200920683

發明專利說明書

（本說明書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫）

※ 申請案號： 97136308

※ 申請日期：97. 9. 22　　**※IPC 分類：**B67D 5/01(2006.01)

一、發明名稱：（中文/英文）

具有可變形內容器之容器及其製造方法

CONTAINER WITH DEFORMABLE INNER CONTAINER AND METHOD FOR MANUFACTURE THEREOF

二、申請人：（共 1 人）

姓名或名稱：（中文/英文）

分配科技公司 / DISPENSING TECHNOLOGIES B.V.

代表人：（中文/英文）

瑪斯　維爾赫姆斯 J. J. / MAAS, WILHELMUS JOHANNES JOSEPH

住居所或營業所地址：（中文/英文）

荷蘭赫爾蒙德・瓦特濱德 4a

Waterbeemd 4a, NL-5705 DN HELMOND, Netherlands

國　籍：（中文/英文）

荷蘭 / THE NETHERLANDS

三、發明人：（共 2 人）

姓　名：（中文/英文）

1. 瑪斯　維爾赫姆斯 J. J. / MAAS, WILHELMUS JOHANNES JOSEPH
2. 虎克曼斯　皮特路斯 L. W. / HURKMANS, PETRUS LAMBERTUS WILHELMUS

國　籍：（中文/英文）

1. 荷蘭 / THE NETHERLANDS
2. 荷蘭 / THE NETHERLANDS

四、聲明事項：

☐ 主張專利法第二十二條第二項☐第一款或☐第二款規定之事實，其事實發生日期為：。

☑ 申請前已向下列國家（地區）申請專利：

【格式請依：受理國家（地區）、申請日、申請案號　順序註記】

☑ 有主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

1. 荷蘭、　2007/09/22、　1034419

2. 荷蘭、　2007/12/10、　1034805

☐ 無主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

☐ 主張專利法第二十九條第一項國內優先權：

【格式請依：申請日、申請案號　順序註記】

☐ 主張專利法第三十條生物材料：

☐ 須寄存生物材料者：

國內生物材料 【格式請依：寄存機構、日期、號碼　順序註記】

國外生物材料 【格式請依：寄存國家、機構、日期、號碼　順序註記】

☐ 不須寄存生物材料者：

所屬技術領域中具有通常知識者易於獲得時，不須寄存。

九、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係關於一種配送產品用的容器，此容器包含一個相當堅硬且具有至少一配送開口的外容器，及一個被產品所填滿的可變形內容器，此內容器係容置於外容器中且同樣地具有一個配送開口，而且在遠離配送開口的至少一位置處在配送開口的附近連接於外容器。此種容器可由US 2005/0167433 A1號案得知。

【先前技術】

在WO 2007/039158 A1號案中，本案申請人提出一種容器，係由一個PET的外容器或瓶子以及一個例如PP製成且容置於外容器中的可變形內容器或袋子所構成。此容器特別適用於配送高黏性的產品，例如：相當濃的醬料、冰淇淋等物。為達此目的，此容器與一個配送裝置結合使用，此配送裝置具有一個手壓泵，藉此手壓泵可以將一移動介質(displacing medium)以壓力強迫擠入瓶子與袋子之間的空間內。這類的配送裝置係揭示於本案申請人早期的專利申請案WO 2007/039167 A1號案。容器是以橫臥的姿勢容置於此配送裝置中，其中手壓泵係連接於瓶子與袋子之間的空間內。藉由操作手壓泵，產品可以被迫朝向容器的配送開口，之後，藉由打開一封蓋構件，產品可以從容器配送出去。

此種已知容器之缺點在於：實際上在容器的後面殘留有太多的產品。無法藉由手壓泵產生足夠的壓力將所有產

品擠壓出內容器外而完全排空容器。這一點看起來似乎是由於內容器的變形(「皺褶」)所引起的，這些變形或皺褶形成了許多空隙，而將產品包圍在這些空隙中。

上述先前技術文件US 2005/0167433 A1號案亦揭示一種容器，其由一個相當堅硬的塑膠瓶子及一個很容易變形且內填滿欲配送的產品之塑膠袋所構成，此塑膠袋係容納於瓶子內。藉由一個連接至配送開口的泵，可將容器排空。為了補償當袋子被抽空時瓶子內部與周圍環境之間的壓力差，瓶子在其底部設有一個通氣口。瓶子與袋子一起實施共同擠壓成型，且然後被放置於吹塑模具內。當關閉模具時，沿著底部形成一條突出的接縫，其中袋子的材質被夾在瓶子的材質之間。將瓶子與袋子吹塑成預定形狀之後，局部切開接合處，且沿著接縫從兩側施加一股擠壓力，致使瓶子的一側與袋子鬆開且局部打開此接縫，藉此形成通氣口。袋子仍然被夾在尚未被推開的此部分接縫內。上述過程相當複雜，須要很多個步驟與對應工具。

【發明內容】

本發明之目的是要提出一種容器，可避免發生上述問題，或者至少可以將上述問題降低至某些程度。

根據本發明第一型態，提出一種容器，其中外容器在連接位置上具有一開口，至少一個連接至內容器的固定元件係突出通過此開口，此固定元件為銷狀且具有一端部，此端部之尺寸係大於開口的尺寸。藉由在內容器與外容器之間形成一個額外的連接處，內容器被牢牢固持成與配送

開口相隔一段距離。因此，能防止內容器的皺褶，而不會(或無論如何均減少)形成包圍住產品的空隙。因此，內容器幾乎完全被排空。藉由使用一個銷狀固定元件，其突出通過一開口且具有一個擴大端部，可以迅速且簡單地產生連接。

