



⑩ A **Terinzagelegging** ⑪ **8105643**

Nederland

⑲ NL

- ⑤4 **Houder.**
- ⑤1 Int.Cl.<sup>8</sup>: B65D 1/00, B65D 1/14// B65D 43/06, B29C 17/07.
- ⑦1 Aanvrager: Hercules Incorporated te Wilmington, Delaware, Ver. St. v. Am.
- ⑦4 Gem.: Ir. G.F. van der Beek c.s.  
NEDERLANDSCH OCTROOIBUREAU  
Joh. de Wittlaan 15  
2517 JR 's-Gravenhage.

- ②1 Aanvraag Nr. 8105643.
- ②2 Ingediend 15 december 1981.
- ③2 Voorrang vanaf 18 december 1980.
- ③3 Land van voorrang: Ver. St. v. Am. (US).
- ③1 Nummer van de voorrangsaanvraag: 217714 .
- ⑥2 --

- ④3 Ter inzage gelegd 16 juli 1982.

De aan dit blad gehechte stukken zijn een afdruk van de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

N.O. 30 626

Houder

De onderhavige uitvinding heeft betrekking op een houder gevormd door blaasvormen van het parisondeel van een door spuitgieten vervaardigde voorvorm.

Spuitgiet- en blaasvormmachines zoals weergegeven in het  
5 Amerikaanse octrooischrift 4 076 484 zijn bij de huidige stand der techniek wel bekend voor het vormen van holle artikelen, in het bijzonder houders met verschillende maten en vormen. Thermoplastische materialen zoals polypropyleen of polyethyleen worden verwarmd tot een gesmolten half vloeibare toestand en worden geïnjecteerd in de  
10 holte van een spuitgietvorm om een parison te vormen over een verwijderbare kern of parisonpen. Voor het materiaal gelegenheid heeft om zich geheel te verharden, wordt de zich daarin bevindende parison verwijderd uit de spuitgietvorm en overgebracht naar een blaasvorm waar onder druk staand gas of lucht door de pen in het inwendige van  
15 de parison geblazen wordt. Dit gas doet de parison naar buiten expanderen in de grotere holte van de blaasvorm. De geëxpandeerde parison neemt de vorm van de blaasholte aan, overeenkomstig een gewenste vorm van het artikel en wordt in staat gesteld zich voldoende te verharden om die vorm daarna te behouden.

20 In houders van het soort volgens in de onderhavige uitvinding, wordt een zeer gedetailleerd monddeel door spuitgieten als een geheel vervaardigd met een parisondeel. Het parisondeel wordt dan door blazen gevormd tot de afmetingen van het lijfdeel van de gereede houder. Door dit zo te doen wordt een overgangsoppervlak gevormd  
25 tussen het door spuitgieten vervaardigde monddeel en het lijfdeel met de grotere diameter, welke overgangsoppervlak het uiterlijk heeft van een ringvormige sleuf op het buitenoppervlak van de houder net onder het monddeel. Een houder van dit soort is afgebeeld in figuur 1 van het Amerikaanse octrooischrift 3 977 563.

30 Bij zulke houders wordt een hoge ringsterkte vereist in het monddeel. Daarom is vroeger in één of meer verstevigingsribben voorzien als kenmerk van het nauwkeurig begreps detail in het door spuitgieten vervaardigde monddeel. De noodzakelijkheid voor het aanbrengen van zulke ribben heeft de bruikbaarheid van zulke houders  
35 beperkt omdat deze slechts met behulp van een gereedschap kunnen worden geopend. Net zoals bij de gebruikelijke metalen houders voor

8105643

voor verf en dergelijke. moet een bladvormig gereedschap zoals een gebruikelijke schroevendraaier of stopverfmes gebruikt worden om een deksel, bevestigd op de houder, op te wippen. Zo'n vereiste is vaak niet alleen ongemakkelijk voor de gebruiker, maar zo'n me-  
5 talen gereedschap kan gemakkelijk het afsluitdeel beschadigen, dat lekkage bij hersluiting veroorzaakt. Dit is in het bijzonder van na-  
deel als de emmer gebruikt moet worden voor het mengen van kleuren e.d. in een mechanische schudder.

