

①2

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 08.04.04.

③0 Priorité : 10.04.03 JP 03106458; 10.04.03 JP 03106457.

④3 Date de mise à la disposition du public de la demande : 15.10.04 Bulletin 04/42.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de recherche préliminaire : *Ce dernier n'a pas été établi à la date de publication de la demande.*

⑥0 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : KAMAYA KAGAKU KOGYO
KABUSHIKI KAISHA — JP et KABUSHIKI KAISHA
HOSOKAWA YOKO — JP.

⑦2 Inventeur(s) : TOMIO TAHARA, TOORU ICHIKAWA
et MASAHIRO ITO.

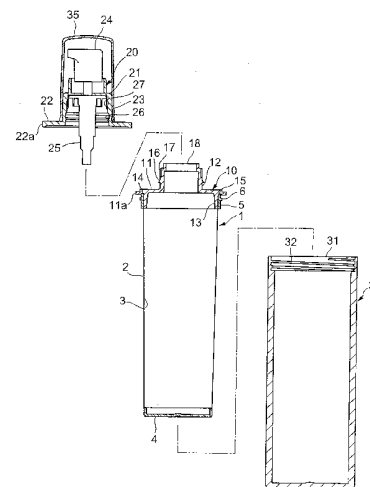
⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : REGIMBEAU.

⑤4 DOUBLE CONTENANT AVEC DISTRIBUTEUR.

⑤7 L'invention propose un double contenant comprenant un contenant extérieur et un contenant intérieur qui peut être facilement monté et démonté, et présentant une excellente apparence qui rend le double contenant convenable pour être utilisé en tant que contenant pour produits cosmétiques.

Le double contenant comprend: un contenant intérieur (1) en forme de bouteille comprenant un élément formant embouchure (10), et un élément formant corps intérieur (2) composé d'un corps cylindrique (3) d'un film, une plaque inférieure circulaire (4) fixée à l'extrémité inférieure du corps cylindrique (3), et une bague (5) munie d'un filetage extérieur (6) et attachée à une partie d'extrémité supérieure du corps cylindrique (3) de manière à entourer la partie d'extrémité supérieure, et soudée à la surface inférieure d'une partie d'épaulement de l'élément formant embouchure (10); un distributeur (20) joint à la surface extérieure de l'élément formant embouchure (10) par une mise en prise à pression de manière à fermer le contenant intérieur (1).



La présente invention concerne un double contenant comprenant un contenant intérieur flexible pour contenir une matière fluide, un contenant extérieur pour contenir le contenant intérieur, et un distributeur qui dégonfle le contenant intérieur pour déverser la matière fluide du contenant intérieur.

Des doubles contenants avec distributeur sont décrits, par exemple, dans les documents JP 5-75163 U et JP 2001-335087 B. Ces doubles contenants connus conviennent pour maintenir et décharger des matières fluides, et les composants des doubles contenants peuvent être facilement montés et démontés. Ces doubles contenants connus sont hautement utiles comme contenants réutilisables pour contenir des articles de toilette, comme des shampoings, des rinçages colorants et des déodorants.

Chacun de ces doubles contenants connus présente un contenant extérieur et un contenant intérieur contenu dans le contenant extérieur. Le contenant extérieur est composé de deux parties, à savoir, un corps formant contenant, et un bouchon vissé sur le corps formant contenant et muni d'un trou débouchant central. Le contenant intérieur présente une partie formant goulot insérée dans le trou débouchant du bouchon de manière à saillir depuis le trou débouchant. Un distributeur est vissé sur la partie formant goulot pour maintenir le bouchon entre le contenant intérieur et le distributeur. Ainsi, le contenant intérieur est suspendu dans le contenant extérieur par le bouchon.

Il y a eu les problèmes suivants afférents à un premier aspect de la présente invention.

Un procédé de montage pour monter les doubles contenants connus a besoin des étapes d'insertion de la partie formant goulot du contenant intérieur rempli de la matière fluide dans le trou débouchant du bouchon

afin qu'une partie avant saillisse depuis le bouchon, vissant le distributeur sur la partie formant goulot pour maintenir le bouchon entre le distributeur et le contenant intérieur, et vissant le bouchon maintenu
5 entre le distributeur et le contenant intérieur du corps formant contenant. Ce procédé de montage nécessite un travail compliqué et est difficile pour l'utilisateur. De plus, une jupe large, exposée, filetée intérieurement du bouchon s'étendant vers le
10 bas depuis la partie d'épaulement du bouchon et entourant une partie avant supérieure du corps formant contenant gâche l'apparence esthétique du double contenant. Une telle apparence indésirable du double contenant est désavantageuse quand le double contenant
15 est utilisé comme contenant pour articles de toilette.

En remplissant le contenant intérieur de chacun de ces doubles contenants connus d'une recharge, les étapes du procédé de montage sont inversées ; c'est à dire, le double contenant est démonté en quatre parties,
20 à savoir, le corps formant contenant, le bouchon, le contenant intérieur et le distributeur, en séparant le bouchon du corps formant contenant, et en séparant le contenant intérieur du distributeur. Un tel procédé de démontage est difficile à réaliser pour l'utilisateur,
25 l'attention doit être portée sur la gestion de ces parties, sur la prévention de contamination par les contenus collant aux parties démontées et sur la maintenance sanitaire des parties. Ainsi, ces doubles contenants connus sont difficiles à manipuler.

30 Il y a eu les problèmes suivants se rapportant à un second aspect de la présente invention.

Le contenant extérieur du double contenant connu avec un distributeur est construit en mettant le bouchon sur le corps formant contenant. Ainsi, la jupe
35 large du bouchon s'étendant vers le bas depuis la

partie d'épaulement du bouchon et entourant la partie avant supérieure du corps formant contenant est exposée, et une ligne de démarcation entre le bouchon et le corps formant contenant est formée dans la surface latérale extérieure du contenant extérieur, et la ligne de démarcation est une restriction inévitable sur la conception du double contenant.

Ainsi, la conception pour donner une apparence affinée à une partie supérieure du contenant est restreinte, une partie d'épaulement du contenant extérieur qui attire l'attention ne peut pas être formée de manière satisfaisante dans une forme lisse, et l'apparence du contenant extérieur manque d'homogénéité et d'unité. Ainsi, le double contenant connu avec distributeur présente de nombreux inconvénients puisque l'apparence esthétique d'un contenant pour produits cosmétiques est plus importante que celle des contenants pour contenir des produits variés et des articles de toilette.

Dans certains cas, le distributeur vissé sur le contenant intérieur contenu dans le contenant extérieur est contraint de se détacher par les vibrations ou équivalents qui agissent sur celui-ci pendant le transport et le contenant intérieur se déplace de manière instable dans le contenant extérieur.

Un premier objet de la présente invention est de proposer un contenant comprenant des contenants extérieurs et intérieurs qui peuvent être facilement montés, et présentant une belle apparence qui est convenable pour utiliser le contenant comme un contenant pour produits cosmétiques.

Selon un premier aspect de la présente invention, un double contenant comprend : un contenant intérieur en forme de bouteille comprenant un élément formant embouchure, et un élément formant corps intérieur

composé d'un corps cylindrique d'un film, une plaque inférieure circulaire fixée à la partie d'extrémité inférieure du corps cylindrique, et une bague proposée avec un filetage extérieur et fixée à une partie
5 d'extrémité supérieure du corps cylindrique de manière à entourer la partie d'extrémité supérieure, et soudée à la surface inférieure de la partie d'épaulement de l'élément formant embouchure ; un distributeur joint à la surface extérieure de l'élément formant embouchure
10 par une mise en prise par pression de manière à fermer le contenant intérieur ; et un contenant extérieur cylindrique inférieur présentant une partie d'extrémité supérieure ouverte munie d'un filetage intérieur avec lequel le filetage extérieur de la bague se met en
15 prise et contenant de manière amovible le contenant intérieur ; caractérisé en ce que les contenants intérieurs et extérieurs sont combinés en mettant en prise le filetage extérieur et le filetage intérieur.

Le contenant intérieur rempli d'un fluide, et le
20 distributeur sont joints ensemble de manière inséparable en joignant le distributeur au contenant intérieur par mise en prise par pression, le fluide est enfermé dans le contenant intérieur pour être déchargé, et est conservé de manière hygiénique. Le contenant
25 intérieur inséré dans le contenant extérieur peut être facilement fixé au contenant extérieur en mettant en prise le filetage extérieur de la bague fixée au contenant intérieur avec le filetage intérieur formé dans la partie d'extrémité supérieure ouverte du
30 contenant extérieur, et le contenant intérieur peut être facilement séparé du contenant extérieur.

Une conception de bague peut être formée sur la surface latérale extérieure du double contenant en exposant la périphérie extérieure d'au moins une partie
35 d'épaulement de l'élément formant embouchure entre la

périphérie extérieure d'une partie d'épaulement du distributeur et le contenant extérieur.

De préférence, la conception de la bague est rendue proéminente en formant la périphérie extérieure d'au moins une partie d'épaulement de l'élément formant embouchure d'une couleur différente de celles de la périphérie extérieure de l'épaulement du distributeur et du contenant extérieur.

