

A3

**DEMANDE
DE CERTIFICAT D'UTILITÉ**

⑫

N° 80 08095

⑤④ Container de transport moulé par soufflage en particulier pour liquide.

⑤① Classification internationale (Int. Cl. ³). B 65 D 1/20, 17/30.

②② Date de dépôt..... 10 avril 1980.

③③ ③② ③① Priorité revendiquée :

④① Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 42 du 16-10-1981.

⑦① Déposant : Société dite : R.B. BLOWMOULDERS LTD, résidant au Royaume-Uni.

⑦② Invention de : Henry Frederick Bowers.

⑦③ Titulaire : *Idem* ⑦①

⑦④ Mandataire : Cabinet Chereau et Cabinet Rodes réunis,
107, bd Pereire, 75017 Paris.

1.

La présente invention concerne des conteneurs de transport moulés par soufflage, en particulier des conteneurs pour liquides.

Des conteneurs de ce type, en particulier sous
5 forme de fûts, d'une capacité, par exemple de 25 litres ou d'une capacité similaire, sont normalement utilisés pour ne faire qu'un voyage de sorte que le coût de leur fabrication doit être aussi faible que possible.

Dans le cas de certains types de liquides, par
10 exemple, des liquides renfermant un matériau en suspension, tel que les colorants, il est nécessaire que le liquide soit agité mécaniquement avant d'être déversé du conteneur, par exemple du fût.

L'orifice de remplissage et de déversement d'un
15 tel conteneur doit pouvoir être nettoyé facilement et être fermé de manière étanche, en général par un bouchon moulé séparé qui est vissé, et pour des raisons de conception et de coût, ce bouchon a des dimensions aussi petites que possible. En conséquence, l'ouverture n'est pas normalement
20 suffisamment grande pour permettre l'accès d'un agitateur approprié, et il est donc nécessaire de prévoir une autre partie d'accès de grande dimension et à ouverture facile. Jusqu'ici, on prévoyait une ouverture d'un diamètre de, par exemple, 15 cm, qui était recouverte d'un feuillard

2.

feuilleté fixé par soudage par plaque chaude à une partie environnante du conteneur et recouverte par un chapeau à emmanchement brusque. Le feuilleté pouvait être découpé avec un couteau pour permettre un accès facile de l'agitateur au contenu du conteneur, et le chapeau à emmanchement brusque pouvait être remis en place pour constituer une fermeture temporaire si la totalité du contenu ne devait pas être utilisée immédiatement. L'utilisation d'un feuil-
5 lard présente l'avantage de pouvoir être facilement décou-
10 pé au couteau, de façon qu'il n'y ait pas formation de copeaux, qui pourraient pénétrer dans le liquide situé à l'intérieur du conteneur. Cependant, cette façon de procéder est coûteuse, étant donné que, dans le moulage par soufflage classique de tels conteneurs, l'ouverture doit normale-
15 ment être découpée au cours d'une opération séparée, et que l'opération de découpe et de soudage du feuilleté entraîne des coûts considérables et un emploi important de matériau.

La présente invention prévoit un conteneur moulé par soufflage comportant une ligne de faible résistance, ayant la forme d'une gorge de façon à pouvoir être facile-
20 ment distinguée, dans laquelle l'épaisseur de paroi est réduite autour de l'ouverture requise, à un point tel que le matériau plastique peut être découpé à la main avec un couteau. La gorge peut être obtenue par usinage ou par moulage.

25 La présente invention sera bien comprise lors de la description suivante faite en liaison avec les dessins ci-joints dans lesquels :

La figure 1 est une vue en plan d'un conteneur selon la présente invention;

30 La figure 2 est une vue en coupe, à grande échelle, prise le long de la ligne II-II de la figure 1; et

La figure 3 est une vue en coupe, à la même échelle que la figure 2, prise le long de la ligne III-III de la figure 1.

35 Dans la figure 1, la référence 1 représente un fût qui est moulé par soufflage dans un moule constitué de deux moitiés qui sont réunies selon une ligne de séparation

représentée en 2. Le fût comporte un orifice classique de remplissage et de déversement 3, qui est coupé par la ligne de séparation 2, et comporte également un oeillet 4 destiné à recevoir une poignée de transport moulée séparément.

