



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**(19) **RU** (11) **2017 139 089** (13) **A**

(51) МПК

B29C 49/04 (2006.01)*B29C 49/48* (2006.01)*B29C 33/42* (2006.01)*B32B 1/04* (2006.01)*B29K 67/00* (2006.01)*B65D 1/02* (2006.01)

(21) (22) Заявка: 2017139089, 13.04.2015

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
11.04.2014 US 61/978,389

(43) Дата публикации заявки: 13.05.2019 Бюл. № 14

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на национальной фазе: 10.11.2017

(86) Заявка РСТ:
US 2015/025539 (13.04.2015)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2015/157754 (15.10.2015)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б.Спасская, 25, строение 3,
ООО "Юридическая фирма Городисский и
Партнеры"

(71) Заявитель(и):

ДАК АМЕРИКАС ЭлЭлСи (US)

(72) Автор(ы):

РОЛЛЕНД, Джордж, Ф. (US)

(54) **ПОВЫШЕНИЕ УДАРОПРОЧНОСТИ ПРИ ПАДЕНИИ КОНТЕЙНЕРА, ИЗГОТОВЛЕННОГО ИЗ ЕРЕТ С ПОМОЩЬЮ ЕВМ**

(57) Формула изобретения

1. Способ повышения ударопрочности изготовленного экструзионно-раздувным формованием изделия, включающий:

экструзионно-раздувное формование полимерной смолы, имеющей сверхвысокую IV, составляющую, по меньшей мере, 0,9 дл/г, для получения изготовленного экструзионно-раздувным формованием изделия, включающего выпуск на первом конце, основание на втором конце, корпус, расположенный между выпуском и основанием, и утор, соединяющий корпус и основание,

причем экструзионно-раздувное формование осуществляется в форме с текстурированной поверхностью основания таким образом, что поверхность основания изготовленного экструзионно-раздувным формованием изделия является текстурированной.

2. Способ по п. 1, в котором имеющая сверхвысокую IV полимерная смола представляет собой сложнополиэфирную смолу, у которой сверхвысокая IV составляет, по меньшей мере, 0,9 дл/г.

3. Способ по п. 1, в котором имеющая сверхвысокую IV полимерная смола представляет собой сложнополиэфирную смолу, у которой сверхвысокая IV составляет, по меньшей мере, 1,1 дл/г.

4. Способ по п. 1, в котором имеющая сверхвысокую IV полимерная смола

представляет собой сложнополиэфирную смолу, у которой сверхвысокая IV составляет, по меньшей мере, 1,3 дл/г.

5. Способ по п. 1, в котором изготовленное экструзионно-раздувным формованием изделие представляет собой контейнер.

6. Способ по п. 1, в котором изготовленное экструзионно-раздувным формованием изделие представляет собой бутылку.

7. Способ по п. 1, в котором изготовленное экструзионно-раздувным формованием изделие представляет собой контейнер с ручкой.

8. Способ по п. 1, в котором форма является текстурированной.

9. Способ по п. 8, в котором текстура формы производится или создается посредством, по меньшей мере, одного процесса, выбранного из группы, которую составляют пескоструйная обработка, осаждение из паровой фазы, плазменное травление, и порошковая металлизация поверхностей.

10. Способ по п. 9, в котором текстура формы производится посредством пескоструйной обработки.

11. Способ по п. 10, в котором пескоструйная обработка осуществляется угловатыми зернами, имеющими зернистость в интервале от 16 до 220.

12. Способ по п. 11, в котором зернистость составляет от 16 до 40.

13. Способ по п. 12, в котором зернистость составляет 24 для нержавеющей стали.

14. Способ по п. 10, в котором только основание формы, включающей утор, подвергается пескоструйной обработке, а остальная поверхность формы полируется.

15. Способ по п. 10, в котором форма изготовлена из предварительно упрочненной инструментальной стали или алюминиевого сплава.

16. Способ по п. 15, в котором форма изготовлена из предварительно упрочненной инструментальной стали, и предварительно упрочненная инструментальная сталь представляет собой CSM-2 или P-20.

17. Способ по п. 15, в котором форма изготовлена из алюминиевого сплава, и алюминиевый сплав представляет собой 7075-T6 и QC-7.

18. Способ изготовления изделия экструзионно-раздувным формованием, причем данный способ включает:

экструзионно-раздувное формование сложнополиэфирной смолы, имеющей сверхвысокую IV, составляющую, по меньшей мере, 0,9 дл/г, для получения изготовленного экструзионно-раздувным формованием изделия, включающего выпуск на первом конце, основание на втором конце, корпус, расположенный между выпуском и основанием, и утор, соединяющий корпус и основание,

причем экструзионно-раздувное формование осуществляется в форме с текстурированной поверхностью основания таким образом, что поверхность основания изготовленного экструзионно-раздувным формованием изделия является текстурированной.

19. Формованное изделие, получаемое способом по п. 18.