Au vu de la description précédente, le double contenant avec distributeur selon le premier aspect de la présente invention est formé en joignant ensemble le distributeur et le contenant intérieur par une mise en prise par pression de telle sorte que le distributeur et le contenant intérieur sont incapables de tourner l'un par rapport à l'autre, et en fixant le contenant intérieur inséré dans le contenant extérieur au contenant extérieur en mettant en prise le filetage extérieur de la bague fixée au contenant intérieur avec le filetage intérieur formé dans la partie d'extrémité supérieure ouverte du contenant extérieur. Ainsi, le contenant intérieur et le contenant extérieur peuvent être facilement montés et démontés. La conception de la bague formée en exposant la périphérie extérieure de la partie d'épaulement du contenant intérieur entre la périphérie extérieure de l'épaulement du distributeur, et le contenant extérieur améliore la conception esthétique du double contenant et le double contenant est convenable pour être utilisé en tant que contenant pour produits cosmétiques.

Quand le double contenant est un contenant rechargeable, le double contenant est divisé en deux parties, à savoir, une recharge et un contenant extérieur. La recharge peut être facilement remplacée par une autre par un simple travail d'assemblage des

deux parties, ce qui facilite la manipulation du double contenant.

Un second objet de la présente invention est de proposer un double contenant moins sujet à des restrictions sur la conception d'une partie supérieure de celui-ci, et comprenant un contenant extérieur, et un contenant intérieur combiné au contenant extérieur afin que celui-ci ne puisse pas se déplacer de manière instable dans le contenant extérieur.

10 Selon un second aspect de la présente invention, un double contenant avec distributeur comprend : un contenant intérieur en forme de bouteille formé en fixant un élément formant embouchure muni d'un filetage extérieur dans sa périphérie extérieure à la périphérie intérieure d'une partie d'extrémité supérieure d'un corps cylindrique d'un film, attachant une bague à la 15 périphérie extérieure d'une partie d'extrémité inférieure du corps cylindrique d'un film, et soudant une plaque inférieure à la bague ; un distributeur joint à la surface extérieure d'un élément formant embouchure de manière à fermer le contenant intérieur ; et un contenant extérieur contenant le contenant intérieur, présentant une partie formant corps, et une 20 partie formant goulot formée intégralement avec la partie formant corps de manière à s'étendre depuis une partie formant goulot de la partie formant corps et munie dans sa périphérie intérieure d'un filetage intérieur avec lequel le filetage extérieur de l'élément formant embouchure se met en prise ; 25 caractérisé en ce que le contenant intérieur et le contenant extérieur sont combinés en mettant en prise le filetage extérieur et le filetage intérieur.

Le contenant intérieur est inséré dans et combiné au contenant extérieur en mettant en prise le filetage extérieur de l'élément formant embouchure compris dans 35

le contenant intérieur, puis le distributeur est fixé au contenant intérieur. Ainsi, le contenant intérieur est entièrement caché dans le contenant extérieur, la partie formant goulot, la partie d'épaulement et la partie formant corps s'étendent continuellement sous le distributeur sans former aucune interruption à l'intérieur en une apparence unitaire.

De préférence, l'élément formant embouchure est muni d'une première rive annulaire formée sur le filetage extérieur de l'élément formant embouchure, la partie formant goulot du contenant extérieur est munie au niveau d'une position proche de son extrémité ouverte sur sa périphérie intérieure d'une seconde rive annulaire, et les première et seconde rives annulaires sont mises en prises par pression.

Au vu de la description qui précède, le contenant intérieur peut être entièrement caché dans le contenant extérieur en fixant le distributeur au contenant intérieur et donc le double contenant avec un distributeur n'a aucune démarcation entre les composants dans une partie supérieure visible du contenant extérieur. Par conséquent, le double contenant présente une apparence unitaire, affinée et est convenable pour être utilisé en tant que contenant pour produits cosmétiques qui doit avoir une apparence esthétique.

Puisque le contenant intérieur et le contenant extérieur sont combinés à la fois par la mise en prise des filetages extérieur et intérieur et la mise en prise par pression des première et seconde rives annulaires, les parties combinées par une mise en prise par vis sont empêchées de se détacher par les vibrations ou équivalent pendant le transport et la manipulation, la combinaison du contenant intérieur et du contenant extérieur ne se détachera pas, et le

contenant intérieur ne se déplacera pas de manière instable dans le contenant extérieur.

La figure 1 montre une élévation avant partiellement en coupe d'un double contenant avec un distributeur dans un premier mode de réalisation de la présente invention ;

la figure 2 montre une vue en coupe éclatée du double contenant illustré sur la figure 1 ;

la figure 3 montre une élévation avant éclatée du double contenant illustré sur la figure 1 ;

la figure 4 montre une vue aidant à expliquer une procédure de montage destinée à monter le double contenant illustré sur la figure 1 ;

la figure 5 montre une vue aidant à expliquer une procédure de montage destinée à monter le double contenant illustré sur la figure 1 destiné à être utilisé en tant que contenant rechargeable ;

la figure 6 montre une élévation avant partiellement en coupe d'un double contenant avec distributeur dans un second mode de réalisation selon la présente invention ;

la figure 7 montre une vue en coupe éclatée du double contenant illustré sur la figure 6 ;

la figure 8 montre une élévation avant éclatée du double contenant illustré sur la figure 6 ;

la figure 9 montre une vue aidant à expliquer une procédure de montage destinée à monter le double contenant illustré sur la figure 6 ; et

la figure 10 montre une vue aidant à expliquer une procédure de montage destinée à monter le double contenant illustré sur la figure 6 destiné à être utilisé en tant que contenant rechargeable.

Un double contenant avec distributeur dans un premier mode de réalisation selon la présente invention va être décrit en faisant référence aux figures 1 à 5.

Le double contenant avec distributeur dans le premier mode de réalisation comprend un contenant intérieur 1 en forme de bouteille formé en soudant un élément formant corps intérieur 2 à la surface inférieure de la partie d'épaulement 11 d'un élément formant embouchure 10, un distributeur 20 mis sur une partie supérieure de l'élément formant embouchure 10 et relié à la partie supérieure de l'élément formant embouchure 10 par une mise en prise par pression, et un contenant extérieur inférieur cylindrique 30 capable de recevoir de manière amovible le contenant intérieur 1. Un bouchon 35 est mis sur une partie formant goulot 23 du distributeur 20.

L'élément formant corps intérieur 2 du contenant intérieur 1 est formé en joignant une plaque inférieure circulaire 4 à l'extrémité inférieure d'un cylindre 3 formé en roulant un film, et en attachant une bague munie d'un filetage extérieur 6 dans sa périphérie extérieure à une partie d'extrémité supérieure du cylindre 3.

Le cylindre 3 est formé en roulant un film stratifié, rectangulaire et en collant ensemble les côtés opposés du film stratifié, rectangulaire. Le cylindre 3 est hautement flexible. Le film stratifié comprend une couche intermédiaire composée d'un film de résine synthétique présentant une propriété de protection élevée, et une couche extérieure composée d'un film de résine synthétique capable d'être soudée de manière satisfaisante à la plaque inférieure 4 et à la bague 5.

Des films en polyéthylène, en polyester et en polypropylène sont des films convenables pour former le film stratifié. Le film formant la couche intermédiaire peut être couvert d'un film de métal ou de silice formé

par un procédé de déposition pour augmenter la propriété de protection de la couche intermédiaire.

De préférence, la plaque inférieure 4 et la bague 5 sont collées au cylindre 3 par un procédé de soudage ou un procédé de moulage par insertion. Le
5 procédé de soudage ajuste la plaque inférieure 4 dans et soude celle-ci à une partie d'extrémité inférieure du cylindre 3, et met la bague 5 sur et la soude à une partie d'extrémité supérieure du cylindre 3. Le procédé
10 de moulage par insertion insère le cylindre 3 dans un moule pour mouler la plaque inférieure 4 et la bague 5, et moule la plaque inférieure 4 et la bague 5 afin que le cylindre 3 soit uni à plaque inférieure 4 et la bague 5.

15 L'élément formant embouchure 10 du contenant intérieur 1 présente une partie d'épaulement 11 plane, une partie formant goulot 12 s'élevant depuis une partie centrale de la partie d'épaulement 11, et une paroi latérale 13 s'étendant depuis la surface
20 inférieure de la partie d'épaulement 11. Une rainure annulaire 14 est formée sur la périphérie extérieure d'une partie de base de la paroi latérale 13, et une nervure à ultrasons 15 est formée dans la rainure annulaire 14. Une rive annulaire 16 pour mise en prise
25 par pression et des nervures 17 longitudinales de détention sont formées sur la périphérie extérieure de la partie formant goulot 12.

L'élément formant embouchure 10 et l'élément formant corps intérieur 2 sont combinés par une partie
30 d'extrémité supérieure de la bague 5 fixée à l'élément formant corps intérieur 2 est installé dans la rainure annulaire 14 de l'élément formant embouchure 10, puis des vibrations à ultrasons sont appliquées aux nervures à ultrasons 15 pour fusionner les nervures à
35 ultrasons 15 pour le soudage étanche au liquide de

l'élément formant embouchure 10 à l'élément formant corps intérieur 2.

