



República Federativa do Brasil  
Ministério do Desenvolvimento, Indústria  
e do Comércio Exterior  
Instituto Nacional da Propriedade Industrial.

(21) **PI0707905-2 A2**



\* B R P I 0 7 0 7 9 0 5 A 2 \*

(22) Data de Depósito: 15/02/2007  
(43) Data da Publicação: 26/07/2011  
(RPI 2116)

(51) *Int.Cl.:*  
B65B 47/08 2006.01  
B65B 29/10 2006.01  
B29C 49/00 2006.01  
B29C 65/76 2006.01

(54) Título: **CONTENTOR E RESPECTIVO PROCESSO DE FABRICAÇÃO**

(30) Prioridade Unionista: 15/02/2006 FR FR 0601314

(73) Titular(es): Again Anew Innovations, Llc

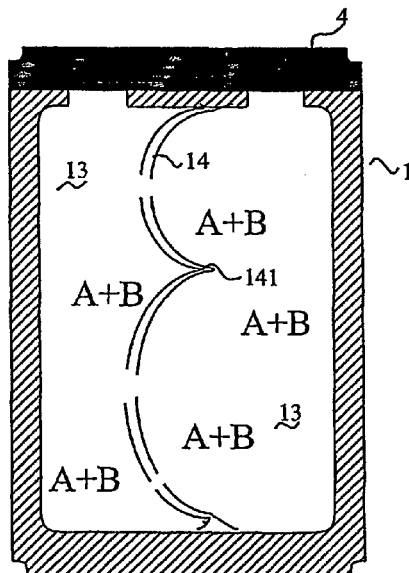
(72) Inventor(es): Marke Clément Harari

(74) Procurador(es): HUGO SILVA, ROSA & MALDONADO

(86) Pedido Internacional: PCT FR2007000279 de 15/02/2007

(87) Publicação Internacional: WO 2007/039713de 23/08/2007

(57) **Resumo:** Contentor e Respectivo Processo de Fabricação A invenção diz respeito a um processo de fabricação de um contentor (1) do tipo que compreende dois ou vários compartimentos, comportando o referido processo as seguintes etapas: uma primeira etapa de soldadura térmica (S1) realizada entre duas folhas (111, 112), de maneira a formar a periferia do contentor e realizada a uma primeira temperatura tal que a citada soldadura (S1) seja resistente a uma solicitação predeterminada, dispendo ao mesmo tempo orifícios de enchimento (12), uma segunda etapa de soldadura térmica (S2) realizada para formar, pelo menos, uma separação entre os compartimentos (13) e realizada a uma segunda temperatura inferior à referida primeira temperatura e tal que dita solda (S2) seja frágil à referida solicitação, uma terceira etapa de enchimento dos citados compartimentos (13). A invenção consiste em que, depois da dita primeira etapa de soldadura, as citadas duas folhas soldadas (111,112) são dispostas num molde (2, 2') do qual elas assume a forma sob a pressão de um gás.





## **“Contentor e Respectivo Processo de Fabricação”**

### **Relatório Descritivo**

A presente invenção tem por objetivo um processo de fabricação de um contentor, tal como uma embalagem primária, do tipo  
5 que comporta dois ou mais compartimentos.

O processo de acordo com a invenção pode ser aplicado, por exemplo, à fabricação de um indicador de controle da temperatura de conservação de produtos refrigerados tal como aquele descrito na Patente WO 99/63313. O dispositivo de controle de temperatura  
10 descrito nesta Patente apresenta-se sob a forma de um envelope que consiste em dois compartimentos separados por um estrangulamento capaz de se abrir ou se rasgar após solicitação. O congelamento dos produtos líquidos contidos nos compartimentos provoca a dilatação desses produtos o que tem por efeito a abertura do estrangulamento  
15 que separa os dois compartimentos. Em seguimento, se a temperatura ambiente atingir a temperatura de fusão dos produtos, estes retomam o seu estado líquido e vão, então, poder misturar-se nos dois compartimentos pelo fato da ausência de uma separação estanque entre os dois compartimentos.

20 Na presente descrição, compreender-se-á por solicitação predeterminada as restrições capazes de romper a separação entre os compartimentos do contentor, tais como as restrições térmicas que acabam de ser descritas ou restrições mecânicas exercidas voluntariamente a partir do exterior do contentor, como, por exemplo, uma  
25 pressão manual. O caráter predeterminado da solicitação diz respeito não somente à natureza desta solicitação (térmica, mecânica etc.), mas também à amplitude da solicitação (afastamento da temperatura, amplitude das forças etc.).