本發明第一變形例的較佳實施例係揭示於申請專利範圍第2至11項中。

根據本發明的第二型態，提出一種容器，其另外設有一個細長構件，此細長構件從配送開口延伸至內容器中且防止內容器的塌陷。此一防塌構件是對抗內容器塌陷的一個很效方式。然而，必須植入此種防塌構件，致使它並不會增加內容器中的流體阻力太多。除此之外，防塌構件的存在本身也會形成產品從容器外流出去的阻礙。

本發明第二實施例的較佳變形例係揭示於申請專利範圍第13至18項中。

本發明亦關於在上述容器中所明顯使用的外容器、內容器與防塌構件。

本發明另外係關於一種形成此容器之方法。從上述先前技術文件US 2005/0167433 A1可得知一種方法，其包含以下步驟：形成一個相當堅硬且具有至少一配送開口之外容器；形成一個被產品所填滿且同樣具有配送開口的可變形內容器；將內容器配置於外容器中；以及，將內容器與外容器在配送開口附近以及另外在遠離配送開口的至少一位置上彼此相連。

本發明的方法與習知方法不同之處在於：外容器在連

接位置上設有一開口，通過此開口而配置至少一個連接到內容器的銷狀固定元件，而且，在通過開口而配置固定元件之後，此固定元件設有一個端部，此端部被擴大成使其尺寸大於開口的尺寸。

本發明方法的較佳實施例係揭示於申請專利範圍第23至40項中。

此外，本發明方法之差異在於：為了防止內容器的塌陷，細長構件係從配送開口插入內構件中。

本發明方法的其他變形例可形成如申請專利範圍第42與43項之主體。

現在，將以多個範例為基礎而說明本發明，圖式的元件符號中，對應零件的元件符號每一次會增加100。

圖式簡單說明

第1圖顯示本發明第一實施例的容器在雙零件射出模製成型之後的半製成品之剖面圖。

第2圖顯示第1圖的容器在吹塑成最終形狀之後的剖面圖。

第3圖是第2圖的容器在藉由向內推擠固定元件而在內容器與外容器之間產生出空間之後正對著配送開口的底部之詳細圖形。

第4圖與第5圖是顯示連接構件如何連接到容器的底部之詳細圖形。

第6圖是顯示例如空氣等移動介質如何流經連接構件而進入內容器與外容器之間的空間內之詳細圖形。

第7至10圖顯示在產品從容器配送出去的不同階段期間在配送開口上具有連接構件與配量頭之容器的剖面。

第11圖是可以容置於內容器中之防塌構件的立體圖。

第12圖顯示設有第11圖的防塌構件之容器的剖面圖。

第13圖顯示第12圖的容器在垂直於圖形平面的平面中之剖面圖。

第14至17圖對應地顯示第7至10圖將產品從第12圖與第13圖的容器配送出來。

第18圖與第19圖顯示本發明另一實施例的外容器之半製成品的立體圖與剖面圖。

第20圖與第21圖顯示對應於第18圖與第19圖內容器的分開形成的半製成品。

第22圖顯示已經被局部推入的中間層之半製成品的剖面圖。

第23圖顯示外容器、中間層與內容器的半製成品是如何彼此推入的剖面圖。

第24圖是顯示不同的半製成品處於組裝狀態之剖面圖。

第25圖顯示外容器的半製成品之剖面圖，且以正視圖顯示內容器的半製成品。

第26圖顯示當已經被推擠在一起時之半製成品的剖面圖。

第27圖是顯示閉鎖片如何被熔接於固定元件上之立體詳細圖。

第28圖顯示通過半製成品的底部之剖面圖。

第29圖顯示對應於第27圖在開口周圍配置一連接構件之圖形，其中單獨以剖面圖顯示連接構件。

第30圖是對應於第28圖且包含連接構件的圖形。

第31圖是處於組裝狀態的半製成品且包含連接構件之側視圖。

第32圖是容器已經被吹塑成最終形狀之側視圖。

第33圖顯示容器設有底座與配量頭之側視圖。

第34圖顯示已經準備好使用的容器之剖面圖。

【實施方式】

一種用於配送例如冰淇淋的產品之容器1，其包含一個相當堅硬且具有配送開口3的外容器2(第2圖)。在所顯示的範例中，外容器2是由例如PET的堅硬塑膠所製成。容器1另外包含一個可變形內容器4，此內容器被容置於外容器2中，而產品最後被放置於此內容器中。例如由PP等塑膠所製成的內容器4同樣地設有一個配送開口5，此內容器在配送開口3、5的位置處連接至外容器2。在所顯示的範例中，內容器4與外容器2一體成形，致使它整個表面均連接至外容器2。內容器與外容器2是由雙零件射出模製成型而形成為壁體相當厚且實質上為管狀的半製成品(第1圖)，此半製成品易於搬動、運輸與儲藏。此半製成品最後被加熱且在容器1必須被產品所填滿之位置上吹塑成壁體相當薄的最終形狀。

根據本發明的第一型態，內容器4另外在遠離配送開口

3、5的位置6上被連接至外容器2。在所顯示的範例中是機械連接，更特別地是扣接或夾接，而且連接位置6是正對著外容器2與內容器4的配送開口3、5上。在連接位置6上，外容器2在其端壁7內具有一開口8，此開口是形成於端壁7的一突出部9內。事實上，此突出部9是射出模製成型的入口。連接至內容器4的固定元件10突出通過此開口8，此固定元件10與內容器4一體成形，更特別地是與突出部14一體成形，且同樣地在射出模製成型期間作為入口。