- 5 L'ouverture 3 est filetée de façon à recevoir un bouchon fileté moulé séparément. On remarquera que cette ouverture est relativement petite pour des raisons d'économie et d'étanchéité.

- Dans le but d'obtenir une ouverture plus grande
- 10 permettant l'accès au contenu du fût d'un agitateur mécanique ou autre dispositif d'agitation, un disque central 5 est prévu. L'épaisseur de la paroi de ce disque est l'épaisseur classique que l'on obtient dans le moulage par soufflage et est, par exemple, de 4 mm ou plus, et dans la région de la ligne de séparation 2, comme indiqué en figure 3,
- 15 elle est considérablement plus grande que partout ailleurs, cette épaisseur étant représentée en figure 2. De façon que le disque 5 puisse être facilement enlevé sans avoir recours à de gros outils de coupe tels que des scies, qui
- 20 pourraient produire des copeaux venant polluer le matériau contenu à l'intérieur du fût 1, il comporte une gorge périphérique 6 telle que l'épaisseur de paroi au fond de la gorge est réduite au point que le matériau plastique peut être facilement découpé par un couteau affûté. Une épaisseur typique est comprise entre 1 mm et 2,5 mm. On verra que dans
- 25 la région de la ligne de séparation 2, comme cela est représenté en figure 3, la gorge 6 est considérablement plus profonde que dans la partie représentée en figure 2, et cette partie plus profonde est représentée en 6a de la figure 1.

- 30 La gorge 6 peut être formée par une opération d'usinage en présentant le fût 1 suivant une orientation appropriée à un outil pré-programmé pour découper la profondeur requise et la faire varier dans la région de la ligne de séparation 2 de façon à obtenir les zones plus profondes 6a.
- 35

En variante, les formes appropriées peuvent être prévues dans les moitiés de moule dans lesquelles le fût

4.

est moulé.

On verra dans les figures 1 et 2 que des bourre-
lets périphériques 7 sont prévus pour recevoir un chapeau
à engagement brusque, qui recouvre normalement le disque 5
5 et peut être utilisé, après enlèvement du disque 5, de fa-
çon à constituer une fermeture temporaire du fût 1.

La présente invention n'est pas limitée aux exem-
ples de réalisation qui viennent d'être décrits, elle est
au contraire susceptible de variantes et de modifications
10 qui apparaîtront à l'homme de l'art.

REVENDICATIONS

- 1 - Conteneur moulé par soufflage en matériau plastique et comportant une région sensiblement plane facilement enlevable dans une de ses parois pour permettre l'accès à son contenu, caractérisé en ce qu'une partie périphérique de cette région plane comporte une gorge de façon à réduire l'épaisseur de la paroi à la gorge, au point que le matériau plastique puisse être coupé à la main au moyen d'un couteau.
- 2 - Conteneur selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'épaisseur de paroi à la base de la gorge est comprise entre 1 mm et 2,5 mm.
- 3 - Conteneur selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que les moitiés de moule utilisées pour former le conteneur laisse une zone où l'épaisseur de paroi est plus grande dans ladite zone, et où la gorge est plus profonde à l'endroit où elle croise la zone à épaisseur de paroi plus grande.
- 4 - Conteneur selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la gorge est formée par usinage après moulage.
- 5 - Conteneur selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la gorge est obtenue par moulage.

PL. UNIQUE

FIG. 1.