Conhece-se igualmente o documento EP 1 424 056, uma

bolsa médica que apresenta pelo menos dois compartimentos, constituída de um material polímero macio e destinado a realizar misturas médicas. Esta bolsa é realizada por soldadura sobre as zonas de bordo de uma folha macia dobrada do material polímero, enquanto os dois 5 compartimentos são separados um do outro por uma soldadura que foi realizada a uma temperatura inferior à temperatura de soldagem dos bordos. Desta maneira, esta soldadura realizada a uma temperatura inferior é mais frágil e, portanto, rasgável sob o efeito de uma força compreendida entre 5N e 20N. A bolsa macia assim obtida pode conter 10 dois produtos distintos e separados em cada compartimento e a ruptura da soldadura de separação permite a mistura destes dois produtos em vistas da utilização da mistura assim obtida. Todavia, se uma dessas bolsas macias puder ser perfeitamente utilizada no meio médico para conter soluções medicamentosas, ela apresenta certos inconvenientes. 15 Com efeito, esta bolsa macia pode revelar-se frágil quando manipulada, por ocasião de choques ou esforços comunicados à bolsa que podem resultar numa ruptura intempestiva da separação entre os compartimentos, conduzindo a uma mistura dos produtos não desejada. Além disso, uma bolsa dessas não poderia ser utilizável no caso de um 20 indicador de controle da temperatura de conservação de produtos refrigerados, porque a dilatação dos conteúdos por ocasião do congelamento seria absorvida pela maciez do material constituinte da bolsa.

Um processo de fabricação de uma bolsa deste tipo é igualmente proposto em EP 0 972 506 em que duas folhas de material 25 plástico sob a forma de filme multicamadas são sobrepostas e soldadas ao longo da sua periferia, enquanto uma parte intermédia separa a bolsa em dois compartimentos. Esta parte de separação é obtida pela aderência das duas folhas sobrepostas resultantes de um processo de reticulação sob bombardeamento eletrônico do filme multicamadas. Aí 30 ainda uma pressão aplicada sobre a bolsa com força suficiente permite romper a aderência e liberar uma passagem entre os compartimentos

cujos conteúdos podem misturar-se. Tal como na bolsa macia descrita acima, esforços aplicados de maneira não desejada por ocasião da manutenção podem conduzir a uma ruptura intempestiva da separação. Do mesmo modo, uma dessas bolsas não é utilizável como  
5 indicador de controle da temperatura de conservação de produtos refrigerados.

Evidentemente, para preservar os produtos desse tipo de inconvenientes ligados a choques, por exemplo, é sabido como fabricar contentores não macios que apresentam uma certa rigidez tais como  
10 aqueles obtidos segundo o processo de fabricação descrito em EP 1 136 230, no qual se soldam duas folhas de materiais termosseláveis para definir uma célula de contentor tendo uma abertura. Esta célula é em seguida colocada num molde de formação de forma, sendo um fluido de formação de forma introduzido em seguida através da abertura da  
15 célula na referida célula para que esta assuma a forma interior do molde mascarando a soldadura no interior do contentor. Todavia, esse processo não permite conceber um contentor com uma separação que defina compartimentos.

A presente invenção tem, portanto, por finalidade propor  
20 um processo de fabricação de um contentor, tal como uma embalagem primária, do tipo que comporta pelo menos dois compartimentos, que pode funcionar como aqueles descritos nas Patentes WO 99/63313, EP 0972 506 e EP 1 424 056, mas que não apresentam os seus inconvenientes e que seja simultaneamente simples de executar e eficaz.

25 Para fazer isso, um processo consistente com esta invenção é do tipo que inclui os seguintes passos:

um primeiro passo de soldadura térmica realizado entre duas folhas de maneira a formar a periferia do contentor e realizado a uma temperatura inicial tal que a referida soldadura seja

resistente a uma solicitação predeterminada, preenchendo ao mesmo tempo os orifícios de enchimento,

uma segunda etapa de soldadura térmica realizada para formar pelo menos uma separação entre compartimentos e realizada a uma segunda temperatura inferior à citada primeira temperatura e tal que a soldadura seja frágil a dita solicitação

uma terceira fase de enchimento dos referidos compartimentos,

caracterizado por que após a citada primeira etapa de soldadura, ditas duas folhas soldadas sejam dispostas num molde a partir do qual elas assumem a forma sob a pressão de um gás.

Este processo permite obter um contentor estanque cujos compartimentos são separados por uma separação frágil a uma solicitação predeterminada graças à utilização de duas temperaturas distintas de termosselagem permitindo fazer variar o grau de selagem entre a estanqueidade e fragilidade, ao mesmo tempo que apresenta uma fôrma a partir do molde, conferindo-lhe uma certa resistência mecânica e rigidez.

De uma maneira vantajosa, utilizam-se folhas de material, de preferência rígido termoformável, que, após a primeira etapa de termosselagem, sob o efeito do calor, podem deformar-se sob a pressão de um gás injetado num molde. Sendo as paredes do molde geralmente frias, as folhas rigidificam-se novamente. Por isso, o processo de acordo com a invenção permite obter um contentor provido de uma separação resultante da colocação em contato, uma com a outra, partes de lados opostos das folhas de material no molde e apresentando uma resistência mecânica e uma rigidez que lhes conferem uma boa resistência quando da manipulação. No entanto, o contentor obtido apresenta uma deformabilidade suficiente para que se possa exercer sobre

ele uma pressão mecânica ou térmica a fim de romper a separação entre os compartimentos.

Compreender-se-á, na presente invenção, que as referidas folhas podem ser bandas que são cortadas durante a primeira etapa da  
5 soldadura.