在所顯示的實施例中，固定元件10是銷狀，且藉由使其一端部11產生彎曲或變形而讓此端部11的尺寸大於開口8的直徑(第6圖)，因而實現固定。在所顯示的範例中，外容器並未直接連接至內容器4，且事實上被包圍於內容器4與一連接構件12之間，這一點稍後會詳細說明。

在內容器4與外容器2之間界定出一空間13，移動介質可以被引進到此空間13內，藉此強迫產品流出內容器4，並通過配送開口5而流至外界。在所顯示的範例中，此空間13是被界定於連接位置6上，且透過外容器2的端壁7中之開口8而與大氣相通。為達此目的，固定元件10被再度局部擠壓回到外容器2內，藉此使得連接至固定元件10的一部分內容器4被拉出外容器2，且從該處被搬移一段距離(第3圖)。

然後，上述連接構件12在開口8的位置上被連接至外容器2，此連接構件12係用以使空間13與一個移動介質源(未顯示)相通，此移動介質源例如是所引證的WO 2007/039167號所述之手壓泵。稍後將說明，連接構件12是藉由固定元

件10而連接至外容器2。

在所顯示的範例中，連接構件12具有圓環的形狀，其具有一扁平底座15及一個碗狀的上部件16，其形狀對應於外容器2的端壁7(第4圖)。此碗狀上部件16係藉由膠黏而連接至外容器2。另外在連接構件12中形成一個圓柱形容納空間17，其形狀與尺寸係正確地對應於端壁7的突出部9之形狀與尺寸，致使此部件9可以被密封地容納於空間17中(第5圖)。在容納空間17的底部中所形成的是一個開口18，其直徑係對應於固定元件10的端部11之直徑。因此，端部11通過此開口18而被緊密放置。

銷狀固定元件10具有階梯狀的形式，且具有三個不同直徑的區段，這三個區段被兩個肩部19、20所分開。上區段具有與外容器2內的開口8相等的直徑，而且在射出模製成型之後關閉此開口8(第1圖與第2圖)。中間區段具有稍微較小的直徑，致使在固定元件10已經被向內擠壓之後，可以在固定元件的周圍界定出一環形通道(第3圖)。此區段的直徑大於連接構件12內的開口18中之直徑，致使肩部20被平放而成為在此開口18邊緣上的擋止件(第5圖)。當端部11被加熱且變形時，容納空間17的底部被包圍於肩部20與端部11之間，藉此使連接構件12以無法釋放的方式連接至外容器2(第6圖)。

除此之外，連接構件12具有一個連接部21，可供一條通往移動介質源的導管，且還具有一個配置於此連接部21與容納空間17之間的閥體22。此閥體22僅允許移動介質以

單一方向流向空間13，且防止此介質的漏出。

一旦連接構件12已經被連接至外容器2，且內容器4被配送用產品所填滿時，可以將一個配量頭23安裝於外容器2的配送開口3周圍之頸部上。此配量頭23例如可以具有如上述WO 2007/039167號所揭示之種類，其具有一個含配量開口24的球狀蓋以及一個類似球狀的關閉構件25，此關閉構件係樞轉式地連接至此球狀蓋且可藉由把手26進行操作。然後，容器1便準備好可以使用(第7圖)。

在使用期間，藉由操作此泵，內容器4與外容器2之間的空間13每一次均被移動介質所填滿，藉此使內容器4中的產品處於壓力之下。然後，藉由移動把手26而操作關閉構件25，藉此使配量開口24保持通暢，且產品經由此配量開口而流出容器1外。由於內容器4與大氣成氣密式密封，所以朝外流動的產品並未被外界空氣所取代，且致使內容器仍舊收縮。內容器4的外表面之一個逐漸變大的部位會與外容器2的內表面脫離(第8、9、10圖)。然而，因為內容器4的後側被機械式地固定於外容器2的端壁7上，所以內容器仍保持一定程度的伸長與繃緊，藉此盡可能避免形成空隙，而將產品包圍於其中。實際上，容器4的所有內容物均可因此而配送出去。

在容器10的另一個實施例中，除了將內容器104的後側固定至外容器102的端壁107之外，使用一個防塌構件127，以防止內容器104的崩塌或皺褶。在所顯示的範例中，防塌構件127是細長的，且從配送開口105延伸到內容器104內

(第12、13圖)。因為內容器104亦被機械式地在其後側上連接至外容器102上，所以藉由一個防塌構件127便已足夠，此防塌構件僅稍微延伸超過內容器104中配送開口103、105與端壁107之間的距離之一半。然而，可以想像出製作一個實質上延伸遠至端壁107的防塌構件。在此情形中，並不需要仍將內容器104單獨地固定至外容器102上，這是因為防塌構件畢竟之後會確實地在端壁107的位置上牢牢固持住內容器104的後側。

在此範例中，防塌構件127的形式為具有一側壁的管子，此側壁內形成有很多開口128。這些開口128在每個情形中幾乎延伸於管子周邊的一半，而且在防塌構件127的縱向方向與周圍方向上彼此偏移。事實上，如此一來會產生一種具有兩個支架129的梯子狀結構，在此兩個支架之間具有從任一側上突出的多個半圓形梯階(rung)。支架129在頂端另外被一個連續圓環131所連接，此圓環係被容置於內容器104的配送開口105內。

