

(12) **FASCÍCULO DE PATENTE DE INVENÇÃO**

(22) Data de pedido: **2008.01.25**

(30) Prioridade(s):

(43) Data de publicação do pedido: **2009.07.29**

(45) Data e BPI da concessão: **2011.10.26**
012/2012

(73) Titular(es):

ARDAGH MP GROUP NETHERLANDS B.V.
ZUTPHENSEWEG 51051 7418 AH DEVENTER NL

(72) Inventor(es):

FRANCK PHILIPPE DATHY

FR

BRUNO DESILES

FR

ALAIN MARCEL LE TALLUDEC

FR

PHABET CHHIM

FR

(74) Mandatário:

MANUEL GOMES MONIZ PEREIRA

RUA DOS BACALHOEIRO, Nº 4 1100-070 LISBOA

PT

(54) Epígrafe: **LATA COM UMA LACAGEM INTERNA PARCIAL E PROCESSO PARA A FABRICAR**

(57) Resumo:

A PRESENTE INVENÇÃO É RELATIVA A UMA LATA (1), EM PARTICULAR PARA O ACONDICIONAMENTO DE ALIMENTOS, QUE COMPREENDE UM CORPO COMPOSTO POR UM ELEMENTO DE FUNDO (2) QUE É PROLONGADO POR UMA PAREDE LATERAL (3), A SUPERFÍCIE INTERIOR (9) DE DITO CORPO SENDO NO MÍNIMO EM PARTE FEITA DE ESTANHO, DITA SUPERFÍCIE (9) SENDO PARCIALMENTE COBERTA COM UM REVESTIMENTO PROTECTOR DE LACA (10) PARA IMPEDIR O CONTACTO ENTRE A DITA SUPERFÍCIE DE ESTANHO (9) E O DITO ALIMENTO, A SUPERFÍCIE DE ESTANHO SEM LACA, DITO EXPOSTA, SENDO PROJECTADA PARA ENTRAR EM CONTACTO COM O ALIMENTO PARA DEIXAR LIVRE O DITO ESTANHO. DE ACORDO COM A INVENÇÃO DITA SUPERFÍCIE DE ESTANHO EXPOSTA É CONSTITUÍDA DE UMA PLURALIDADE DE ZONAS DE ESTANHO EXPOSTAS (11) QUE SÃO SEPARADAS UMAS DAS OUTRAS POR ZONAS LACADAS (12) SENDO AS DITAS ZONAS DE ESTANHO EXPOSTAS (11) DISTRIBUÍDAS SOBRE A ALTURA DA DITA PAREDE LATERAL (3), EM PARTICULAR PARA LIMITAR O IMPACTO ESTÉTICO DEVIDO À ACÇÃO QUÍMICA DO DITO ALIMENTO SOBRE AS DITAS ZONAS DE ESTANHO EXPOSTAS (11).

RESUMO

LATA COM UMA LACAGEM INTERNA PARCIAL E PROCESSO PARA A FABRICAR

A presente invenção é relativa a uma lata (1), em particular para o acondicionamento de alimentos, que compreende um corpo composto por um elemento de fundo (2) que é prolongado por uma parede lateral (3), a superfície interior (9) de dito corpo sendo no mínimo em parte feita de estanho, dita superfície (9) sendo parcialmente coberta com um revestimento protector de laca (10) para impedir o contacto entre a dita superfície de estanho (9) e o dito alimento, a superfície de estanho sem laca, dito "exposta", sendo projectada para entrar em contacto com o alimento para deixar livre o dito estanho. De acordo com a invenção dita superfície de estanho "exposta" é constituída de uma pluralidade de zonas de estanho expostas (11) que são separadas umas das outras por zonas lacadas (12) sendo as ditas zonas de estanho expostas (11) distribuídas sobre a altura da dita parede lateral (3), em particular para limitar o impacto estético devido à acção química do dito alimento sobre as ditas zonas de estanho expostas (11).

DESCRIÇÃO

LATA COM UMA LACAGEM INTERNA PARCIAL E PROCESSO PARA A FABRICAR

A invenção é relativa a uma lata para o acondicionamento de alimentos, em que a superfície interior é feita, no mínimo em parte, de estanho e é parcialmente revestida com uma laca protectora. Esta invenção também é relativa a um processo de fabricar tal lata.