Le distributeur 20 présente un élément de recouvrement 21 présentant une partie d'épaulement 22
5 plane d'un diamètre extérieur sensiblement égal à celui de la partie d'épaulement 11 de l'élément formant embouchure 10, et une partie formant goulot 23 s'élevant depuis la partie d'épaulement 22, et un dispositif de pompage 25 muni d'un bouton de tête 24 et
10 logé dans l'élément de recouvrement 21. Une rive annulaire 26 est formée dans la surface latérale intérieure de la partie formant goulot 23 de l'élément de recouvrement 21. La rive annulaire 26 de l'élément de recouvrement 21 se met en prise avec la rive
15 annulaire 16 de l'élément formant embouchure 10 dans une mise en prise par pression pour retenir l'élément de recouvrement 21 sur l'élément formant embouchure 10. Les nervures 27 longitudinales formées sur la surface latérale intérieure de la partie formant goulot 23 se
20 mettent en prise avec les nervures 17 longitudinales pour empêcher l'élément de recouvrement 21 de tourner par rapport à l'élément formant embouchure 10.

Le contenant extérieur inférieur est composé d'une résine rigide, thermoplastique, tel qu'une résine SAN,
25 PET, PS, PMMA, ABS, PP ou PE par un procédé de moulage par injection. Le contenant extérieur 30 présente une partie d'extrémité ouverte 31 munie dans sa périphérie intérieure d'un filetage intérieur 32 capable de se mettre en prise avec un filetage extérieur 6 formé sur
30 la périphérie extérieure de la bague 5.

Ces composants du double contenant sont assemblés par la procédure de montage suivante. En faisant référence à la figure 4, l'élément formant corps intérieur 2 du contenant intérieur 1 est inséré dans le
35 contenant extérieur 30, et le filetage extérieur 6 de

la bague 5 du contenant intérieur 1 est mis en prise avec le filetage intérieur 32 formé dans la partie d'extrémité ouverte 31 du contenant extérieur 30 pour construire un double contenant N. Un fluide est versé à travers l'extrémité d'ouverture 18 de l'élément formant embouchure 10 dans l'élément formant corps intérieur 2. Ensuite, le distributeur 20 est mis sur l'élément formant embouchure 10 du contenant intérieur 1, le distributeur 20 est guidé par un serre-joint afin que les nervures 27 longitudinales de l'élément de recouvrement 21 soient mises en prise avec les nervures 17 longitudinales de l'élément formant embouchure 10. L'élément de recouvrement 21 est pressé contre l'élément formant embouchure 10 pour joindre l'élément de recouvrement 21 à l'élément formant embouchure 10 par une mise en prise par pression. Ainsi, l'élément de recouvrement 21 est incapable de tourner par rapport à l'élément formant embouchure 10. Ainsi, le distributeur 20 est fixement joint au contenant intérieur 1 pour fermer l'extrémité ouverte 18 du contenant intérieur 1.

Puisque le contenant intérieur 1 et le distributeur 20 sont reliés de manière inséparable, le fluide est enfermé dans le contenant intérieur 1 et est conservé de manière hygiénique. Puisque le contenant intérieur 1 est combiné au contenant extérieur 30 en insérant le contenant intérieur 1 dans le contenant extérieur 30 et en mettant en prise le filetage extérieur 6 de la bague 5 du contenant intérieur 1 avec le filetage intérieur 32 du contenant extérieur 30, la périphérie extérieure 11a de la partie d'épaulement 11 de l'élément formant embouchure 10 du contenant intérieur 1 est exposée entre la périphérie extérieure 22a de la partie d'épaulement 22 du distributeur 20 et l'extrémité ouverte du contenant

extérieur 30. La périphérie extérieure 11a exposée propose une conception présentant un effet esthétique.

La périphérie extérieure 11a de la partie d'épaulement 11 de l'élément formant embouchure 10 peut
5 être décorée avec un motif décoratif formé par marquage à chaud, et la partie d'épaulement 11 peut être d'une couleur différente de celles de la périphérie extérieure 22a de la partie d'épaulement 22 du distributeur 20 et du contenant extérieur 30 pour
10 décorer le double contenant avec un distributeur selon une conception annulaire proéminente. Le double contenant avec distributeur présentant une telle apparence esthétique est convenable pour être utilisé en tant que contenant pour produits cosmétiques.

15 Quand le double contenant avec distributeur dans le premier mode de réalisation est utilisé comme contenant rechargeable, le contenant intérieur 1 est rempli d'un fluide, le distributeur 20 est joint de manière inséparable au contenant intérieur 1 par une
20 mise en prise par pression afin de construire une cartouche K avec un distributeur. Ensuite la cartouche K est insérée dans le contenant extérieur 30, et la bague 5 est vissée dans le contenant extérieur 30 pour combiner la cartouche K et le contenant extérieur 30.
25 La cartouche K peut être facilement séparée du contenant extérieur 30, et la cartouche K peut être très facilement remplacée par une nouvelle.

Quand le fluide contenu dans le contenant intérieur 1 est évacué en actionnant le distributeur 20
30 et une pression négative se produit dans le contenant intérieur 1, le cylindre 3, composé du film stratifié hautement flexible, de l'élément formant corps intérieur 2 du cylindre intérieur 3 est capable de se contracter très facilement selon la quantité de fluide
35 évacué. Par conséquent, tout le fluide contenu dans le

contenant intérieur 1 peut être complètement évacué et donc le fluide n'est pas gaspillé.

Un double contenant avec distributeur dans un second mode de réalisation selon la présente invention
5 va être décrit en faisant référence aux figures 6 à 10.

En faisant référence aux figures 6 à 10, le double contenant avec distributeur dans le second mode de réalisation comprend un contenant intérieur 101 en forme de bouteille comprenant un cylindre 102, un
10 élément formant embouchure 110 relié à une partie d'extrémité supérieure du cylindre 102, et un élément inférieur 105 formé en fixant une plaque inférieure 107 à une bague 106 attachée à une partie d'extrémité inférieure du cylindre 102, un distributeur 120 mis sur
15 une partie supérieure de l'élément formant embouchure 110 pour fermer l'extrémité supérieure ouverte du contenant intérieur 101, et un contenant extérieur 130 comprenant le contenant intérieur 101. Un bouchon 135 est mis sur un élément de recouvrement 121
20 du distributeur 120.

Le cylindre 102 formant une partie de corps du contenant intérieur 101 est formé en roulant un film stratifié, rectangulaire et en collant ensemble les côtés opposés du film stratifié, rectangulaire. Le
25 cylindre 102 est hautement flexible. Le film stratifié comprend une couche intermédiaire composée d'un film de résine synthétique présentant une propriété de protection élevée, et une couche extérieure composée d'un film de résine synthétique capable d'être soudée
30 de manière satisfaisante à l'élément formant embouchure 110 et à la bague 106 de l'élément inférieur 105.

Des films en polyéthylène, des films en polyester et des films en polypropylène sont des films
35 convenables pour former le film stratifié. Le film

formant la couche intermédiaire peut être couvert d'un film de métal ou de silice formé par un procédé de déposition pour augmenter la propriété de protection de la couche intermédiaire.

5 L'élément formant embouchure 110 du contenant intérieur 101 présente une partie d'épaulement 111 plane, et une partie formant goulot 112 s'élevant depuis la partie d'épaulement 111. La partie formant goulot 112 est munie sur la périphérie extérieure d'une
10 partie d'extrémité de base de celle-ci d'un filetage extérieur 113, une première rive annulaire 117, qui se met en prise avec une partie formant goulot 132 du contenant extérieur 130 dans une mise en prise par pression, formée sur le filetage extérieur 113, une
15 seconde rive annulaire 114, qui se met en prise avec le distributeur 120 dans une mise en prise par pression, formée sur la première rive annulaire 117, et des nervures 115 longitudinales de retenue formées sur la seconde rive annulaire 114. La partie formant
20 goulot 112 présente une extrémité ouverte servant d'ouverture de remplissage 116. La partie d'épaulement 111 est installée dans et fixée à la partie d'extrémité supérieure du cylindre 102 pour former une partie supérieure en forme de bouteille du
25 contenant intérieur 101.

L'élément inférieur 105 du contenant intérieur 101 est formé en mettant la bague 106 sur et en fixant celle-ci à la partie d'extrémité inférieure du cylindre 102 de manière à conserver la partie
30 d'extrémité inférieure du cylindre ouverte, en installant la plaque inférieure 107 de forme parabolique dans la partie d'extrémité inférieure ouverte du cylindre 102, et en soudant la bride 107a de la plaque inférieure 107 à l'extrémité inférieure de la
35 bague 106.

L'élément inférieur 105 du contenant intérieur 101 est formé en mettant la bague 106 sur et en fixant celle-ci à la partie d'extrémité inférieure du cylindre 102 de manière à conserver la partie d'extrémité inférieure du cylindre ouverte, en installant la plaque inférieure 107 de forme parabolique dans la partie d'extrémité inférieure ouverte du cylindre 102, et en soudant la bride 107a de la plaque inférieure 107 à l'extrémité inférieure de la bague 106.