De acordo com um modo de realização da invenção, executam-se, em seguida, meios de fechamento do referido contentor.

De maneira vantajosa, o molde é definido de forma a pôr em contato uma com a outra as partes das faces opostas das folhas, por  
10 ocasião da colocação em fôrma das duas folhas soldadas sob a pressão de um gás, para formar, pela segunda soldadura ao nível das citadas partes em contacto, dita ou cada separação entre os referidos compartimentos.

Assim, de acordo com uma forma de realização, o molde é  
15 conformado, de maneira a pinçar pelo menos um local entre as duas folhas soldadas na primeira etapa de soldadura de modo que, quando o gás é injetado, folhas assumem a forma do molde sendo empurradas para as paredes deste quando as partes em contato, capturadas pelo molde, formam pela segunda soldadura, dita ou cada separação entre  
20 os referidos compartimentos. Assim, quando colocação das folhas termossoldadas na sua periferia no molde, este apresentado pelo menos uma parede saindo para o interior do recinto definido pelo molde, destinado a pinçar as referidas folhas seja com uma parede disposta à vista e igualmente segura no molde seja com a parede oposta do citado  
25 molde de maneira que referidas as folhas permanecem soldadas e formam a separação, enquanto o gás insuflado empurra as duas folhas contra as paredes do molde e define os compartimentos. Dependendo do número de paredes salientes no molde, é inteiramente possível formar assim várias separações, resultando em mais de dois comparti-

mentos para um mesmo contentor.

De acordo com outra forma de realização da invenção, a segunda soldadura é realizada após a penetração de pelo menos uma matriz no interior do molde, por ocasião da colocação em fôrma do contentor, na direção do interior do contentor, arrastando com ela pelo menos, uma face do referido contentor sem rasgos da dita face. Isto leva à formação de citada ou cada separação entre os compartimentos. Por exemplo, a separação pode ser obtida por penetração de duas matrizes na direção do interior do contentor arrastando duas faces, opostas uma à outra, juntando-se as duas faces para serem, então, soldadas. Obtém-se, então, um contentor que comporta dois compartimentos. Noutro exemplo de realização, uma única matriz prevista sobre o molde vai penetrar na direção do interior do contentor arrastando uma única face do contentor e junta-se à face oposta onde a soldadura será realizada de modo a selar as duas faces e formar a separação do contentor. Obtém-se, também neste caso, um contentor que comporta dois compartimentos.

O molde é assim conformado para apresentar, pelo menos, uma matriz capaz de ser arrastada para o interior do recinto do molde para arrastar com ela, pelo menos, uma face do referido contentor moldado no molde sem rasgar a citada face.

É perfeitamente possível formar assim várias separações resultando em mais de dois compartimentos no mesmo contentor.

De acordo com outra característica da invenção, o molde é de forma paralelepipedica, de preferência, retangular ou quadrado.

De preferência, a referida pelo menos uma parede projetada do molde, utilizada no processo de acordo com a invenção apresenta pelo menos um ângulo agudo. Como resultado, a separação entre os citados compartimentos apresentará, então, pelo menos um ângulo

agudo. Esse ângulo agudo constitui um início de ruptura, o que permite facilitar a ruptura da separação após a solicitação.

De acordo com outra característica da invenção, os compartimentos são preenchidos por intermédio dos orifícios de enchimento, por diferentes produtos úmidos de densidade variável, desde líquido a denso.

A invenção tem também por objeto um contentor, que comporta, no mínimo, dois compartimentos e obtido pelo citado processo de fabricação.

De acordo com um modo de realização da invenção, dito contentor obtido pelo referido processo de fabricação de acordo com a invenção comporta, pelo menos, dois compartimentos separados por uma separação frágil a uma solicitação predeterminada e que apresenta pelo menos um ângulo agudo, de modo a facilitar a ruptura da referida soldadura após a citada solicitação. Este tipo de contentor convém, por exemplo, para uma utilização no controle da cadeia de frio ou o condicionamento de produtos diferentes destinados a serem misturados depois de uma solicitação predeterminada do referido contentor, enquanto apresenta uma certa rigidez ao contrário de uma bolsa flexível.

As características de invenção acima mencionadas, assim como outras, aparecerão de forma mais clara a partir da leitura da seguinte descrição de exemplos de realização, sendo a citada descrição feita em relação com os desenhos juntos, dentre os quais:

a **Figura 1a** uma seção transversal vista de lado de um contentor obtido após a primeira etapa de soldadura do processo, de acordo com a presente invenção;

a **Figura 1b** é uma seção transversal vista de frente

de um contentor obtido após a primeira etapa de soldadura do processo, de acordo com a presente invenção;

a **Figura 1c** uma seção transversal vista de cima de um molde que contém o contentor obtido após a primeira etapa de soldadura do processo, de acordo com a presente invenção;

a **Figura 1d** é uma seção transversal vista de cima de um molde que contém o contentor obtido depois da segunda etapa de soldadura do processo, de acordo com a presente invenção;