Certos alimentos tais como frutas, ou os produtos que contêm tomate, são usualmente embalados em latas que têm uma superfície interior feita, no mínimo em parte, de estanho.

Durante processamento térmico e também durante a armazenagem subsequente, o produto embalado assume uma certa quantidade do revestimento de estanho que preserva as propriedades organolépticas e visuais do produto, minimizando o fenómeno de oxidação.

Para controlar a quantidade de estanho disponível para o produto nela embalado, é conhecido o revestimento parcial da superfície interior de estanho das latas com uma laca protectora adequada (também referida como verniz ou revestimento protector).

Tais latas parcialmente laqueadas são, por exemplo, divulgadas nos documentos EP-0 492 870 ou EP-0 688 615.

Nestes documentos o corpo da lata é feito de uma placa de estanho por meio de uma operação de estiramento. A lata obtida compreende um elemento fundo e uma parede lateral que se estende desde a periferia do dito elemento de fundo; a borda superior da dita parede lateral define uma abertura

superior do corpo, projectada para receber o dispositivo de fecho.

O corpo da lata compreende uma superfície lacada exclusiva, que se estende de maneira contínua ao longo de uma parte da altura da superfície interior da sua parede lateral, mais precisamente a dita zona lacada protectora se estende em uma maneira contínua desde a borda superior da parede lateral e menos do que seu comprimento. O restante da parede lateral (aqui o seu fundo) forma uma zona exclusiva de estanho exposto.

Contudo, este tipo corrente de latas parcialmente lacadas não é totalmente satisfatório, uma vez que a superfície interior da sua parede lateral apresenta geralmente uma parte escurecida que é particularmente não estética para o consumidor final. Esta parte escurecida corresponde à superfície de estanho exposta que contrasta com a zona lacada da parede lateral (que é, de um modo geral, particularmente de cor clara ou transparente); este fenómeno de escurecimento é devido à reacção química com o alimento acondicionado.

Partindo deste problema, o requerente desenvolveu uma nova lata, especificamente para acondicionar alimento, na qual a superfície interior apresenta um revestimento específico de laca que limita, e mesmo suprime, o impacto da superfície de estanho sem laca no aspecto estético genérico da superfície interior da lata, enquanto permitindo a distribuição optimizada de estanho para preservar as características qualitativas do alimento embalado.

A lata de acordo com a invenção é do tipo que compreende um corpo composto de um elemento fundo que é prolongado por uma sua parede lateral na qual a borda superior define uma abertura superior projectada para receber um dispositivo de fecho, a superfície interior de dito corpo sendo, no mínimo em parte, feita de estanho, dita superfície de estanho sendo parcialmente coberta com um revestimento de laca protectora para impedir o contacto entre a dita superfície de estanho e o dito alimento, a superfície de estanho sem laca, dita "exposta" sendo projectada para entrar em contacto com o alimento para deixar livre o dito estanho. De acordo com a invenção, a dita superfície de estanho exposta é constituída por uma pluralidade de zonas de estanho "expostas", que estão separadas umas das outras por zonas lacadas; sendo as ditas zonas de estanho expostas distribuídas sobre a altura da dita parede lateral.

Esta lata específica limita e mesmo suprime o impacto da superfície de estanho sem laca sobre o aspecto estético da superfície interior da lata (dividindo a superfície de estanho exposto em uma pluralidade de zonas de estanho expostas), ao mesmo tempo em que permite a distribuição optimizada de estanho para preservar as características qualitativas do alimento embalado.

De acordo com uma forma de realização preferida, as zonas de estanho expostas são distribuídas de maneira homogénea, ou quase homogénea, sobre a dita superfície de estanho.

Esta distribuição específica permite, em particular, uma distribuição optimizada de estanho sobre toda a altura do produto alimentar.

De acordo com outra característica, a superfície de estanho compreende uma alternância de zonas lacadas e de zonas de estanho exposto, tendo cada uma das ditas zonas uma forma genérica de faixa e estando as ditas zonas distribuídas sobre, no mínimo, uma parte da altura da parede lateral, e estando dispostas de acordo com planos perpendiculares ao eixo longitudinal do corpo da lata.

