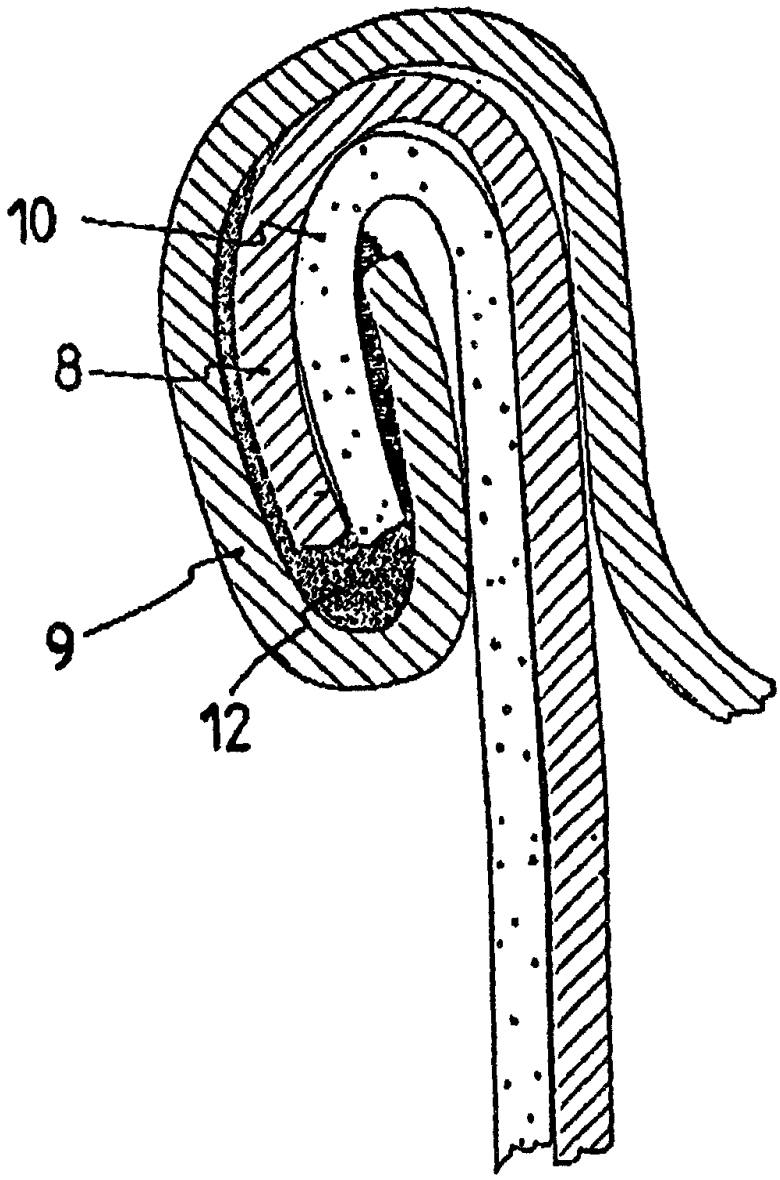


图 7