a **Figura 2a** é uma seção transversal vista de cima de um molde que encerra o contentor obtido após a primeira etapa de soldadura de uma variante de realização do processo de acordo com a presente invenção;

a **Figura 2b** é uma seção transversal vista de cima de um molde que encerra um contentor obtidos após a segunda etapa de soldadura de uma variante de realização do processo de acordo com a presente invenção,

a **Figura 3** é uma seção transversal vista de frente de um contentor obtido após a segunda etapa de soldadura do processo, de acordo com a presente invenção;

a **Figura 4** é uma seção transversal vista de frente de um contentor, obtido segundo o processo da presente invenção;

a **Figura 5** é uma seção transversal vista de frente de um contentor, obtido segundo o processo da presente invenção após solicitação; e

a **Figura 6** é uma vista plana de um exemplo de molde para a implementação do processo da invenção.

Como mostrado nas Figuras 1a e 1b, durante a primeira etapa de um processo de acordo com a invenção, uma primeira soldadura térmica à chamada temperatura elevada S1 é realizada entre duas folhas 111 e 112, flexíveis ou rígidas, de modo a formar a periferia do contendo 1. A temperatura da solda S1 é tal que permite selar o perímetro do contentor de uma forma dita estanque ou resistente a uma solicitação predeterminada.

A primeira etapa de soldadura térmica S1 é realizada preparando orifícios 12 de enchimento do contentor 1, conforme ilustra a Figura 1. Estes orifícios 12 de enchimento são previstos de maneira a permitir o enchimento futuro dos compartimentos do contentor pelos produtos a condicionar.

A seguir à primeira etapa de soldadura S1, duas folhas 111 e 112 soldadas são dispostas num molde 2 de que elas assumem a forma sob a pressão de um gás injetado, por exemplo, pelos orifícios 12 de enchimento (ver a Figura 1b).

De acordo com um modo de realização, o molde 2' pode ser conformado para segurar pelo menos num local as duas folhas 111 e 112, para que, quando o gás for injetado, as folhas 111 e 112 assumam a forma do molde 2' sendo empurradas para as paredes deste, enquanto as partes em contato, seguras pelo molde, se soldam e formam a separação 14, sob o efeito de calor aplicado a uma temperatura inferior à temperatura de soldadura precedente de forma que a soldadura S2 de separação seja mais frágil. Foi, assim, formado, por ocasião do sopro do gás, pelo menos uma separação 14 entre dois compartimentos 13 do contentor 1, resultando das partes das faces das folhas 111 e 112, seguras pelo molde 2' e soldadas. O calor aplicado para efetuar esta segunda soldadura S2 pode ser constituída de maneira vantajosa do calor residual da etapa anterior de termosselagem.

O molde pode, assim, apresentar duas paredes 5 preparadas salientes para o interior do referido molde 2', em frente uma da outra de forma que segurar entre elas as duas folhas 111 e 112, como se pode ver nas Figuras 1c e 1d. Poder-se-ia ter igualmente uma única  
5 parede saliente para o interior do molde vindo segurar as duas folhas 111 e 112 contra a parede oposta do molde 2.

No decurso de uma variante de realização do processo de acordo com a invenção, uma vez que o gás injetado e as folhas 111 e 112 chapeadas contra as paredes do molde 2, pelo menos, uma matriz  
10 3, (no exemplo mostrado na Figura 2a e 2b, duas matrizes 3) penetra no interior do molde 2 e arrasta com ela(s), sem furar, as faces 11 e 12 opostas do contentor 1, que se encontram então em contacto uma com a outra. Ali, através do aporte de calor necessário, uma segunda soldadura S2 é realizada entre as duas faces 11 e 12, a uma temperatu-  
15 ra inferior à temperatura da primeira soldadura S1, temperatura tal que a referida soldadura S2 seja frágil a uma solicitação predeterminada. A soldadura S2 é dita capaz de ser descascada e permite formar uma separação 14, constituída de paredes 141 a 144 resultantes das partes das faces 11 e 12 que foram arrastadas pela matriz 3 e, assim, dois  
20 compartimentos 13 do contentor 1.

De maneira vantajosa e tal como representado na Figura. 3, a referida separação 14 entre os compartimentos 13 apresenta pelo menos um ângulo agudo 141. Para dar à separação 14 essa configura-  
ção, a ou as paredes 5 do molde (ver a Figura 6) ou a ou as matriz(es) 3  
25 utilizada(s) na segunda etapa apresenta(m) pelo menos um ângulo agudo. Assim, a ou as parede(s) 5 ou a ou as matriz(es) 3 permitirão formar uma separação 14, de acordo com uma configuração que apresenta pelo menos o ângulo agudo 141 idêntico ao ângulo agudo da citada matriz 3. Este ângulo agudo 141 na separação 14 forma um  
30 início de ruptura que permite facilitar a ruptura da dita segunda soldadura S2 quando é submetida a uma solicitação predeterminada.