De acordo com outra característica, e no caso de uma parede lateral que tem no mínimo um rebordo no qual a superfície interior é no mínimo em parte feita de estanho, o dito rebordo compreende uma zona de estanho exposta sobre no mínimo uma parte de sua superfície.

De acordo com uma forma de realização preferida deste caso e na qual no mínimo alguns dos rebordos têm uma parte "escondida", orientada no sentido do elemento do fundo da dita lata, a zona de estanho exposta dos ditos rebordos é disposta principalmente na sua dita parte escondida, o restante da superfície dos ditos rebordos correspondendo às zonas lacadas.

Este arranjo específico da zona de estanho exposto permite o seu recobrimento otimizado para o consumidor final, o que otimiza a estética visual da superfície interior da lata.

Também de acordo com este caso, os rebordos têm, de maneira vantajosa, uma forma encurvada que se estende alternativamente de um modo convexo e côncavo (no sentido do interior e do exterior respectivamente), e a parte "escondida" dos ditos rebordos côncavos, orientada no sentido do elemento fundo da dita lata, compreendendo uma zona de estanho exposta.

Sempre de acordo com este caso, os rebordos estendem-se, de maneira vantajosa, sobre a circunferência da parede lateral, e as zonas de estanho exposto associadas apresentam-se vantajosamente em forma de faixa anelar.

Também de acordo com este caso, a zona de estanho exposta, disposta sobre o rebordo, forma de maneira vantajosa entre 5% e 50% da superfície total do dito rebordo.

A presente invenção também é relativa a um processo para fabricar uma lata para acondicionamento de alimentos, dito processo compreendendo, no mínimo, uma etapa de revestir a superfície interior da parede lateral com uma laca protectora, utilizando meios de revestimento.

A dita etapa de revestimento consiste em revestir a superfície interior da dita parede lateral com a laca protectora, de modo a formar uma pluralidade de zonas de estanho expostas que são separadas umas das outras por meio de zonas lacadas, sendo as ditas zonas de estanho "expostas" distribuídas sobre a altura da dita parede lateral.

De acordo com uma forma de realização específica, durante a etapa de revestimento, a lata e/ou o bocal de borrifador são operados em translação longitudinal e/ou em rotação, um em relação ao outro, de acordo com o eixo longitudinal da dita lata.

De acordo com outra forma de realização específica na qual a dita lata tem uma parede lateral que compreende no mínimo um rebordo e na qual os ditos meios de revestimento compreendem no mínimo um bocal de borrifador, o dito bocal de borrifador é posicionado durante a etapa de revestir, na frente da

abertura superior da lata, fora do volume interior definido pela parede lateral e borrifam a laca protectora no sentido da dita parede lateral da lata.

De acordo com esta última forma de realização específica, a lata e/ou o bocal de borrifamento são vantajosamente operados em translação longitudinal um em relação ao outro, sendo o borrifo de laca protectora disposto de modo a que a sua aresta superior forme um ângulo B com a parede lateral que é inferior a 90°.

De acordo com outra forma de realização específica, na qual o dito meio de revestimento compreende no mínimo um bocal borrifador, as zonas de estanho expostas são vantajosamente obtidas por meio de um ciclo de temporização pré-ajustado de abertura e fecho de borrifo, de acordo com a posição relativa entre a lata e o bocal.

A invenção é também divulgada, sem estar limitada, pela seguinte especificação de acordo com o desenho anexo no qual:

- a figura 1 é uma vista em secção esquemática de uma lata com rebordos de acordo com a invenção, sendo o revestimento de laca representado também em uma maneira esquemática;
- a figura 2 é uma vista ampliada de uma parte da parede lateral da lata representada na figura 1, para mostrar de uma maneira esquemática, o revestimento específico dos rebordos;
- a figura 3 mostra a lata de acordo com a figura 1 associada com um bocal de borrifador adequadamente disposto de modo a lacar parcialmente a sua superfície interior.

A lata 1 de acordo com a invenção, como mostrado na figura 1, é composta por uma parede de fundo 2, por exemplo circular, a partir da periferia da qual se estende uma parede lateral 3, por exemplo, com uma forma cilíndrica.