本實施例的容器101之操作幾乎與第一實施例相同。當內容器104與外容器102之間的空間113被加壓的移動介質所填滿且關閉構件125被操作時，產品會從內容器104配送出去。然後，在組合有固定元件110的實施例中，防塌構件127可確保內容器104不會塌陷或皺褶，致使它幾乎完全被排空(第14至17圖)。最大的殘餘體積等於防塌構件127的體積。由於本身相當開放的結構，防塌構件127並不會阻礙產品的流動。所以，因為防塌構件127的表面積相當小，所以

幾乎沒有產品會黏著於此構件127上。

在容器201的另一個實施例中，內容器204與外容器202是彼此分開形成，且接著被連接在一起。內容器204與外容器202再次被形成得壁體相當厚且實質上為管狀的半製成品(第18至21圖)，而且，在連接之後被吹塑成壁體相當薄的最終形狀。為了在配送開口203、205的位置將內容器204與外容器202相互連接起來，內容器設有一個彎折的端緣232，此端緣可以卡在外容器202的軸環233周圍。

因為外容器202例如是藉由射出模製成型而分開形成的，可以稍後藉由一個切削操作而在內部配置此開口208，而非直接一起模製此開口。因此，可以使用一個較簡單的模具。

分開形成內容器204與外容器202之另一個優點在於：可以使每個零件的製程達到最佳。因此，藉由使用例如一個具有大量模穴的模具，便可以補償為了射出模製比內容器204更厚的外容器202所需之相當長的週期期間。可以針對外容器202與內容器204所用的不同材質，而最佳地改變製程參數。

當內容器204與外容器202被分開形成時，可以在兩者之間相當簡單地配置多個額外層235、236。可以同樣地藉由射出模製成型而形成這些中間層235、236，且採用一個對應於內容器204與外容器202的形狀(第22圖)。在此情形中，當內容器204與外容器202被推擠且彼此牢牢卡住時，中間層235、236係被包圍於內容器204與外容器202之間。

然而，也可以構思出在內容器204被擠壓且牢牢卡入外容器202之前，藉由一個捲繞於內容器204周圍的薄膜，而產生一個或多個中間層235、236。

中間層235、236的厚度大約對應於或小於內容器204的厚度，而且同樣地很容易變形，致使內容器204與中間層235、236事實上表現起來如同一個整體。事實上，因此形成一個多層式的內容器204(第24圖)。內容器204與外容器202之間可供移動介質進入的空間，在本實施例中係界定於外容器202與外側的中間層235之間。

中間層235、236可用以增進容器201的阻礙特性，致使能保證其中所含的產品之品質。中間層235、236也可做為內容器204的強化物，或者用以增進抗化學藥品的特性。是否必須使用中間層235、236，以及為達此目的所須使用的材質，均取決於欲配送的產品之本性。

除此之外，可以藉由共同射出成型或共同擠壓成型，使中間層235、236與內容器204一體成形。在內容器204與外容器202之間合併多層的其它可能方式包括所謂的模內貼標(in-mould labelling)，其中在內容器204被射出模製成型之前，首先將一印刷薄膜放置於射出成型模具內；或者所謂的套管(sleeving)，其中在射出模製成型之後，將一套筒配置於內容器204的周圍，且之後藉由產生皺褶而在內容器的周圍緊緊抽拉。除了增進內容器204的物理特性之外，模內貼標特別能夠產生出具有吸引力的容器。因為外容器202一般是透明的或至少是半透明的，所以畢竟可以從外界

看到內容器204的外觀。藉由內容器204的模內貼標，可以達到一種具有吸引力的光學效果。

在本發明的另一個實施例中，一個多層式內容器304及一外層302是由類似或相等的塑膠(例如：PET)所製成，且然後被推擠在一起(第25圖)。內容器304在其外側上設有一個非黏性層335(例如：矽)。如此一來，在使用期間，當移動介質被引進到內容器與外容器之間的空間313時，內層將可輕易地與外層分開。

內容器304再次設有一個突出部314，此突出部係用以形成射出模製成型期間的入口且作為固定元件310之用。此突出部314突出而通過外容器302底部中的開口308(第26圖)。與先前的實施例相反，突出部314並未受到變形或彎曲，但反而在其上固定有一個閉鎖片337。在所顯示的實施例中，此閉鎖片337亦由與內容器304類似或相等的材質所製成，且被熔接於其上。在所顯示的實施例中，為達此目的，實施一個旋轉熔接操作，其中閉鎖片337以高速旋轉並被擠壓而緊靠著突出部314，且藉由摩擦熱產生熔接(第27圖)。然而，當然也可以構思出其它形式的熔接，或者諸如膠黏等其它連接模式。

連接構件314另外被裝附至外容器302上，以允許移動介質被引進到內容器304與外容器302之間。在此本實施例中，空間313被形成於其端部314附近，內容器304被製作成比外容器302稍微窄一點且短一點，且在端部314上具有一肋部341，以便提供正確的定位效果。在所顯示的實施例

中，連接構件312亦由與外容器302類似或相等的材質所製成，且藉由旋轉熔接而被再次裝附於端壁307的突出部309。在連接構件312被裝附於外容器302之前，在其中配置一閥體322(第29圖)。

在閉鎖片337與連接構件312已經被裝附於內容器304與外容器302上之後(第31圖)，這些半製成品被吹塑成其最終形狀(第32圖)。然後，可以將一個配量頭323裝附於配送開口303周圍的頸部上，同時具有碗狀上部件316的底座338可以被安裝於容器301的端壁307上(第33圖)。此底座設有一容納空間317，可供連接構件312容置於其內部。連接構件312與底座338設有彼此合作的凸耳339與開口340(第34圖)，藉此形成卡銷接合。