A Figure 6 representa um exemplo de uma parte de um molde 2' em que se pode ver que a parede 5 em projeção na direção do interior do recinto definido pelo molde 2' comporte três ângulos agudos 51 de maneira a formar uma separação no contentor que apresentará 5 três ângulos agudos. De uma parte e da outra da parede 5 estão definidos os compartimentos do contentor. A outra parte do molde 2' ou semi-molde pode ser idêntica, as paredes 5 à vista segurando então as folhas 112 e 111 inseridas no molde 2'.

A terceira etapa do processo segundo a invenção é o 10 enchimento dos referidos compartimentos 13 por intermédio dos orifícios 12 precedentemente preparados no decurso da primeira etapa do processo de fabricação do contentor 1 (ver a Figura 3). Os produtos destinados ficarem contidos num contentor obtido pelo processo de fabricação segundo a invenção são produtos líquidos de densidade que 15 pode variar de fraca a forte.

Por último, é possível selar o contentor colocando meios de fechamento 4 para cada um dos compartimentos, como representado na Figura 4. O fechamento do contentor pode ser obtido notadamente ser obtido por uma nova soldadura térmica a temperatura elevada para 20 selar de maneira estanque os orifícios de enchimento.

A Figura 4 ilustra um contentor 1 obtido pelo processo de fabricação de acordo com a invenção.

Neste modo de realização, o referido contentor 1 comporta dois compartimentos 13 separados por uma separação 14 que apresenta um ângulo agudo 141. Os compartimentos 13 contêm diferentes 25 produtos líquidos, respectivamente, A e B. Como o ilustra a Figura 5, estes dois produtos líquidos vão misturar-se em seguimento à ruptura da separação 14 após a solicitação. A solicitação pode ser, por exemplo, uma solicitação térmica, tal como descrito precedentemente. Assim, o

congelamento que tem por efeito dilatar os produtos provoca a ruptura da separação 14. Em seguimento, se a temperatura ambiente atingir a temperatura de fusão dos produtos, estes últimos retomam o seu estado líquido e poderão, então, misturar-se nos dois compartimentos

5 13. Esse princípio pode, por exemplo, ser utilizado para o controle da cadeia de frio.

A solicitação pode igualmente ser mecânica e obtida por pressão exercida sobre um dos compartimentos do contentor, sendo o referido contentor, embora rígido, apesar de tudo deformável.

10 Assim, a presente invenção proporciona um processo simples e eficaz para a fabricação de um contentor do tipo que comporta pelo menos dois compartimentos, encontrado o citado contentor aplicação em todos os domínios em que os produtos, inicialmente separados, devem, num momento determinado, ser misturados.

## “Contentor e Respetivo Processo de Fabricação”

### Reivindicações

**1 - Processo de Fabricação de Contentor** (1), do tipo que compreende dois ou mais compartimentos, em que o referido processo comporta as etapas seguintes:

- uma primeira etapa de soldadura térmica (S1) realizada entre duas folhas (111, 112) de maneira a formar a periferia do contentor e realizada a uma primeira temperatura tal que a citada soldadura (S1) seja resistente a uma solicitação predeterminada, preparando orifícios de enchimento (12),

- uma segunda etapa de soldadura térmica (S2) realizada para formar, pelo menos, uma separação entre os compartimentos (13) e realizada a uma segunda temperatura inferior à citada primeira temperatura e tal que dita soldadura (S2) seja frágil à referida solicitação,

- uma terceira etapa de enchimento dos citados compartimentos (13),

**caracterizada** por que após dita primeira etapa de soldadura, as referidas duas folhas soldadas (111, 112) são dispostas num molde (2, 2') do qual assumem a forma sob a pressão de um gás.

**2 - Processo de Fabricação de Contentor** (1), do tipo que compreende dois ou mais compartimentos, de acordo com a Reivindicação 1, **caracterizado** por que se põem em prática meios de fechamento do referido contentor.

**3 - Processo de Fabricação de Contentor** (1), do tipo que compreende dois ou mais compartimentos, de acordo com uma das Reivindicações 1 ou 2, **caracterizado** por que o molde (2, 2') é definido de maneira a pôr

em contato uma com a outra as partes de faces opostas das folhas (111, 112) quando da colocação em fôrma das duas folhas (111, 112) soldadas sob a pressão de um gás para formar, pela segunda soldadura (S2) ao nível das referidas partes em contacto, a citada ou cada separação  
5 entre ditos compartimentos (13).

**4 - Processo de Fabricação de Contentor** (1), do tipo que compreende dois ou mais compartimentos, de acordo com a Reivindicação 3, **caracterizado** por que o molde (2') é conformado de maneira a apresentar, pelo menos, uma parede (5) em protrusão na direção do interior do  
10 molde (2) destinada a segurar as referidas folhas (111, 112) dispostas no interior.

**5 - Processo de Fabricação de Contentor** (1), do tipo que compreende dois ou mais compartimentos, de acordo com uma das Reivindicações de 1 a 3, **caracterizado** por que, antes da referida segunda soldadura  
15 (S2), as partes de faces opostas do contentor são postas em contato uma com a outra para formar a referida ou cada separação entre os citados compartimentos (13), por arrastamento de ditas faces opostas por intermédio de, pelo menos, uma matriz (5).