In het Nederlandse octrooiaanvraag 8 104 087 wordt een houder  
10 weergegeven, waarin een ringvormige afhangende kraag aanwezig is als een kenmerk van het nauwkeurig begrensde detail in het door spuitgieten vervaardigde monddeel. Deze afhangende kraag geeft een buitenwand over het overgangsoppervlak, gevormd tussen het door het gieten vervaardigde monddeel en het geblazen lijfdeel met de  
15 grote diameter. Dit extra kenmerk maakt het gebruik van dergelijke houders op gebruikelijke etiketteer- en vatverwerkingsinrichtingen, verwisselbaar met gebruikelijke houders, mogelijk. Bovendien werd onderkend dat dit extra kenmerk de wandsterkte in het deel van het overgangsoppervlak tussen de door spuitgiet vervaardigde voorvorm  
20 en de geblazen parison deed toenemen.

Het is een doel van de onderhavige uitvinding om in een houder te voorzien waarvan een bevestigd deksel verwijderd kan worden zonder het gebruik van een gereedschap.

Het doel, kenmerken en voordelen van de onderhavige uitvinding  
25 worden in het bijzonder aangeduid in de conclusies, bij deze beschrijving bijgevoegd. Verder zullen deze duidelijker worden in het kader van de onderstaande gedetailleerde beschrijving van de voorkeursuitvoering daarvan en zoals geïllustreerd in de bijgaande tekening.

30 Volgens de onderhavige uitvoering is voorzien in een houder, met een door spuitgieten vervaardigd monddeel dat een nauwkeurig begrensd detail heeft, omvattende ten minste één in omtreksrichting verlopende verstevigingsrib, een in hoofdzaak cilindrisch lijfdeel dat door blazen vervaardigd uit een parisondeel en door spuitgieten  
35 als één geheel met het monddeel vervaardigd is, welk lijfdeel een gesloten bodem en een inwendige diameter heeft iets groter dan de inwendige diameter van het monddeel, waarbij een ringvormige verstevigingsdeel het monddeel aan het lijfdeel verbindt en een overgangsoppervlak door tussen vormt, waarbij een ringvormige afhangende  
40 kraag aanwezig als kenmerk van het nauwkeurig begrensde detail in het

8105643

door spuitgieten vervaardigde ringvormige monddeel, welke afhangende kraag voorziet in een buitenwand over het versterkende deel heen, waarbij de verbetering ten minste één tussenruimte in de bovenste stevigingsrib omvat, waardoor verwijdering van een bevestigd deksel 5 met de hand kan geschieden zonder de noodzaak van een gereedschap.

De tekening toont een houder volgens de onderhavige uitvinding. De tekening toont een houder, die overeenkomt met de houder volgens de Nederlandse octrooiaanvraag 8 104 087, maar omhelst de extra kenmerken van de onderhavige uitvinding. De kenmerken van de aan- 10 vraag 8 104 87 zijn hierin belichaamd door verwijzing, alsof deze volledig hierin doorgevoerd waren.

De tekening toont een houder 10 gevormd uit een geschikt thermoplastisch materiaal, zoals polyethyleen of polypropyleen. De houder 10 heeft een door spuitgieten vervaardigd ringvormig monddeel 15 12 en een in hoofdzaak cilindrisch lijfdeel 14. Het monddeel 12 wordt door spuitgieten vervaardigd om te voorzien in een nauwkeurig begrenst detail, ten minste één verstevigingsrib aan de omtrek 16 omvattend. Het lijfdeel 14 wordt door blaasvormen vervaardigd uit een parisondeel (niet getoond) dat integraal door spuitgieten werd ver- 20 vaardigd met het monddeel 12. Het lijfdeel 14 heeft, na het vormen een gesloten bodem 18 en een onwendige diameter 20, die iets groter is dan de inwendige diameter 22 van het monddeel 12.

Zoals blijkt uit de tekening is er een ringvormige afhangende kraag 24 tussen het monddeel 12 en het lijfdeel 14. Deze afhangende 25 kraag vormt een buitenwand 26 over het overgangsooppervlak, dat het monddeel 12 en het lijfdeel 14 verbindt heen.

In de Nederlandse aanvraag 8 104 087 werd onderkend dat de aanwezigheid voor zo'n buitenwand 26 een grotere wandsterkte gaf in het deel van het overgangsooppervlak. Dit is in het bijzonder 30 juist bij houders waarin zo'n buitenwand voorzien is van extra kenmerken getoond in de alternatieve uitvoeringen van die aanvraag. Nu is gebleken dat dit kenmerk ook voorziet in extra sterkte in het gebied van het monddeel 12. In feite is gebleken dat hoewel een ver- stevigingsrib aan de omtrek, zoals die aangegeven met 16 in de te- 35 kening, nog steeds van voordeel is, deze niet vereist is.