De préférence, le cylindre 102 du film stratifié, l'élément formant embouchure 110 et la bague 105 sont collés ensemble par un procédé de soudage ou un procédé de moulage par insertion. Le procédé de soudage forme l'élément formant embouchure 10 et la bague 106, individuellement par moulage, installe la partie d'épaulement de l'élément formant embouchure 110 à l'intérieur et soude celle-ci à une partie d'extrémité supérieure du cylindre 102, et met la bague 106 sur et la soude à la partie d'extrémité supérieure du cylindre 102. Le procédé de moulage par insertion insère le cylindre 102 dans un moule pour mouler simultanément l'élément formant embouchure 110 et la bague 106, et moule l'élément formant embouchure 110 et la bague 106 afin que le cylindre 3 soit uni à l'élément formant embouchure 110 et la bague 106.

Le distributeur 120 présente un élément de recouvrement 121, et un dispositif de pompage 123 muni d'un bouton de tête 122 et logé dans l'élément de recouvrement 121. L'élément de recouvrement 121 est mis sur l'élément formant embouchure 110 du contenant intérieur pour fermer l'ouverture de remplissage 116 du contenant intérieur 101 d'une manière étanche au liquide. Une rive annulaire 124 est formée dans la surface latérale intérieure de l'élément de recouvrement 121. La rive annulaire 124 de l'élément de

recouvrement 121 se met en prise avec la seconde rive annulaire 114 de l'élément formant embouchure 110 dans une mise en prise par pression pour retenir l'élément de recouvrement 121 sur l'élément formant embouchure 110. Des nervures 125 longitudinales formées sur la surface latérale intérieure de l'élément de recouvrement 121 se mettent en prise avec les nervures 115 longitudinales de l'élément formant embouchure 110 pour empêcher l'élément de recouvrement 121 de tourner par rapport à l'élément formant embouchure 110.

Le contenant extérieur 130 présente un corps 130a comprenant une partie cylindrique 131 présentant une extrémité inférieure ouverte 136, une partie d'épaulement 132, et une partie formant goulot 133 s'élevant depuis la partie d'épaulement 132, et un élément inférieur 135 mis sur une partie d'extrémité inférieure de la partie cylindrique 131 de manière à fermer l'extrémité ouverte inférieure 136 et fixée à la partie d'extrémité inférieure de la partie cylindrique 131 par une mise en prise par pression. La partie formant goulot 133 est munie sur sa périphérie intérieure d'un filetage intérieur 134 qui se met en prise avec le filetage extérieur 113 du contenant intérieur 101. La partie formant goulot 133 est munie sur la périphérie intérieure de son extrémité ouverte d'une rive annulaire 137 qui se met en prise avec la première rive annulaire 117 du contenant intérieur 101. Le corps 130a et l'élément inférieur 135 sont composés d'une résine thermoplastique rigide, comme une résine SAN, PET, PS, PMMA, ABS, PP ou PE par un procédé de moulage par injection.

Ces composants du double contenant sont assemblés par la procédure de montage suivante. Le contenant intérieur 101 est inséré à travers l'extrémité ouverte

inférieure 136 du corps 130a dans le contenant
extérieur 130, et le filetage extérieur 113 de
l'élément formant embouchure 110 du contenant
intérieur 101 est mis en prise avec le filetage
5 intérieur 134 de la partie formant goulot 133 du
corps 130a, et la première rive annulaire 117 de
l'élément formant embouchure 110 du contenant
intérieur 101 est mise en prise avec la rive
annulaire 137 de la partie formant goulot 133 du
10 corps 130a pour joindre le contenant intérieur 101 et
le corps 130a fermement ensemble. Ensuite, l'extrémité
ouverte inférieure 136 du corps 130a du contenant
extérieur 130 est fermée avec l'élément inférieur 135
pour construire un double contenant N composé du
15 contenant intérieur 101 et du contenant extérieur 130
comprenant le contenant intérieur 101 tel qu'illustré
sur la figure 9. Un fluide est versé à travers
l'ouverture de remplissage 116 de l'élément formant
embouchure 110 dans le contenant intérieur 101. Puis, le
20 distributeur 120 est mis sur l'élément formant
embouchure 110 du contenant intérieur 101 afin que les
nervures 125 longitudinales formées sur la surface
latérale intérieure de l'élément de recouvrement 121 se
mettent en prise avec les nervures 115 longitudinales
25 de l'élément formant embouchure 110 pour empêcher
l'élément de recouvrement 121 de tourner par rapport à
l'élément formant embouchure 110. Ainsi, le
distributeur 120 est fermement joint au contenant
intérieur 101 de manière à fermer l'ouverture de
30 remplissage 116 du contenant intérieur 101.

Puisque le distributeur 120 ne peut pas être
facilement séparé du contenant intérieur 101 par des
moyens ordinaires, le fluide est enfermé dans le
contenant intérieur 101 pour être évacué, et est
35 conservé de manière hygiénique. Puisque le contenant

intérieur 101 est inséré dans le contenant extérieur 130 et est combiné fermement avec le contenant extérieur 130 par la mise en prise du filetage extérieur 113 et du filetage intérieur 134, et
5 puisque le distributeur 120 est fixé au contenant intérieur 101, le contenant intérieur 101 n'est pas exposé du tout et est entièrement caché par le contenant extérieur 130. Par conséquent, seul le distributeur 120 et le contenant extérieur 130 forment
10 l'apparence du double contenant N.

Ainsi, aucune démarcation entre les parties n'apparaît dans une partie supérieure de la partie cylindrique 131, qui attire l'attention, du double contenant N, et le double contenant N présente une
15 apparence d'une conception unifiée dans laquelle la partie cylindrique 131, la partie d'épaulement 132 et la partie formant goulot 133 fusionnent continuellement les unes dans les autres. Ainsi, le double contenant N présente une belle apparence convenable pour un
20 contenant pour produits cosmétiques. Lorsque nécessaire, le distributeur 120 peut être relié au contenant intérieur 101 par des moyens de mise en prise par filetage, non illustrés.

Quand le double contenant avec distributeur dans
25 le second mode de réalisation est utilisé comme un contenant rechargeable, le contenant intérieur 101 est rempli d'un liquide, le distributeur 120 est joint de manière inséparable au contenant intérieur 101 par une mise en prise par pression pour construire une
30 cartouche K avec un distributeur tel qu'illustré sur la figure 10. De préférence, l'élément inférieur 135 est vissé sur la partie cylindrique 130a du contenant extérieur 1 qui comprend la cartouche K.

Ensuite la cartouche K est insérée à travers
35 l'extrémité ouverte inférieure 116 de la partie

cyllindrique 130a dans la partie cylindrique 130a. La
cartouche K insérée dans le contenant extérieur 130
peut être facilement fixement combinée au contenant
extérieur 130 en mettant en prise le filetage
5 extérieur 113 de la partie formant goulot 112 du
contenant intérieur 101 et le filetage intérieur 134 de
la partie formant goulot 133 du contenant extérieur 130.
Quand la cartouche K a besoin d'être remplacée par une
autre, l'élément inférieur 139 est enlevé, la cartouche
10 K est tournée par rapport à la partie cylindrique 130a
afin que la partie formant goulot 112 soit détachée par
rapport à la partie formant goulot 133. Ainsi, la
première rive annulaire 117 peut être facilement
débrayée de la rive annulaire 137, et la cartouche K
15 peut être enlevée du contenant extérieur 130.

Quand le fluide contenu dans le contenant
intérieur 101 est évacué en actionnant le
distributeur 120 et une pression négative se produit
dans le contenant intérieur 101, le cylindre 102 est
20 capable de se contracter depuis une pluralité de
directions vers l'axe de celui-ci selon la quantité de
fluide déchargé. Par conséquent, tout le fluide contenu
dans le contenant intérieur 101 peut être complètement
évacué et donc le fluide n'est pas gaspillé. Le
25 cylindre 102 se contracte dans un petit volume après
que le fluide contenu dans le contenant intérieur 101 a
été déchargé. Ainsi, la cartouche K utilisée à son
niveau le plus plein n'est pas encombrante et les
cartouches K usées peuvent donc être stockées dans un
30 petit espace.

R E V E N D I C A T I O N S

1. Double contenant avec distributeur (N) comprenant :

un contenant intérieur (1) en forme de bouteille comprenant un élément formant embouchure (10), et un
5 élément formant corps intérieur (2) composé d'un corps cylindrique (3) d'un film, une plaque inférieure circulaire (4) fixée à l'extrémité inférieure du corps cylindrique, et une bague (5) munie d'un filetage extérieur (6) et fixée à une partie d'extrémité
10 supérieure du corps cylindrique (3) de manière à entourer la partie d'extrémité supérieure (31), et soudée à la surface inférieure de la partie d'épaulement (11) de l'élément formant embouchure (10) ;

un distributeur (20) joint à la surface extérieure
15 de l'élément formant embouchure (10) par une mise en prise par pression de manière à fermer le contenant intérieur (1) ; et

un contenant extérieur (30) inférieur cylindrique présentant une partie d'extrémité supérieure
20 ouverte (31) munie d'un filetage intérieur (32) avec lequel le filetage extérieur (6) de la bague (5) se met en prise et comprenant de manière amovible le contenant intérieur (1) ;

caractérisé en ce que les contenants intérieur (1)
25 et extérieur (30) sont combinés en mettant en prise les filetages extérieur (6) et intérieur (32).