**6 - Processo de Fabricação de Contentor** (1), do tipo que compreende  
20 dois ou mais compartimentos, de acordo com qualquer uma das Reivindicações precedentes, **caracterizado** por que a referida pelo menos uma matriz (3) ou a citada pelo menos, uma parede (5) em protrusão na direção do interior do molde (2') apresenta pelo menos um ângulo agudo, de maneira a formar pelo menos um ângulo agudo (51)  
25 sobre a citada separação (14).

**7 - Processo de Fabricação de Contentor** (1), do tipo que compreende dois ou mais compartimentos, de acordo com qualquer uma das Reivindicações precedentes, **caracterizado** por que o referido molde (2) é de forma paralelepipedica, de preferência quadrado ou retangular.

**8 - Processo de Fabricação de Contentor** (1), do tipo que compreende dois ou mais compartimentos, de acordo com qualquer uma das Reivindicações precedentes, **caracterizado** por que o enchimento dos compartimentos (13) é efetuado por meio de produtos úmidos de densidade variável, de fraca a forte.

**9 - Contentor, caracterizado** por que é obtido pelo processo de fabricação de acordo com qualquer uma das Reivindicações precedentes.

**10 - Contentor**, de acordo com a Reivindicação 9, **caracterizado** por que comporta dois compartimentos.

**11 - Contentor**, de acordo com uma das Reivindicações de 9 a 10, **caracterizado** por que a referida ou cada separação entre os compartimentos apresenta um ângulo agudo.

**12 - Contentor**, de acordo com uma das Reivindicações de 9 a 11, **caracterizado** por que os dois compartimentos são enchidos por meio de dois produtos destinados a serem misturados depois de uma solicitação predeterminada do referido contentor.

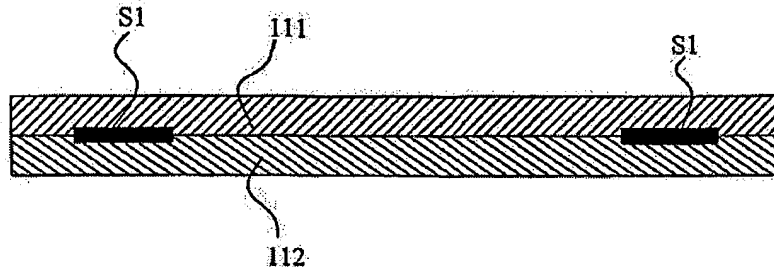


Figura 1a

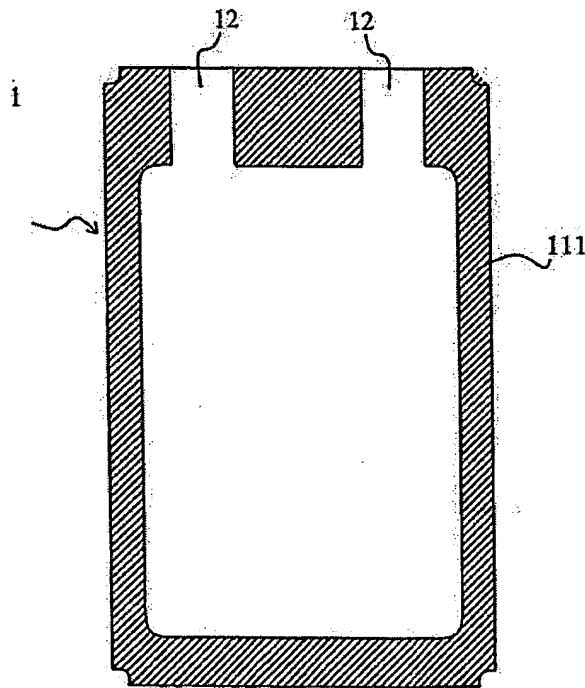
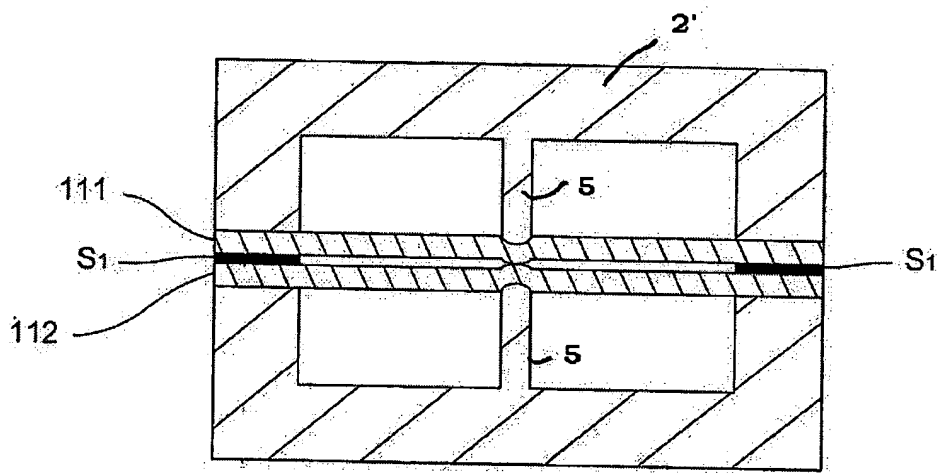
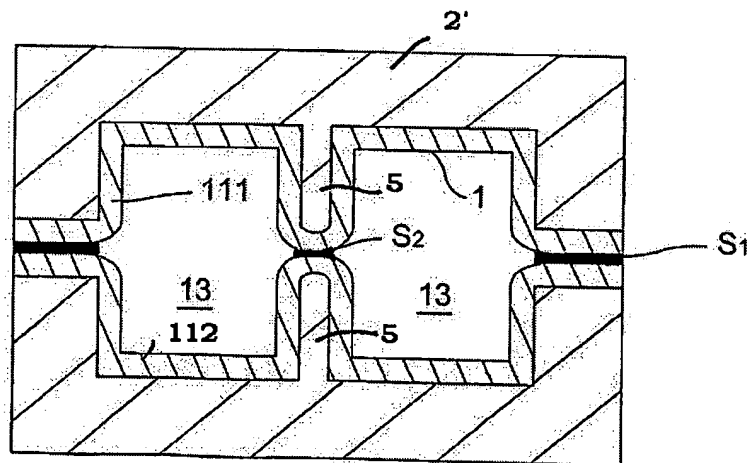