A borda superior 4 de dita parede lateral 3 define uma abertura superior 5, através da qual o alimento (não representado) é usualmente introduzido na lata. Esta borda superior 4 é também projectada para receber um dispositivo de fecho (não representado).

A parede de fundo 2 e a parede lateral 3 podem ser feitas em uma peça única. Estes dois elementos 2, 3 podem também ser associados por meio de qualquer operação adequada.

Como mostrado nas figuras 1 e 2, a parede lateral 3 tem uma pluralidade de rebordos 6, 7 que são aqui dispostos sobre a parte principal da sua altura.

Estes rebordos 6, 7 são aqui de um tipo anelar, (estendendo-se sobre toda a circunferência da parede lateral 3); em uma forma de realização alternativa eles também podem ser de tipo descontínuo, ou pontual.

Estes rebordos 6, 7 podem ser obtidos por meio de uma operação usual de formação de rebordo.

A maior parte de ditos rebordos 6 são idênticos e de uma forma geral semicircular. Eles estendem-se alternativamente de um modo convexo e côncavo, isto é, respectivamente, no sentido para dentro (chamado 6a) e para fora (chamado 6b) comparados com a superfície geral da parede lateral 3.

Este tipo de rebordos 6 é usualmente utilizado para aumentar a resistência lateral da lata.

A parede lateral 3 compreende também um rebordo terminal inferior 7 que tem, por exemplo, uma forma côncava de tipo V que é colocada lateralmente.

Estes rebordos 6, 7 têm, cada um, uma primeira parte 6', 7' orientada no sentido do elemento fundo 2 da dita lata 1 e uma segunda parte 6'', 7'' orientada no sentido da abertura superior 5 da dita lata 1.

Mais precisamente, a primeira parte 6b', 7' e a segunda parte 6b'' e 7'' de cada rebordo côncavo e 6b e 7 correspondem, respectivamente, às partes superior e inferior de dito rebordo. Isto é o contrário para os rebordos convexos 6a dos quais a primeira parte 6a' e a segunda parte 6a'' correspondem, respectivamente, a suas partes inferior e superior.

A lata 1 é, de maneira vantajosa, feita de uma matriz de aço na qual a superfície interior 9 e no mínimo a superfície interior de sua parede lateral 3, têm um revestimento de estanho e/ou de liga de estanho.

Esta superfície interior de estanho 9 da parede com rebordo lateral 3 é apenas parcialmente revestida com uma laca protectora 10. A parede de fundo 2 é lacada, porém ela também pode ser sem laca ou parcialmente sem laca.

A intenção desta superfície de estanho parcialmente lacada como mencionado anteriormente é estar, no mínimo em parte, em contacto com o alimento acondicionado, para distribuir uma certa quantidade de estanho para dito alimento.

O tipo de laca utilizada e sua espessura podem ser escolhidos

por alguém de talento na técnica, em função específica do alimento embalado.

De acordo com a invenção, a laca parcial da altura da parede lateral 3, e como tal na sua superfície de estanho exposta 9, é arranjada para formar uma alternância das zonas de estanho exposto 11 e das zonas de estanho lacadas 12.

Estas zonas expostas 11 e zonas lacadas 12 são, cada uma, em forma de faixa (aqui anelar) que se estendem num plano genérico que é perpendicular ao eixo longitudinal 1' da lata 1.

Esta distribuição específica das zonas de estanho expostas 11 têm por resultado limitar o seu impacto estético (escurecido devido à oxidação pelo alimento), porém também fornecer uma distribuição de estanho sobre toda a altura do alimento embalado (para permitir uma distribuição aproximadamente homogênea do estanho).

Além disto, as zonas de estanho expostas 11 são aqui arranjadas e posicionadas para reduzir ainda mais seu impacto estético, tirando proveito da presença dos rebordos 6, 7 descritos acima.

Com esta intenção, como mostrado nas figuras 1 e 2, as zonas de estanho expostas 11 são arranjadas no mínimo sobre uma parte da parte superior 6b' dos rebordos côncavos 6b (orientados no sentido da parede de fundo 2 da lata), estas zonas de estanho expostas 11 podem também estender-se parcialmente sobre a parte inferior 6b'' dos ditos rebordos

côncavos 6b (orientados no sentido da abertura superior 5 da lata).