雖然已經以上述多個實施例為基礎而說明本發明，但是顯然本發明並未侷限於此。可以選擇另一個位置，在該處將內容器連接至外容器上。而且，固定元件的形狀與尺寸，可以在縱向方向及剖面方向上選擇不同的尺寸與形狀，同時也可以使用多個固定元件。當然，也可以改變外容器與內容器的形狀與材質。也可以在連接位置以外的位置上將移動介質引進到容器內，而且，假如移動介質源被固定加壓的話，則不需要使用閥體。

因此，本發明的範圍應該由以下的申請專利範圍界定才是。

【圖式簡單說明】

第1圖顯示本發明第一實施例的容器在雙零件射出模

製成型之後的半製成品之剖面圖。

第2圖顯示第1圖的容器在吹塑成最終形狀之後的剖面圖。

第3圖是第2圖的容器在藉由向內推擠固定元件而在內容器與外容器之間產生出空間之後正對著配送開口的底部之詳細圖形。

第4圖與第5圖是顯示連接構件如何連接到容器的底部之詳細圖形。

第6圖是顯示例如空氣等移動介質如何流經連接構件而進入內容器與外容器之間的空間內之詳細圖形。

第7至10圖顯示在產品從容器配送出去的不同階段期間在配送開口上具有連接構件與配量頭之容器的剖面。

第11圖是可以容置於內容器中之防塌構件的立體圖。

第12圖顯示設有第11圖的防塌構件之容器的剖面圖。

第13圖顯示第12圖的容器在垂直於圖形平面的平面中之剖面圖。

第14至17圖對應地顯示第7至10圖將產品從第12圖與第13圖的容器配送出來。

第18圖與第19圖顯示本發明另一實施例的外容器之半製成品的立體圖與剖面圖。

第20圖與第21圖顯示對應於第18圖與第19圖內容器的分開形成的半製成品。

第22圖顯示已經被局部推入的中間層之半製成品的剖面圖。

第23圖顯示外容器、中間層與內容器的半製成品是如何彼此推入的剖面圖。

第24圖是顯示不同的半製成品處於組裝狀態之剖面圖。

第25圖顯示外容器的半製成品之剖面圖，且以正視圖顯示內容器的半製成品。

第26圖顯示當已經被推擠在一起時之半製成品的剖面圖。

第27圖是顯示閉鎖片如何被熔接於固定元件上之立體詳細圖。

第28圖顯示通過半製成品的底部之剖面圖。

第29圖顯示對應於第27圖在開口周圍配置一連接構件之圖形，其中單獨以剖面圖顯示連接構件。

第30圖是對應於第28圖且包含連接構件的圖形。

第31圖是處於組裝狀態的半製成品且包含連接構件之側視圖。

第32圖是容器已經被吹塑成最終形狀之側視圖。

第33圖顯示容器設有底座與配量頭之側視圖。

第34圖顯示已經準備好使用的容器之剖面圖。

【主要元件符號說明】

1, 101, 201, 301…容器

2, 102, 202…外容器

3, 5, 105, 203, 205…配送開口

4, 104, 204, 304…內容器

6…連接位置

7, 107, 307…端壁

8, 18, 128, 208, 308, 340…開口

9, 314…突出部

10, 310…固定元件

11…端部

12, 312…連接構件

13, 113, 313…空間

15, 338…底座

16…上部件

17, 317…容納空間

19, 20…肩部

21…連接部

22…閥體

23, 323…配量頭

24…配量開口

25, 125…關閉構件

26…把手

127…防塌構件

129…支架

131…圓環

232…端緣

233…軸環

235, 236…層

302…外層

335…非黏性層

337…閉鎖片

339…凸耳

五、中文發明摘要：

本發明係關於一種配送產品用的容器，包含：一個相當堅硬且具有至少一配送開口的外容器，以及一個被產品所填滿的可變形內容器，該內容器係容置於外容器中且同樣具有一配送開口。該內容器係在配送開口的附近以及至少一個遠離配送開口的位置上連接至外容器，例如：在實質上正對著配送開口的平放位置上連接至外容器。

此連接方式乃在於：外容器在連接位置上具有一開口，至少一個連接至內容器的固定元件係突出通過此開口。該固定元件為銷狀且具有一端部，此端部之尺寸係大於開口的尺寸。

容器可另外設有一細長構件，此細長構件從配送開口延伸到內容器中且防止內容器的崩塌。

本發明另外係關於一種製造此容器之方法。

六、英文發明摘要：

The invention relates to a container for a product for dispensing, comprising a relatively stiff outer container having at least one dispensing opening, and a deformable inner container to be filled with the product which is accommodated in the outer container and which likewise has a dispensing opening. The inner container is connected to the outer container both in the vicinity of the dispensing opening and at least at one location remote therefrom, for instance at a location lying substantially diametrically opposite the dispensing opening.

The connection is formed in that the outer container has at the position of the connecting location an opening through which protrudes at least one fixing element connected to the inner container. This fixing element is pin-like and has an end part of which the dimensions are larger than those of the opening.

The container may further be provided with an elongate member which extends into the inner container from the dispensing opening and which prevents collapse of the inner container.

The invention further relates to a method for manufacturing such a container.