In houder zoals hiervoor beschreven is het nu mogelijk om tenminste één tussenruimte 28 op een plaats langs de omtrek van de bovenste verstevigingsrib 16 aan te brengen. Deze tussenruimte 28 is groot genoeg om de breedte van 2 of 3 vingers van de gebruiker te 40 bevatten, die dan een punt op de rand van een bevestigd deksel kunnen

aangrijpen (niet getoond). Door druk op te brengen om het deksel op dit punt van de tussenruimte aan de omtrek op te wippen, kan het deksel verwijderd worden zonder de noodzaak om te wippen met een blad-vormig gereedschap zoals een conventionele schroevendraaier, 5 stopverfmes of dergelijke. Het is duidelijk dat meer dan één tussenruimte aanwezig kan zijn, zoals één aan elke zijde van de houder. Het doel van de uitvinding wordt echter bereikt door één zo'n tussenruimte, en de aanwezigheid van meer tussenruimten of het geheel verwijderen van de rib zal zonder noodzaak de sterkte van 10 het monddeel verminderen zonder enige extra nut toe te voegen. Zo voorziet de houder van de onderhavige uitvinding in een duidelijk voordeel ten opzichte van de huidige stand der techniek, omdat geen gereedschap vereist is om een bevestigd deksel te verwijderen. Bovendien is de tussenruimte, aanwezig als een sleuf voor het openen 15 met de vinger, verzonken ten opzichte van de buitenste diameter van de houder en beschermd door de verstevigingsrib 16 en de buitenrand 26. Op deze wijze wordt een bevestigd deksel beschermd tegen toevallige verwijdering veroorzaakt door zijdelingse bewegingen van dergelijke houders tijdens het verschepen of overeenkomstige be- 20 handeling, in welk geval een uitstekende afwiplip niet zo'n bescherming zou geven.

De onderhavige uitvinding is verder van voordeel, omdat de deksel bevestigd of verwijderd kan worden zonder het vereiste van een specifieke oriëntatie t.o.v. de houder.

C O N C L U S I E S

1. Houder met een door spuitgieten vervaardigde ringvormig  
monddeel met een nauwkeurig begrensde detail, omvattende ten minste  
één verstevigingsrib, een in hoofdzaak cilindrisch lijfdeel dat door  
5 vormblazen vervaardigd is uit een parisondeel, dat door spuitgieten  
integraal met het monddeel vervaardigd is, waarbij het lijfdeel een  
gesloten bodem en een inwendige diameter heeft, die iets groter is  
dan de inwendige diameter van het monddeel, een ringvormige verste-  
vigingsdeel, dat het monddeel aan het lijfdeel verbindt en een over-  
10 gangsoppervlak daartussen vormt en een ringvormige afhangende kraag,  
aanwezig als kenmerk van het nauwkeurig begrensde detail in het door  
spuitgieten vervaardigde ringvormige monddeel, welke afhangende  
kraag een buitenwand over het verstevigingsdeel vormt, m e t h e t  
k e n m e r k, dat ten minste één tussenruimte in de bovenste ver-  
15 stevigingsrib aanwezig is, waardoor verwijdering met de hand van een  
bevestigd deksel kan geschieden zonder behoefte aan een gereedschap.

2. Houder volgens conclusie 1, m e t h e t k e n m e r k,  
dat als een element met het nauwkeurig begrensde detail dat door  
spuitgieten aan het monddeel is vervaardigd een aantal ribben op het  
20 binnenvlak van de afhangende kraag aanwezig zijn, die over een korte  
afstand naar binnen in radiale richting uitsteken, waarbij het over-  
gangsvlak van de gereede houder de binnenomtrek van de genoemde rib-  
ben raakt.