Por outras palavras, no mínimo uma parte das ditas zonas de estanho 11 estendem-se aproximadamente "na sombra" do rebordo que se superpõe convexo 6a (visto a partir da abertura superior 5). Estas zonas de estanho expostas 11 são dispostas tanto mais quanto possível sobre as laterais do rebordo que não são visualmente acessíveis ou dificilmente acessíveis visualmente a partir da abertura superior 5.

Os ditos rebordos convexos 6a são aqui parcialmente sem laca sobre a sua parte inferior 6a'. Em uma forma de realização alternativa estes rebordos convexos 6a podem ser completamente laqueados.

Além disto, em relação ao rebordo terminal 7, a zona de estanho exposta 11 é disposta na sua parte superior 7'; a sua parte inferior 7" corresponde a uma zona lacada 12.

Em particular, a zona de estanho exposta representa vantajosamente entre 5% e 50% de cada um dos rebordos côncavos 6b, 7.

Para estar completa, a parte sem rebordos da parede lateral 3 é aqui completamente laqueada. Numa forma de realização alternativa esta parte sem rebordos da parede lateral 3 poderia também ser dotada de zonas de estanho expostas.

Um tal desenho específico de revestimento de laca pode ser obtido, por exemplo, por meio de um dispositivo como descrito aqui abaixo de acordo com a figura 3.

Este dispositivo específico, somente mostrado parcialmente na

figura 3, compreende uma unidade de revestimento equipada com um elemento suporte 13 que recebe a lata 1 como descrito acima, e um bocal borrifador 14, adequado para aplicar a laca protectora 10 sobre a superfície interior da lata.

Como mostrado na figura 3, o borrifo é arranjado de maneira vantajosa na frente da abertura superior 5 da lata, fora do volume definido pela parede lateral 13 (acima da borda superior 4).

Este bocal 14 é disposto para gerar um jacto de borrifo 15 que aqui atinge, no mínimo, a parede lateral 3, e aqui também uma parte da parede de fundo 2.

O dito jacto de borrifo 15 tem aqui a forma de uma película fina que se estende em um plano vertical genérico. Em modos alternativos, este jacto de borrifo 15 poderia também ser na forma genérica de um cone ou uma coroa.

Este jacto de borrifo 15 é definido de maneira particular por meio de duas arestas exteriores 16 que delimitam o ângulo de borrifamento vertical A do dito bocal 14.

A posição do bocal 14 em relação ao eixo longitudinal 1' da lata e o ângulo B que é formado entre as arestas exteriores 16 do jacto de borrifamento 14 e a parede lateral 3 são configurados para controlar a quantidade de zonas de estanho expostas geradas sobre os rebordos 6, 7.

Como mostrado na figura 3, o bocal 14 é arranjado sobre o eixo longitudinal 1' da lata 1, ou aproximadamente sobre este eixo longitudinal.

Além disto, a aresta exterior 16 do jacto de borrifamento 15 forma um ângulo B inferior a 90° com a dita parede lateral 3.

Na prática, durante a etapa de revestimento, o bocal borrifador 15 aplica a laca 10 no sentido da superfície interior 9 da parede lateral 3.

Ao mesmo tempo a lata 1 é operada em rotação ao redor de seu eixo longitudinal 1, o bocal borrifador 14 permanecendo fixo. Esta rotação da lata 1 permite laqueação de toda a circunferência de sua parede lateral 3.

Em uma forma de realização alternativa é o bocal 14 que é operado em rotação.

Também durante esta etapa de revestimento o bocal borrifador 14 poderia ser movido em translação para o interior do volume interior definido pela parede lateral 3.

Em outra forma de realização as zonas de estanho expostas são obtidas por meio de um ciclo de temporização pré-ajustado de abertura e fecho de borrifo, de acordo com a posição relativa entre a lata e o bocal.