2. Double contenant avec distributeur (N) selon la revendication 1, caractérisé en ce que la périphérie
30 extérieure (11a) d'au moins une partie d'épaulement (11) de l'élément formant embouchure (10) est exposée entre la périphérie extérieure (11a) d'une partie d'épaulement (1) du distributeur (20) et le contenant extérieur (30).

3. Double contenant avec distributeur (N) selon la revendication 1, caractérisé en ce que la périphérie extérieure (11a) d'au moins la partie d'épaulement (11) de l'élément formant embouchure (10) est formée dans
5 une couleur différente de celles de la périphérie extérieure du distributeur (20), et le contenant extérieur (30).

4. Double contenant avec distributeur (N) comprenant :

10 un contenant intérieur (1) en forme de bouteille, formé en fixant un élément formant embouchure (10) muni d'un filetage extérieur (6) dans sa périphérie extérieure à la périphérie intérieure d'une partie d'extrémité supérieure d'un corps cylindrique (3) d'un
15 film, en fixant une bague (5) à la périphérie extérieure d'une partie d'extrémité inférieure du corps cylindrique d'un film, et en soudant une plaque inférieure (4) à la bague (5) ;

un distributeur (20) joint à la surface extérieure
20 de l'élément formant embouchure (10) de manière à fermer le contenant intérieur (1) ; et

un contenant extérieur (30) comprenant le contenant intérieur (1), présentant une partie formant corps (2), et une partie formant goulot (11) formée
25 intégralement avec la partie formant corps de manière à s'étendre depuis une partie d'épaulement (11) de la partie formant corps et munie dans sa périphérie intérieure d'un filetage intérieur (32) avec lequel le filetage extérieur (6) de l'élément formant
30 embouchure (10) se met en prise ;

caractérisé en ce que les contenants intérieur (1) et extérieur (30) sont combinés en mettant en prise les filetages extérieur (6) et intérieur (32).

5. Double contenant avec distributeur (N) selon la
35 revendication 4, caractérisé en ce que l'élément

formant embouchure (10) est muni d'une première rive annulaire (16) formée sur le filetage extérieur (6) de l'élément formant embouchure (10), la partie formant goulot (11) du contenant extérieur (30) est munie à une position proche de son extrémité ouverte sur sa périphérie intérieure d'une seconde rive annulaire (26), et les première (16) et seconde (26) rives annulaires sont mises en prises dans une mise en prise par pression.