十、申請專利範圍：

1. 一種配送產品用的容器，包含：一個相當堅硬且具有至少一配送開口的外容器，以及一個被產品所填滿的可變形內容器，該內容器係容置於外容器中且同樣具有一配送開口，而且，該內容器在至少一個遠離配送開口的位置上在配送開口的附近連接至外容器，其特徵在於：

該外容器在連接位置上具有一開口，至少一個連接至內容器的固定元件係突出通過此開口，該固定元件為銷狀且具有一端部，此端部之尺寸係大於開口的尺寸。

2. 如申請專利範圍第1項之配送產品用的容器，其特徵在於：端部包含一個固定元件的變形彎曲部。

3. 如申請專利範圍第1項之配送產品用的容器，其特徵在於：該端部包含一個裝附於固定元件的閉鎖片。

4. 如申請專利範圍第1至3項中任一項之配送產品用的容器，其特徵在於：固定元件與內容器一體成形。

5. 如申請專利範圍第1至4項中任一項之配送產品用的容器，其特徵在於：內容器在平放於實質上正對著配送開口的位置上連接至外容器。

6. 如申請專利範圍第1至5項中任一項之配送產品用的容器，其特徵在於：移動介質用的空間係被界定於內容器與外容器之間。

7. 如申請專利範圍第6項之配送產品用的容器，其特徵在於：該空間係被界定於連接位置上且透過開口與大氣相通。

8. 如申請專利範圍第7項之配送產品用的容器，其特徵在於：該空間與一部分的內容器接壤，該一部分的內容器被固定元件固持成與外容器相隔一段距離。

9. 如申請專利範圍第6至8項中任一項之配送產品用的容器，其特徵在於：一非黏性層係配置於內容器與外容器之間。

10. 如申請專利範圍第6至9項中任一項之配送產品用的容器，其特徵在於一個用於移動介質源的連接構件，該連接構件是在開口的位置處連接至外容器。

11. 如申請專利範圍第10項之配送產品用的容器，其特徵在於：連接構件係藉由固定元件而連接至外容器。

12. 如申請專利範圍第1至11項中任一項或申請專利範圍第1項之前言之配送產品用的容器，其特徵在於一細長構件，該細長構件從配送開口延伸到內容器中且防止內容器的塌陷。

13. 如申請專利範圍第12項之配送產品用的容器，其特徵在於：防塌構件延伸到內容器中並超過容器的配送開口與一相反端壁之間的距離之一半。

14. 如申請專利範圍第13項之配送產品用的容器，其特徵在於：防塌構件實質上延伸遠至端壁。

15. 如申請專利範圍第12至14項中任一項之配送產品用的容器，其特徵在於：防塌構件之形式為具有一側壁的管子，該側壁內形成有至少一開口。

16. 如申請專利範圍第15項之配送產品用的容器，其特徵在

於：防塌構件具有多個開口，該等開口幾乎延伸至管子周邊的一半，且在該構件的縱向方向與周圍方向上偏移。

17. 如申請專利範圍第1至16項中任一項之配送產品用的容器，其特徵在於：內容器及/或外容器至少局部由塑膠製成。

18. 如申請專利範圍第1至17項中任一項之配送產品用的容器，其特徵在於：內容器及/或外容器包含多層。

19. 一種外容器，係明顯用於如申請專利範圍第1至18項中任一項之配送產品用的容器。

20. 一種內容器，係明顯用於如申請專利範圍第1至18項中任一項之配送產品用的容器。

21. 一種防塌構件，係明顯用於如申請專利範圍第12至18項中任一項之配送產品用的容器。

22. 一種配送產品用的容器之製造方法，包含以下步驟：

形成一個相當堅硬且具有至少一配送開口之外容器；

形成一個被產品所填滿且同樣具有配送開口的可變形內容器；

將內容器配置於外容器中；以及

將內容器與外容器在配送開口附近且另外在遠離配送開口的至少一位置上彼此相連；

其特徵在於：外容器在連接位置上設有一開口，通過此開口而配置至少一個連接到內容器的銷狀固定元

件，而且，在通過開口配置固定元件之後，該固定元件設有一個端部，該端部被擴大成使其尺寸大於開口的尺寸。

23. 如申請專利範圍第22項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：該固定元件的自由端受到例如彎曲的變形，以構成該擴大端部。

24. 如申請專利範圍第22項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：一閉鎖片被裝附至固定元件上，以構成該擴大端部。

25. 如申請專利範圍第22至24項中任一項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：該固定元件係與內容器一體成形。

26. 如申請專利範圍第22至25項中任一項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：內容器在實質上正對著配送開口的平放位置連接至外容器。

27. 如申請專利範圍第22至26項中任一項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：內容器係形成於外容器中。

28. 如申請專利範圍第22至26項中任一項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：內容器是與外容器分開形成，且接著被配置於外容器中並與之相連。

29. 如申請專利範圍第27或28項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：內容器與外容器被形成為壁體相當厚且實質上為管狀的半製成品，而且在其連接之後，

該等半製成品被吹塑成其壁體相當薄的最終形狀。

30. 如申請專利範圍第22至29項中任一項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：內容器及/或外容器至少局部由塑膠所製成。

31. 如申請專利範圍第29與30項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：內容器及外容器是由共同射出模製成型所形成。

32. 如申請專利範圍第29與30項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：內容器及外容器是由共同擠壓成型所形成。

33. 如申請專利範圍第30至32項中任一項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：內容器及/或外容器是由多層所形成。

34. 如申請專利範圍第22至33項中任一項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：移動介質用的空間係界定於內容器與外容器之間。

35. 如申請專利範圍第35項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：該空間係界定於連接位置上，且透過該開口與大氣相通。

36. 如申請專利範圍第35項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：藉由至少局部強迫該固定元件回到內容器中而界定出該空間，其中連接到固定元件的一部分內容器係被放置成與外容器相隔一段距離。