Como mencionado acima, a orientação de borrifamento específica permite laqueação de somente a superfície de parede lateral que está em relação ao bocal, isto é, principalmente a superfície que é atingida pelo jacto de borrifamento. Esta superfície atingida corresponde a tais zonas laqueadas 12 da lata anteriormente descrita de acordo com as figuras 1 e 2. As zonas da superfície de parede lateral que não são atingidas pelo jacto de borrifamento correspondem então às zonas de estanho exposto 11.

A lata obtida é então a mesma que aquela descrita acima de acordo com as figuras 1 e 2.

Em uma forma de realização alternativa os meios de revestimento do dispositivo poderiam também consistir, por exemplo, de uma escova adequada, escova de choque, esponja e/ou um rolo.

Estes meios de revestimento são operados de maneira adequada para obter o padrão lacado específico descrito acima.

Em palavras genéricas, a lata de acordo com a invenção apresenta uma superfície interior que é parcialmente lacada. As zonas de estanho expostas são colocadas sobre a parte escondida dos rebordos, o que limita ainda mais o seu impacto visual. Além disto, as zonas de estanho expostas são distribuídas sobre a altura da parede lateral, o que permite uma melhor distribuição de estanho para o alimento.

09-01-2012

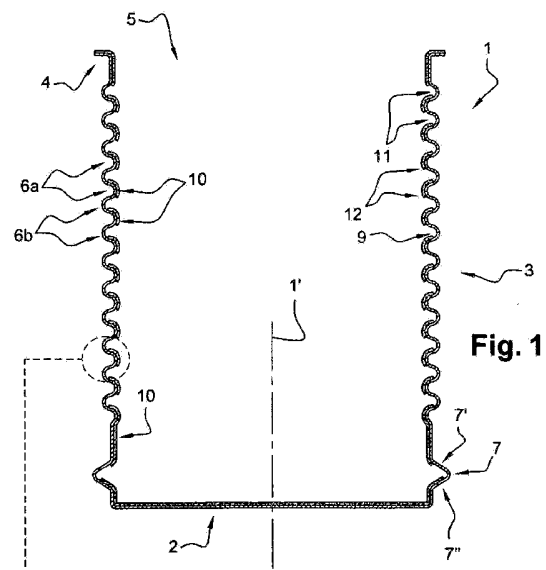


Fig. 1

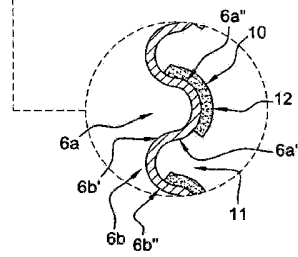


Fig. 2

REIVINDICAÇÕES

1. Lata para acondicionar alimentos, que compreende um corpo de lata composto de um elemento fundo (2) que é prolongado por uma parede lateral (3) na qual a borda superior (4) define uma abertura superior (5) projectada para receber um dispositivo de fechamento, a superfície interior (9) de dito corpo sendo, no mínimo em parte, feita de estanho, dita superfície de estanho (9) sendo parcialmente coberta com um revestimento de laca protectora (10) para impedir o contacto entre a dita superfície de estanho (9) e dito alimento, a superfície de estanho sem laca, dita "exposta", sendo projectada para entrar em contacto com o alimento para deixar livre o dito estanho,

caracterizada por

a dita superfície de estanho exposta ser constituída por uma pluralidade de zonas de estanho exposto (11) que são separadas umas das outras por meio de zonas laqueadas (12), ditas zonas de estanho exposto (11) sendo distribuídas sobre a altura de dita parede lateral (3), em particular para limitar o impacto estético devido à acção química de dito alimento sobre ditas zonas de estanho expostas (11).

2. Lata para acondicionar alimentos de acordo com a reivindicação 1, em que as ditas zonas de estanho expostas (11) são distribuídas de maneira homogénea, ou quase homogénea, sobre dita superfície de estanho (9).

3. Lata para acondicionar alimentos de acordo com a reivindicação 1, em que a superfície de estanho (9) compreender uma alternância de zonas lacadas (12) e zonas de estanho expostas (11), em que as ditas zonas (11, 12) apresentam, cada uma delas, uma forma genérica de faixa, e as

ditas zonas (11, 12) são distribuídas sobre no mínimo uma parte da altura da parede lateral (3) e estando dispostas de acordo com planos perpendiculares ao eixo longitudinal (1') do corpo da lata.