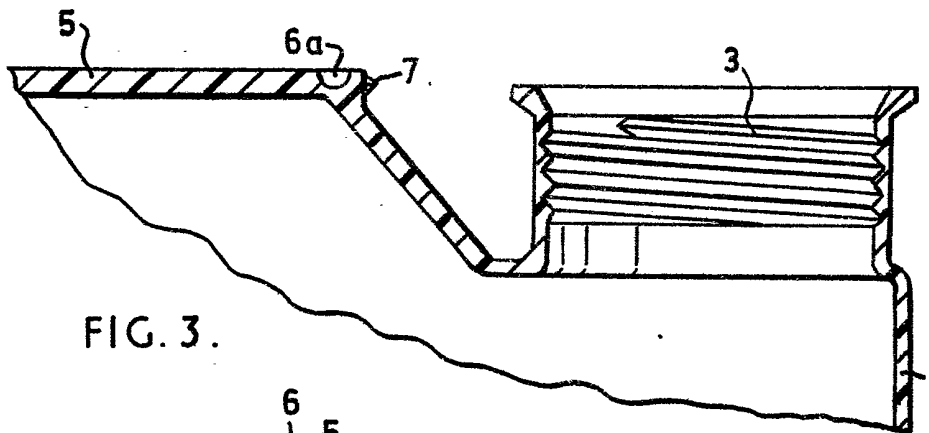
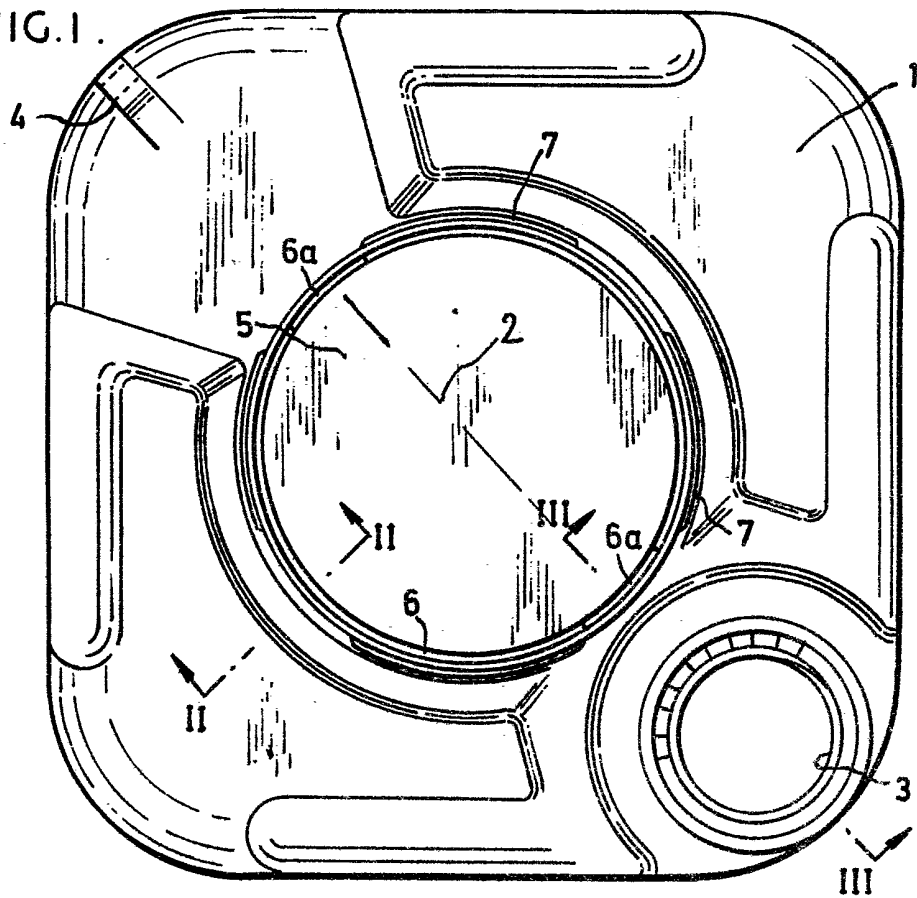


FIG. 3.

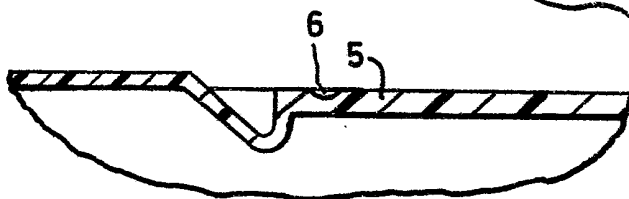


FIG. 2.