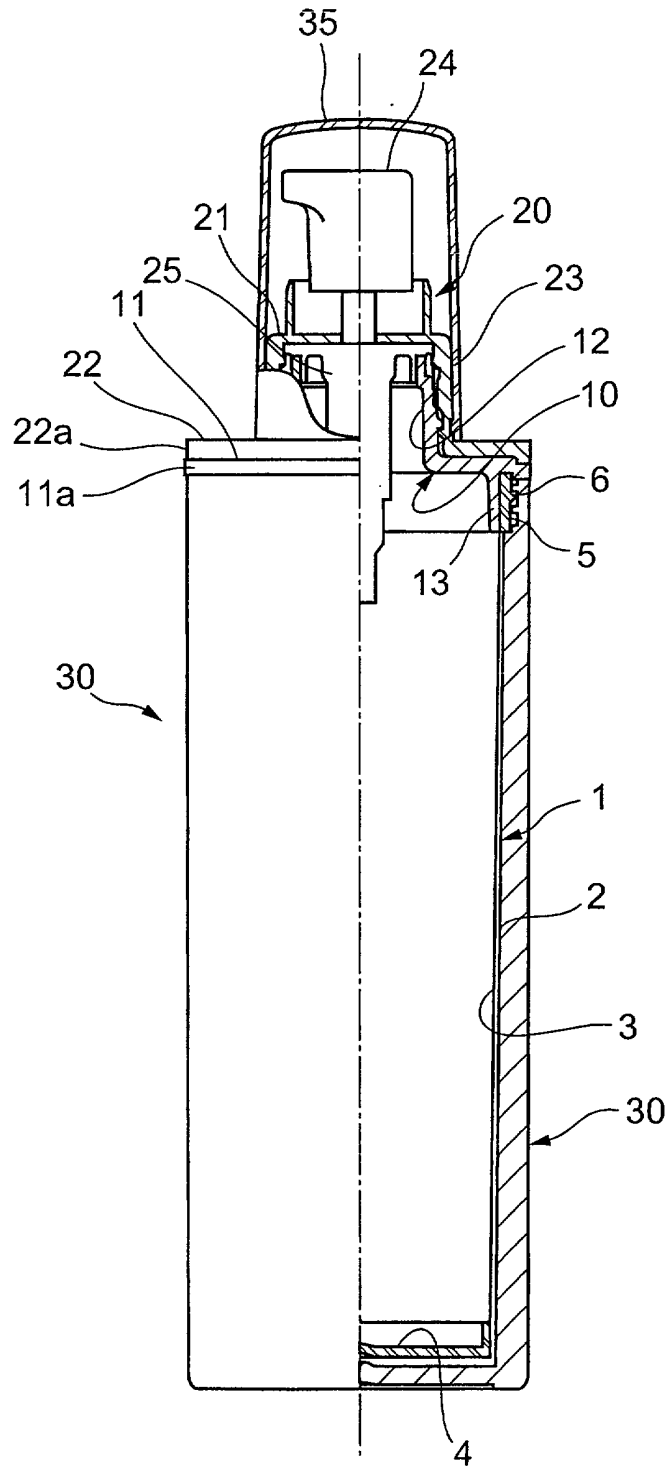


FIG. 1

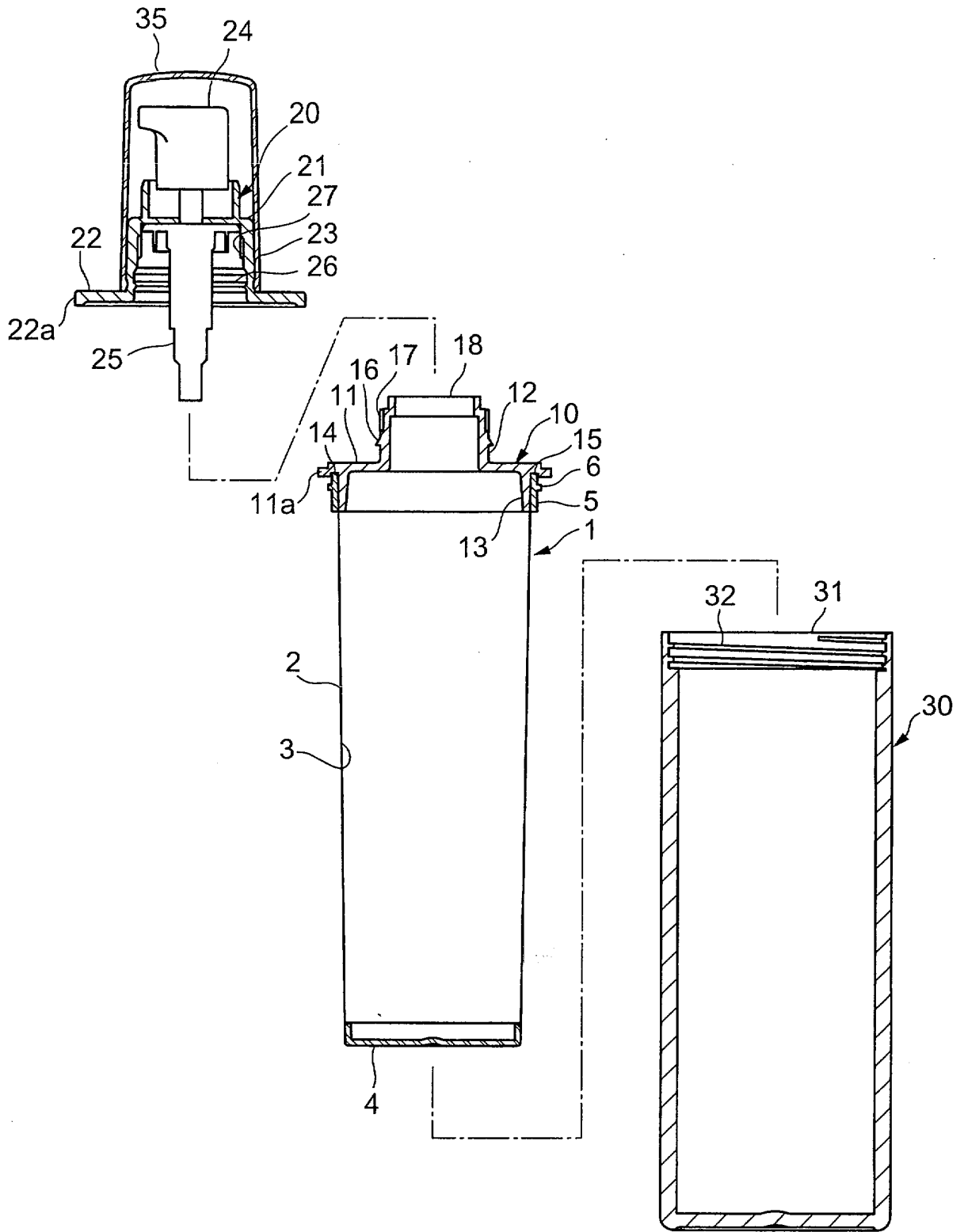


FIG. 2

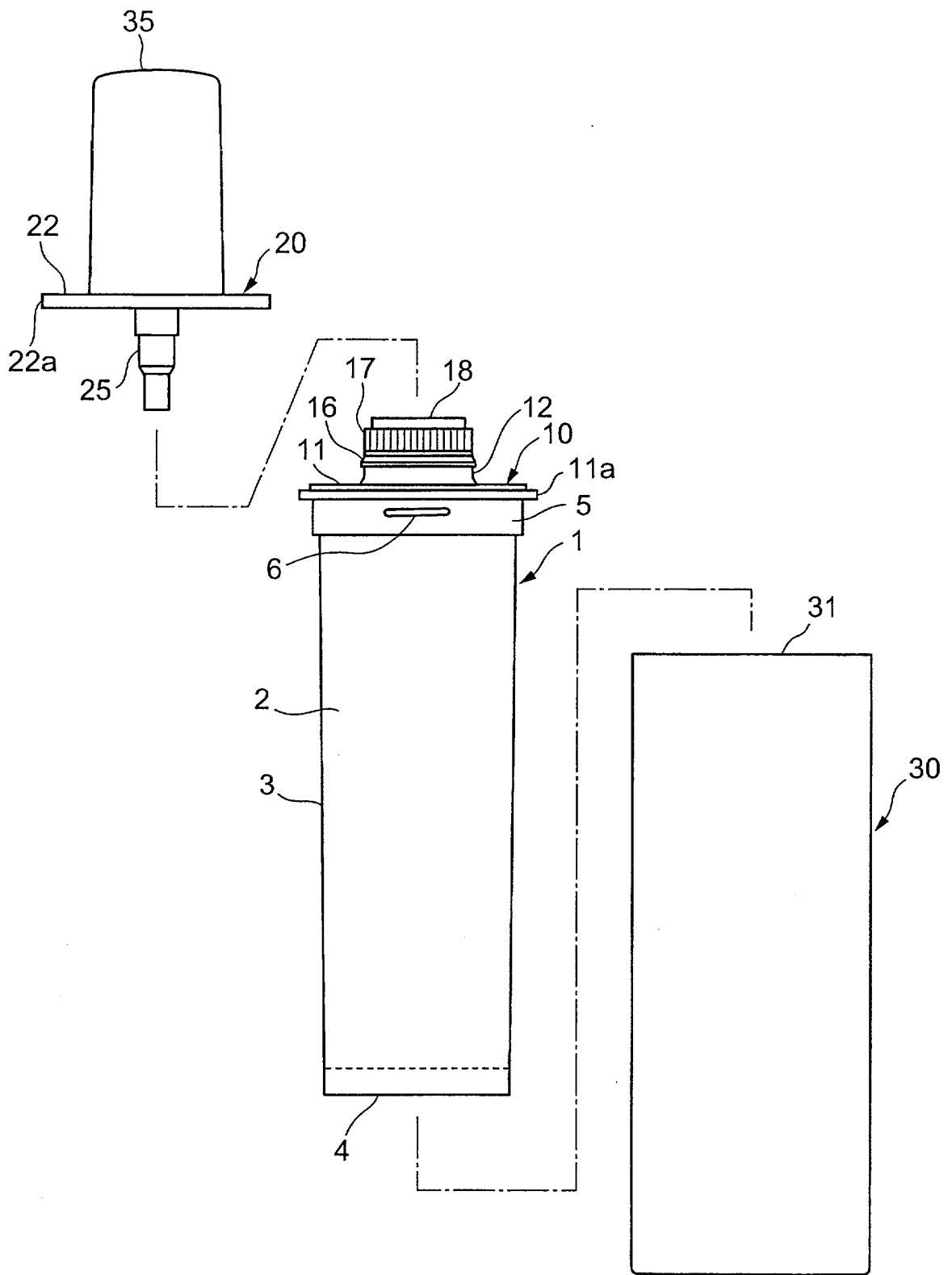


FIG. 3