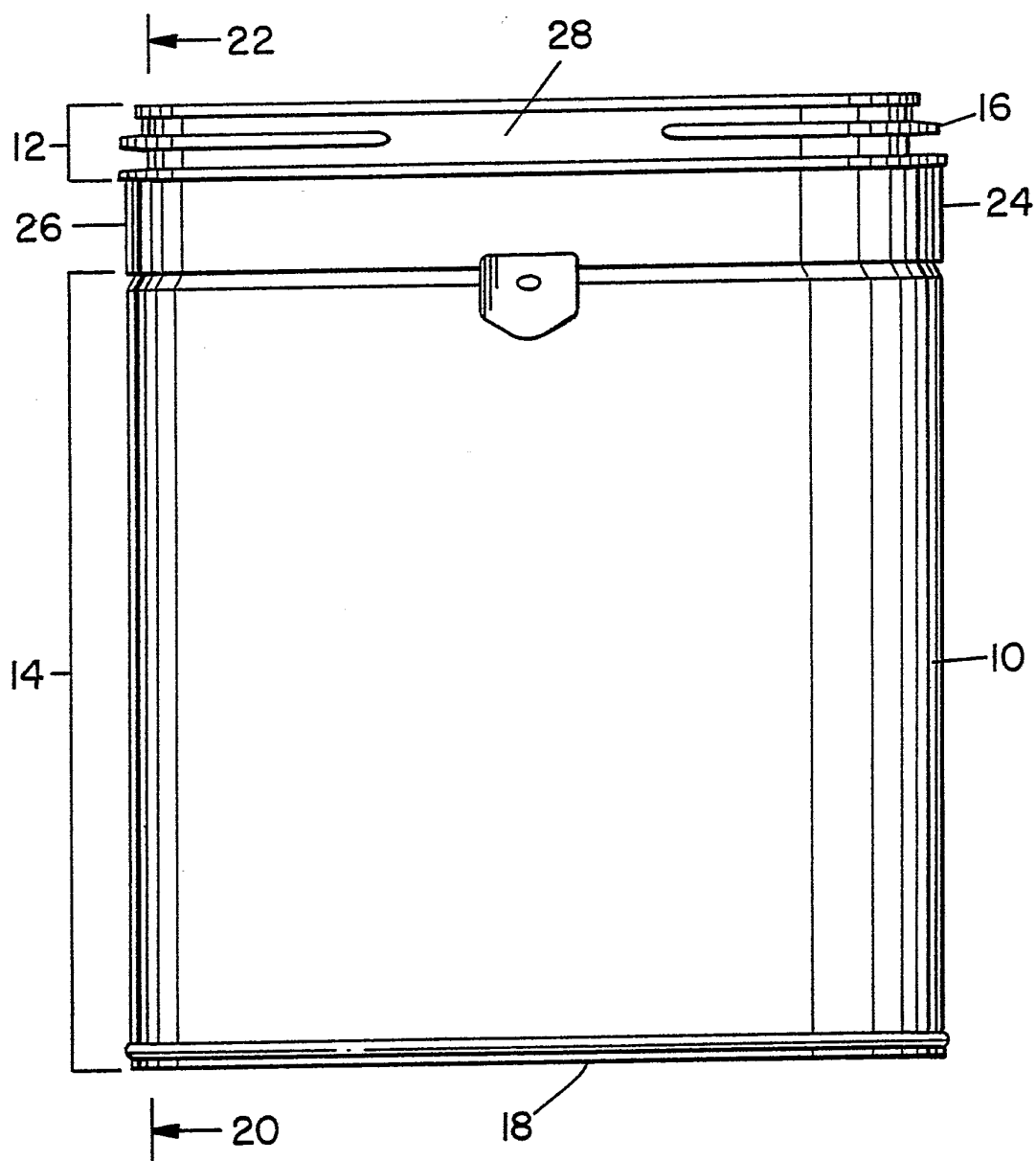
3. Houder volgens conclusie 1, m e t h e t k e n m e r k,  
25 dat als een element met het nauwkeurig begrensde detail, dat door  
spuitgieten is vervaardigd aan het monddeel, een aantal ribben  
aanwezig zijn aan het binnenvlak van de afhangende kraag, die over  
een korte afstand in radiale richting naar binnen steken, waarbij  
de binnenomtrek van de genoemde ribben verankerd is in het thermo-  
30 plastische materiaal dat het overgangsvlak vormt.

4. Houder volgens conclusie 1, m e t h e t k e n m e r k,  
dat als een element van het nauwkeurig begrensde detail, dat door  
spuitgieten aan het monddeel is vervaardigd, twee vatoren aan de  
afhangende kraag aanwezig zijn.

35 5. Houder volgens conclusie 4, m e t h e t k e n m e r k,  
dat als een element met nauwkeurig begrend detail, dat door spuit-  
dieten aan een monddeel zit, een aantal ribben op het binnenoppervlak  
van de afhangende kraag aanwezig is, die over een korte afstand in  
radiale richting naar binnen steken, waarbij het overgangsvlak van  
40 de gereede houder de binnenomtrek van de genoemde ribben ontmoet.

8105643

6. Houder volgens conclusie 4, m e t h e t k e n m e r k,  
dat als een element met nauwkeurig begrensd detail, dat door spuit-  
gieten aan het monddeel is vervaardigd een aantal ribben op het  
binnenvlak van de afhangende kraag aanwezig is, die over een korte  
5 afstand in radiale richting uitsteken en waarbij de binnenomtrek van  
de ribben verankerd zijn in het thermoplastische materiaal, dat het  
overgangsvlak vormt.



8105643