37. 如申請專利範圍第30至32項中任一項之配送產品用的

容器之製造方法，其特徵在於：一非黏性層係配置於內容器與外容器之間。

38. 如申請專利範圍第35至37項中任一項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：一個用於移動介質源的連接構件係在開口的位置連接至外容器。

39. 如申請專利範圍第38項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：連接構件係藉由固定元件而連接至外容器。

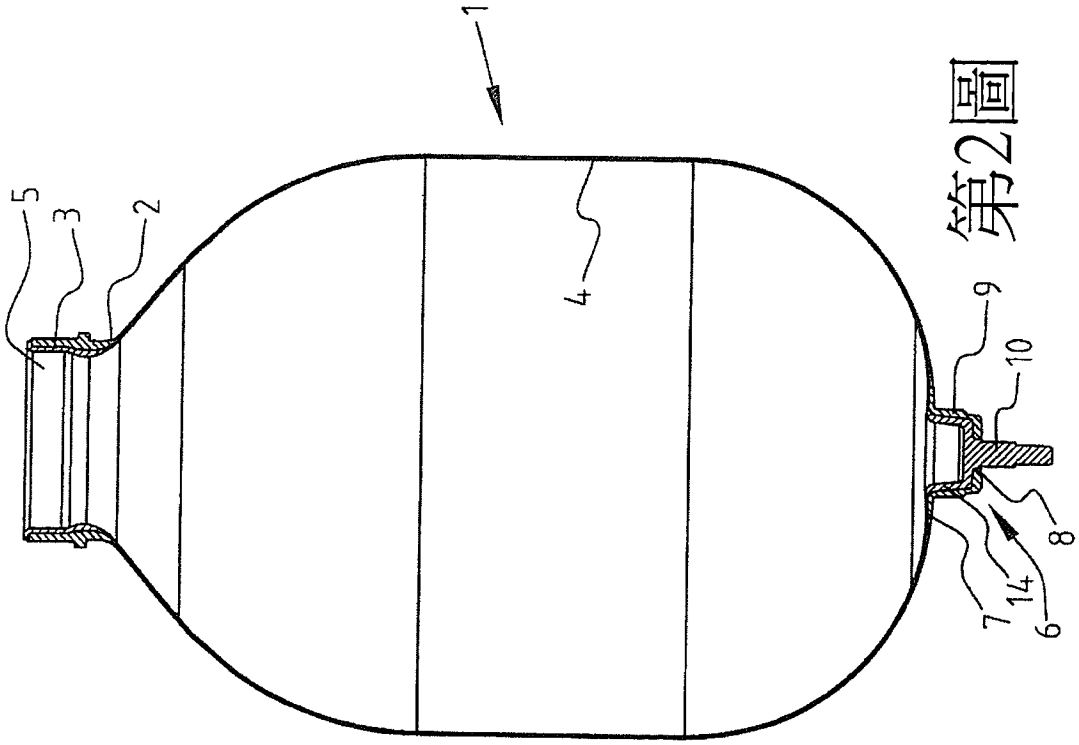
40. 如申請專利範圍第29項以及38或39項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：在內容器與外容器被吹塑至最終形狀之前，連接構件被連接至外容器。

41. 如申請專利範圍第22至40項中任一項或申請專利範圍第22項之前言之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：一細長構件從配送開口被插入於內容器中，以防止內容器之崩塌。

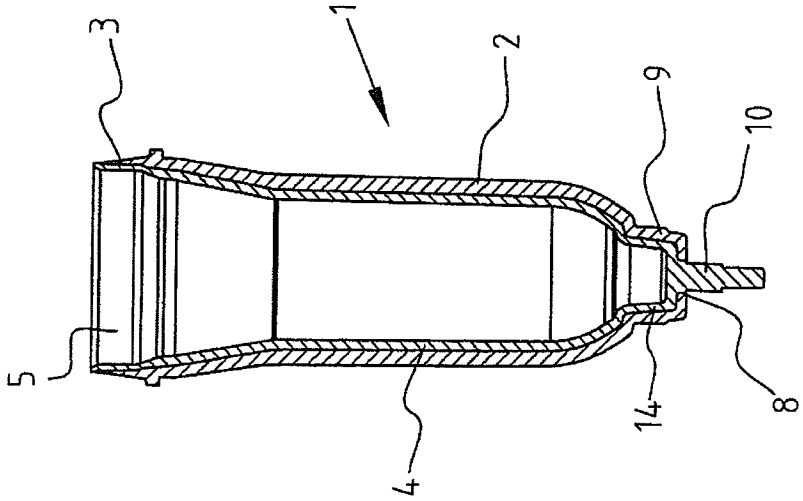
42. 如申請專利範圍第41項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：該防塌構件至少局部由塑膠所製成。