4. Lata para acondicionar alimentos de acordo com a reivindicação 3, em que a parede lateral (3) compreende, no mínimo, um rebordo (6, 7) no qual a superfície interior (9) é, no mínimo em parte, feita de estanho, na qual o dito rebordo (6, 7) compreende uma zona de estanho exposta (11) que é disposta sobre no mínimo uma parte de sua superfície.

5. Lata para acondicionar alimentos de acordo com a reivindicação 4, em que no mínimo alguns dos rebordos (6, 7) apresentam uma parte escondida (6', 7') orientada no sentido do elemento fundo (2) da dita lata, na qual a zona de estanho exposta (11) dos ditos rebordos (6, 7) é disposta principalmente na sua parte dita escondida (6', 7'), o restante da superfície dos ditos rebordos (6, 7) correspondendo à zona lacada (12).

6. Lata para acondicionar alimentos de acordo com as reivindicações 4 ou 5, em que no mínimo alguns dos rebordos (6) apresentam uma forma encurvada que se estende alternadamente em formas convexa e côncava e na qual a parte escondida (6b') dos ditos rebordos côncavos (6b) é orientada no sentido do elemento fundo (2) da dita lata (1) compreendendo uma zona de estanho exposta (11).

7. Lata para acondicionar alimentos de acordo com qualquer uma das reivindicações de 4 a 6, em que os rebordos (6, 7) se estenderem em uma forma anelar sobre a circunferência da

parede lateral (13) e na qual as zonas de estanho expostas associadas (11) são em forma de faixa anelar.

8. Lata para acondicionar alimentos de acordo com qualquer uma das reivindicações de 4 a 7, em que a zona de estanho exposta (11) disposta sobre o rebordo (6, 7) é de entre 5% e 50% da superfície total de dito rebordo.

9. Processo para fabricar uma lata para acondicionar alimentos de acordo com qualquer uma das reivindicações de 1 a 8, em que o processo compreende, no mínimo, uma etapa de revestimento da superfície interior (9) da parede lateral (3) com uma laca protectora (10) utilizando um dispositivo de revestimento (14),

no qual a dita etapa de revestir consiste em revestir a superfície interior (9) de dita parede lateral (3) com a laca protectora (10) de modo a formar uma pluralidade de zonas de estanho exposto (11) que são separadas umas das outras por meio de zonas laqueadas (12), ditas zonas de estanho expostas (11) sendo distribuídas sobre a altura de dita parede lateral (3).

10. Processo para fabricar uma lata para acondicionar alimentos de acordo com a reivindicação 9, em que durante a etapa de revestimento, a lata (1) e/ou os meios de revestimento são operados em rotação um em relação ao outro em redor do eixo longitudinal (1') de dita lata (1).

11. Processo para fabricar uma lata para acondicionar alimentos de acordo com as reivindicações 9 ou 10, em que a dita lata (1) tem uma parede lateral (3) disposta com no mínimo um rebordo (6, 7) e no qual o dispositivo de revestimento compreende, no mínimo, um bocal borrifador, no

qual durante a etapa de revestir, o bocal borrifador (14) é posicionado na frente da abertura superior (5) da lata (1) fora do volume interior definido pela parede lateral (3), e borriфа a laca protectora (10) no sentido da dita parede lateral (3) da lata (1).

12. Processo para fabricar uma lata para acondicionar alimentos de acordo com a reivindicação 11, em que a lata (1) e / ou o bocal de borrifamento (14) são operados em translação longitudinal um em relação ao outro, sendo o borriфо de laca protectora (15) disposto de modo a que a sua aresta exterior (16) forme um ângulo B com a parede lateral (3) que é inferior a 90°.

13. Processo para fabricar uma lata para acondicionar alimentos de acordo com qualquer uma das reivindicações de 9 a 12, em que o dispositivo de revestimento compreende, no mínimo, um bocal borrifador no qual as zonas de estanho exposto (11) são obtidas por meio de um ciclo de temporização pré-ajustado de abertura e fechamento de borriфо, de acordo com a posição relativa entre a lata (1) e o bocal (14).

09-01-2012