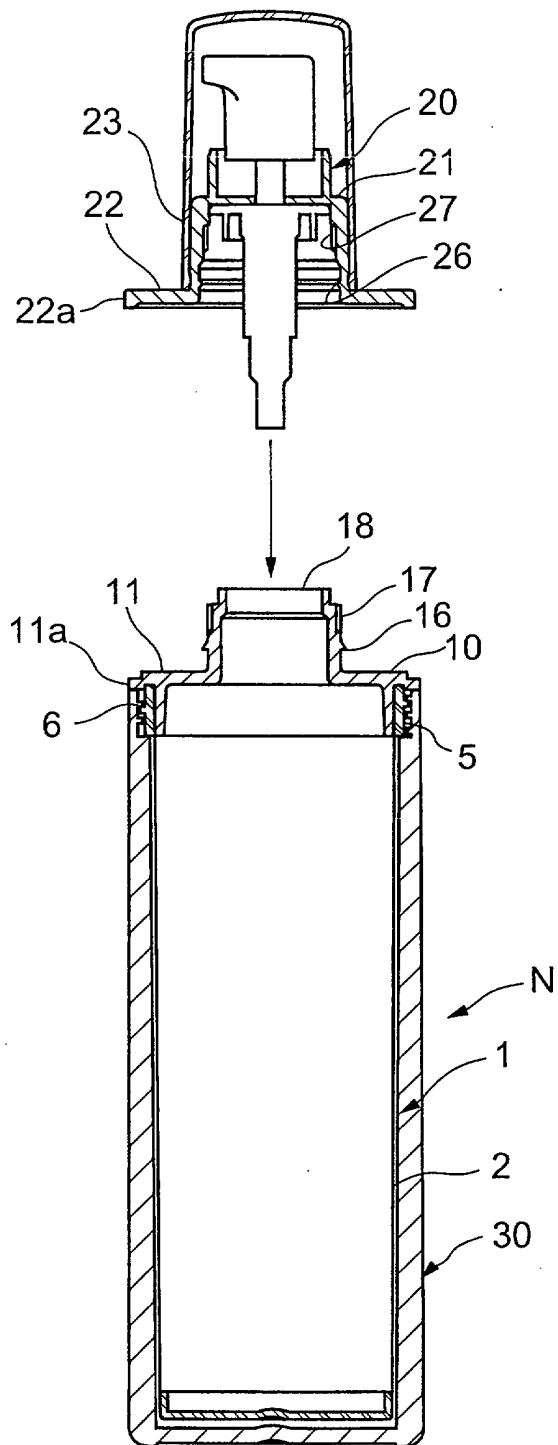


FIG. 4

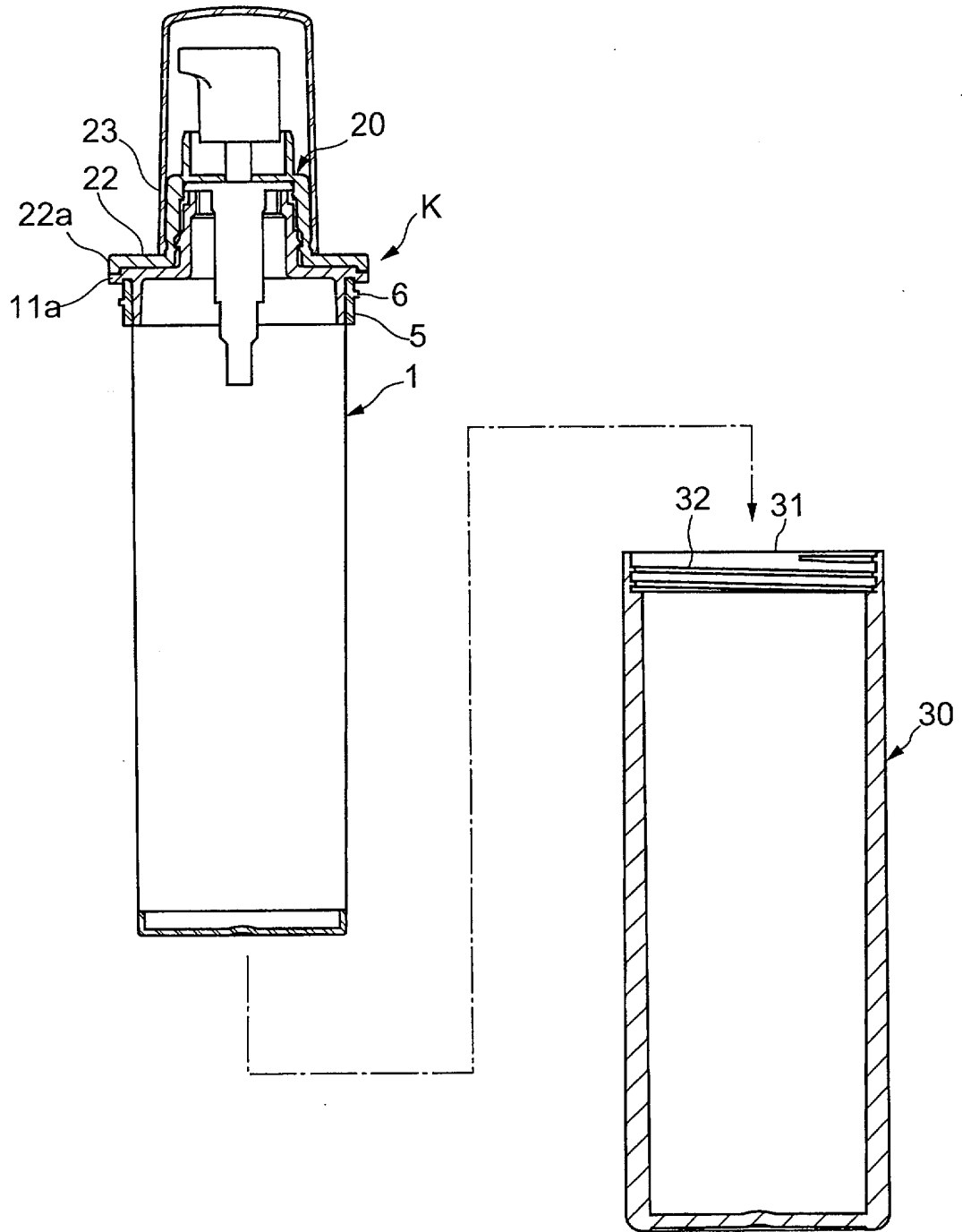


FIG. 5

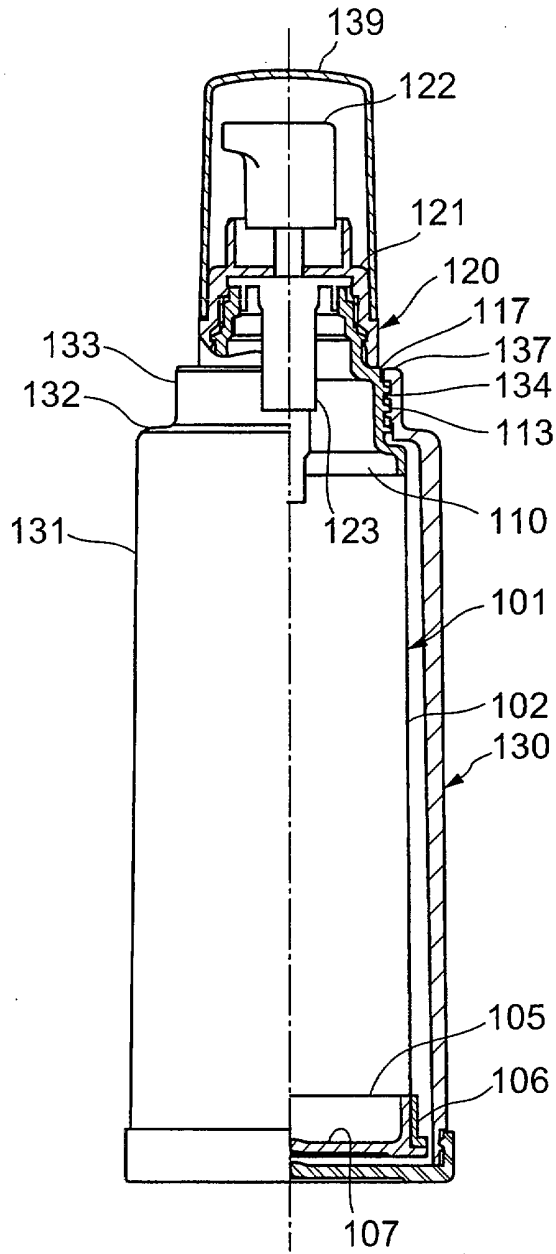


FIG. 6

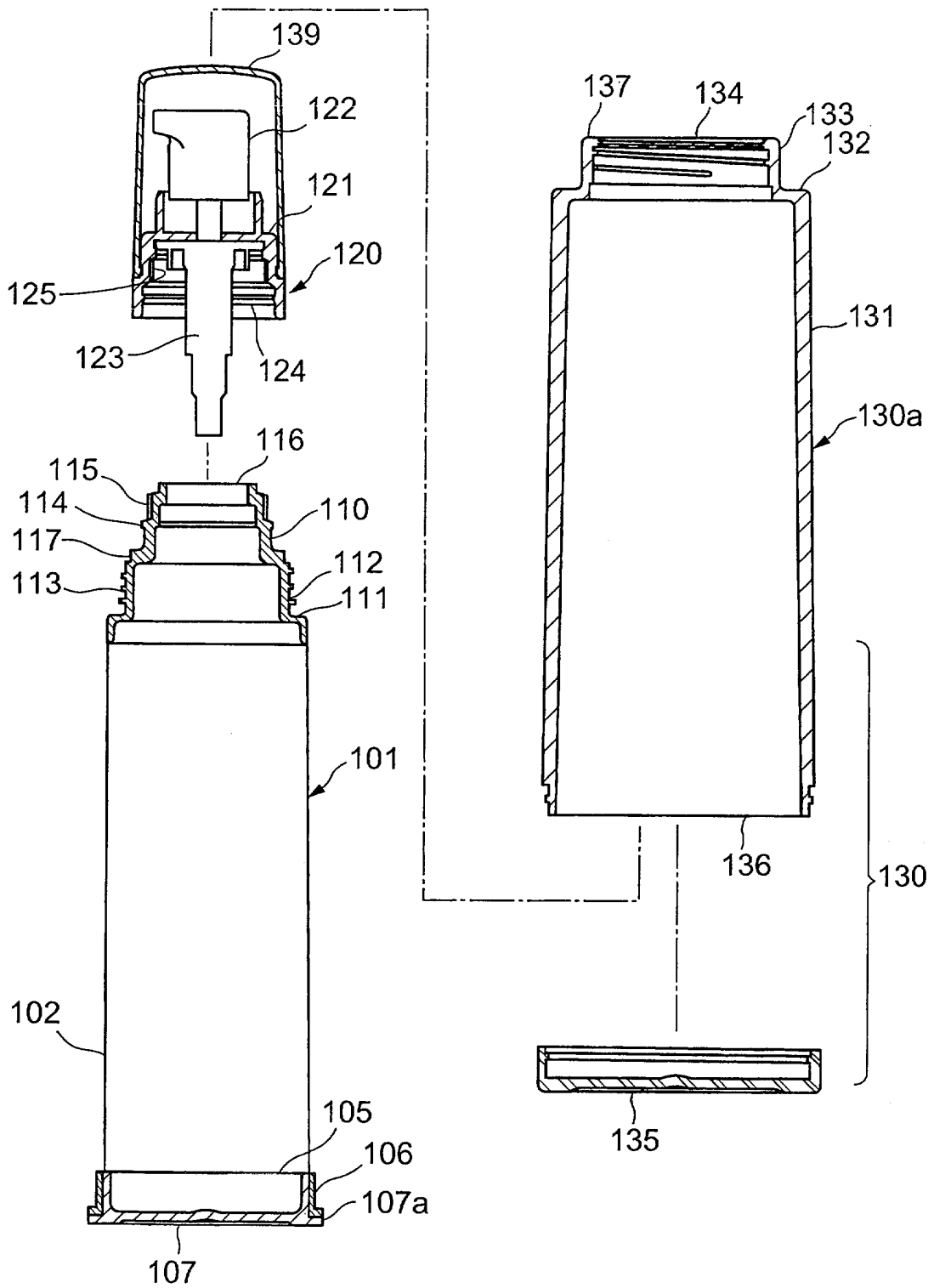