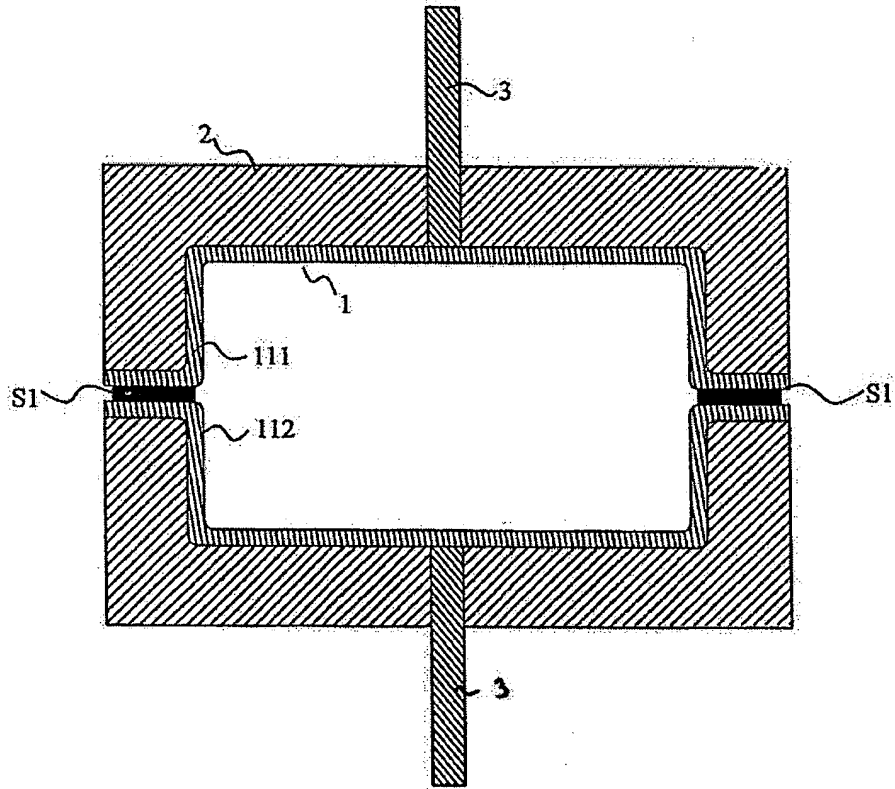
Figura 1b



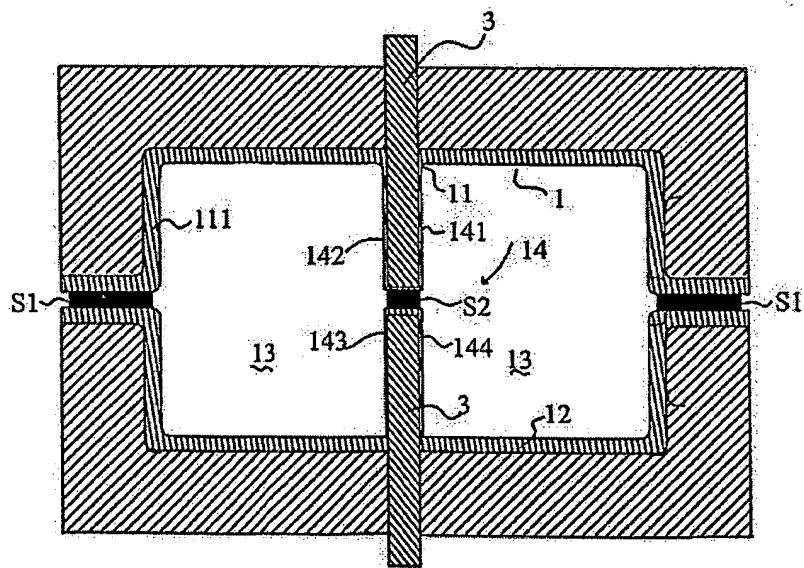
**Figura 1c**



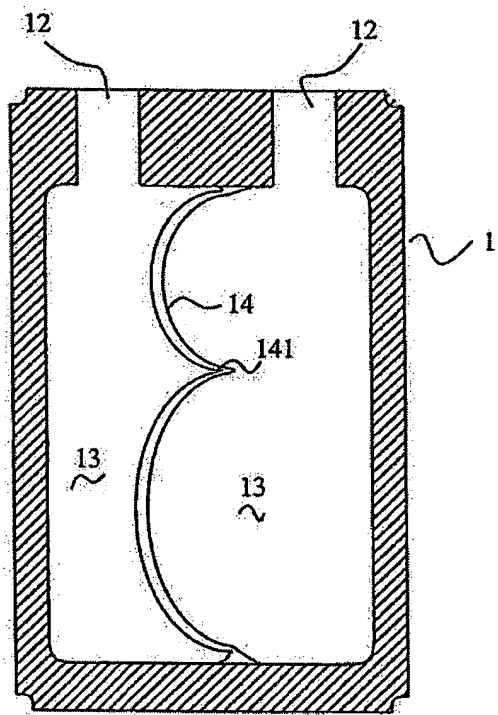
**Figura 1d**



**Figura 2a**



**Figura 2b**



**Figura 3**

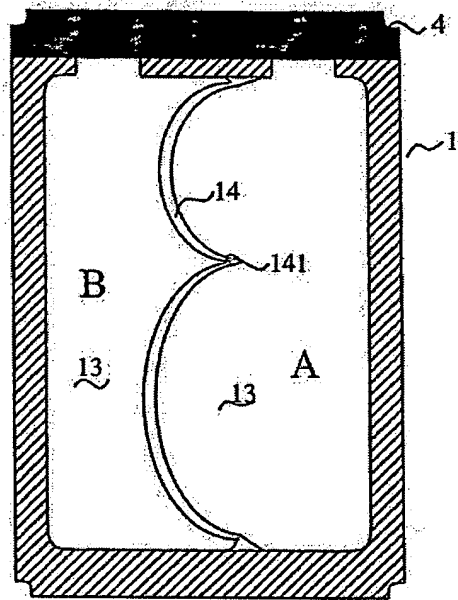


Figura 4

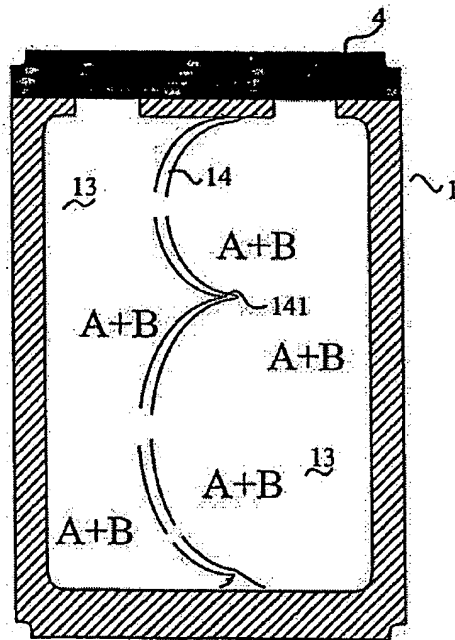
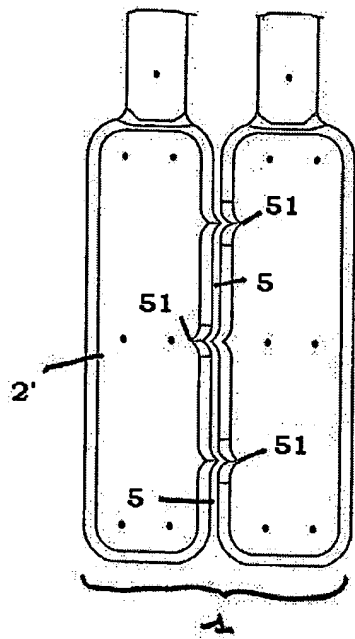


Figura 5



**Figura 6**

**“Contentor e Respectivo Processo de Fabricação”****Resumo**

A invenção diz respeito a um processo de fabricação de um contentor (1) do tipo que compreende dois ou vários compartimentos, comportando o referido processo as seguintes etapas: uma primeira etapa de soldadura térmica (SL) realizada entre duas folhas (111, 112), de maneira a formar a periferia do contentor e realizada a uma primeira temperatura tal que a citada soldadura (SL) seja resistente a uma solicitação predeterminada, dispendo ao mesmo tempo orifícios de enchimento (12), uma segunda etapa de soldadura térmica (S2) realizada para formar, pelo menos, uma separação entre os compartimentos (13) e realizada a uma segunda temperatura inferior à referida primeira temperatura e tal que dita solda (S2) seja frágil à referida solicitação, uma terceira etapa de enchimento dos citados compartimentos (13). A invenção consiste em que, depois da dita primeira etapa de soldadura, as citadas duas folhas soldadas (111, 112) são dispostas num molde (2, 2') do qual elas assume a forma sob a pressão de um gás.