FIG. 7

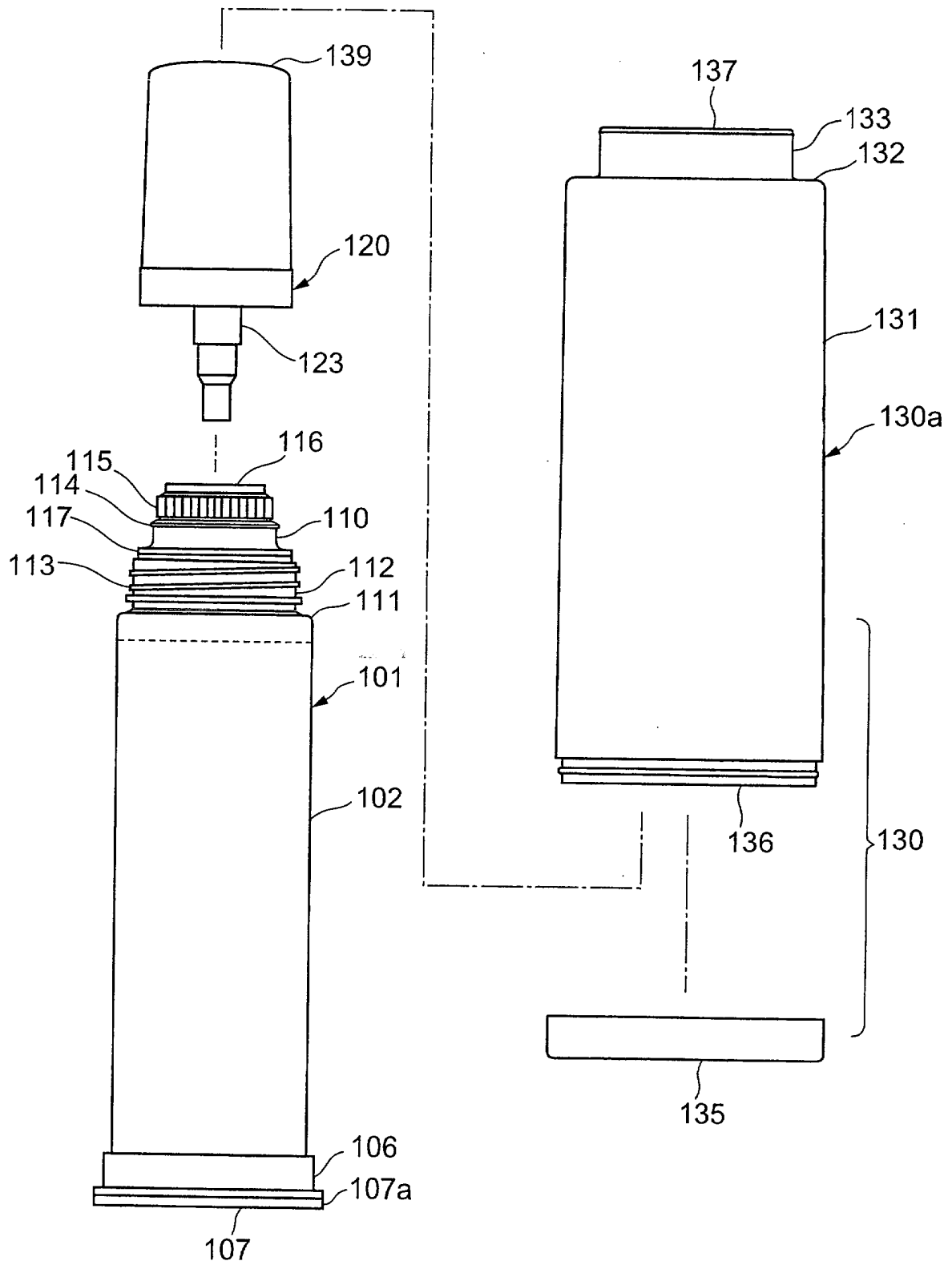


FIG. 8

9/10

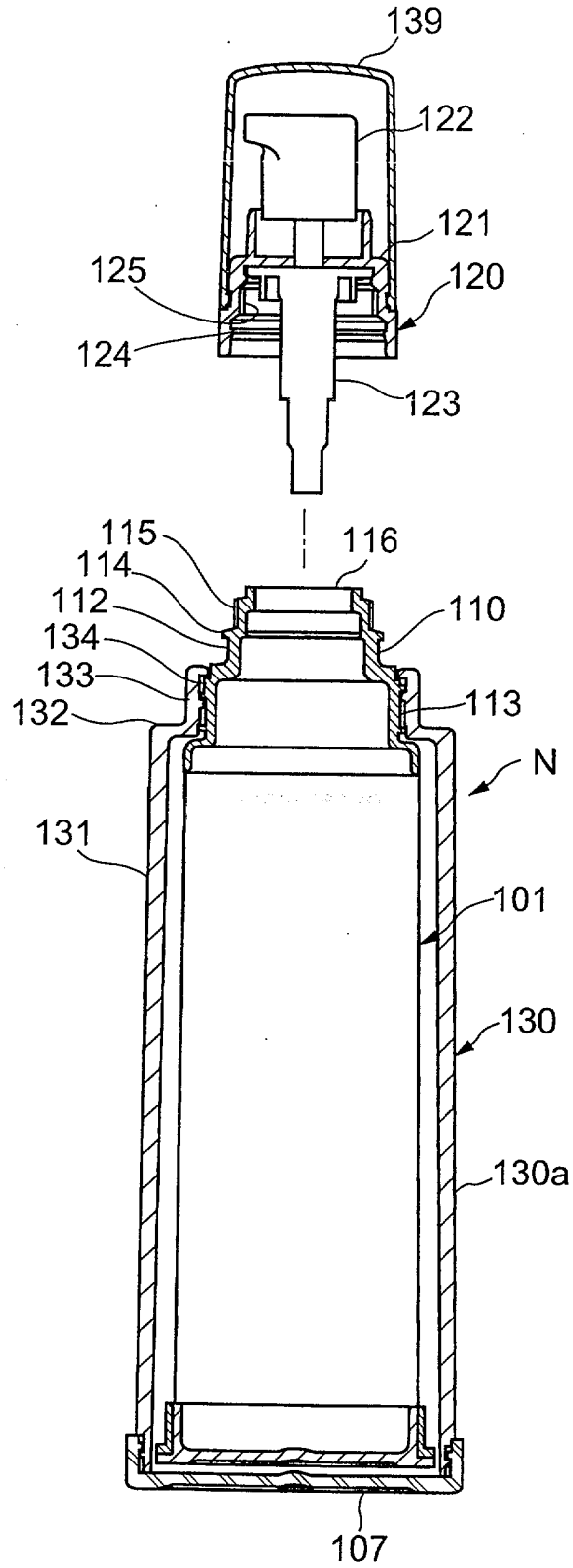


FIG. 9

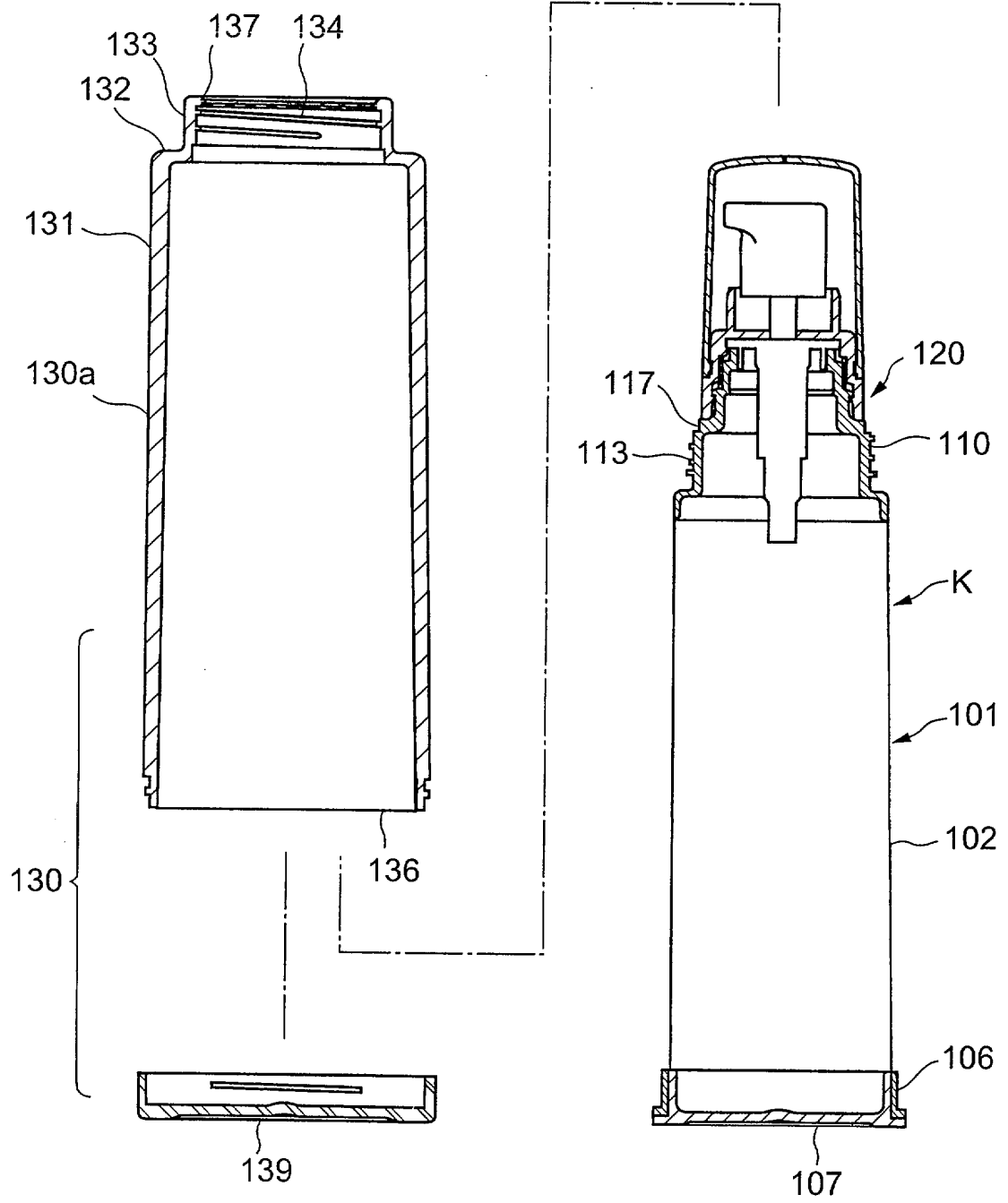


FIG. 10