43. 如申請專利範圍第42項之配送產品用的容器之製造方法，其特徵在於：該防塌構件是藉由射出模製成型或擠壓成型而形成。

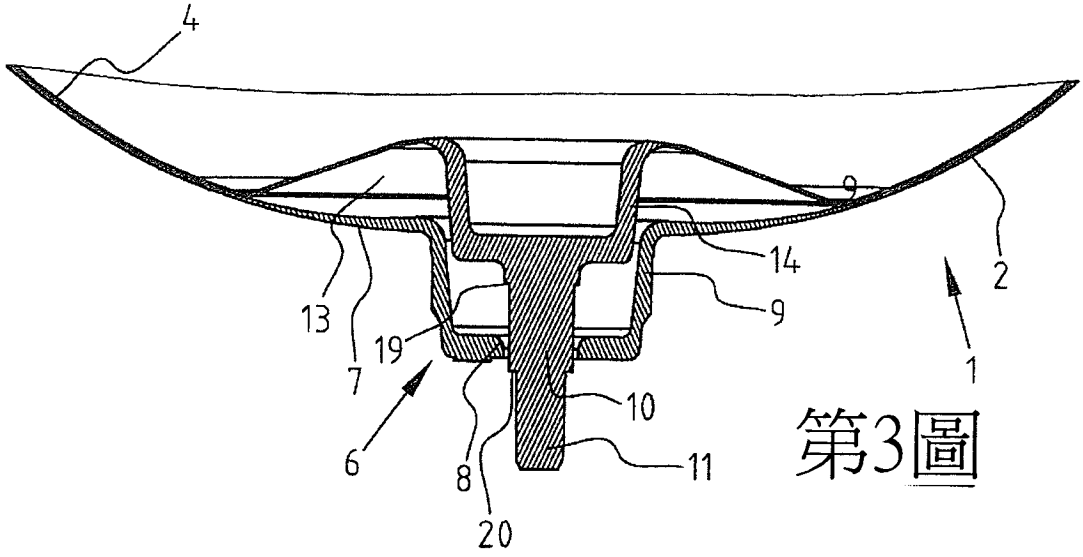
200920683



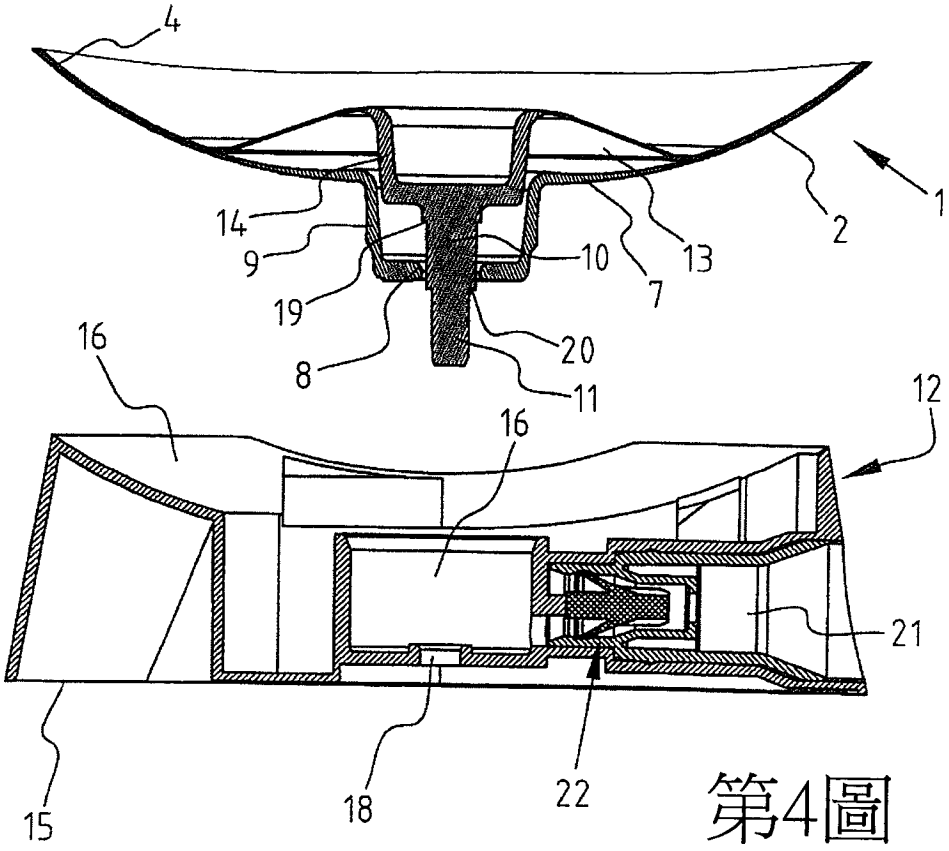
第2圖



第1圖

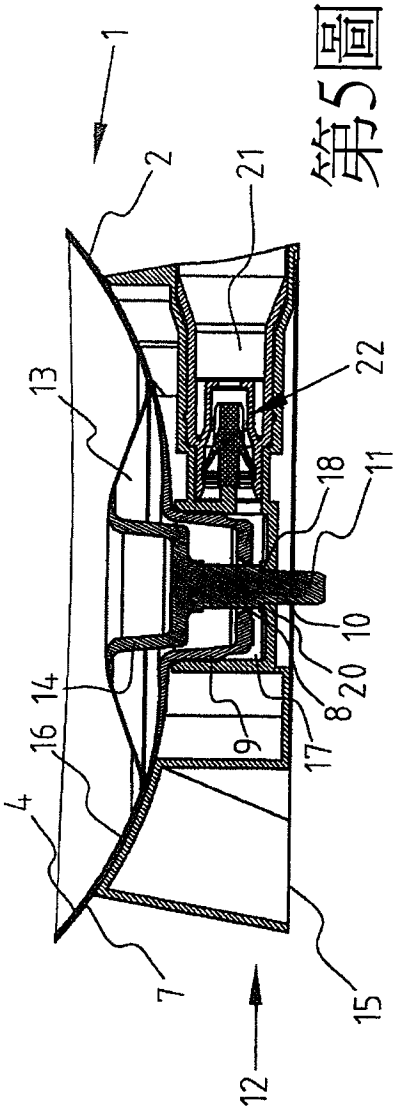

4
9
14
2
13
9
19
7
1
10
6
8
11
20

第3圖

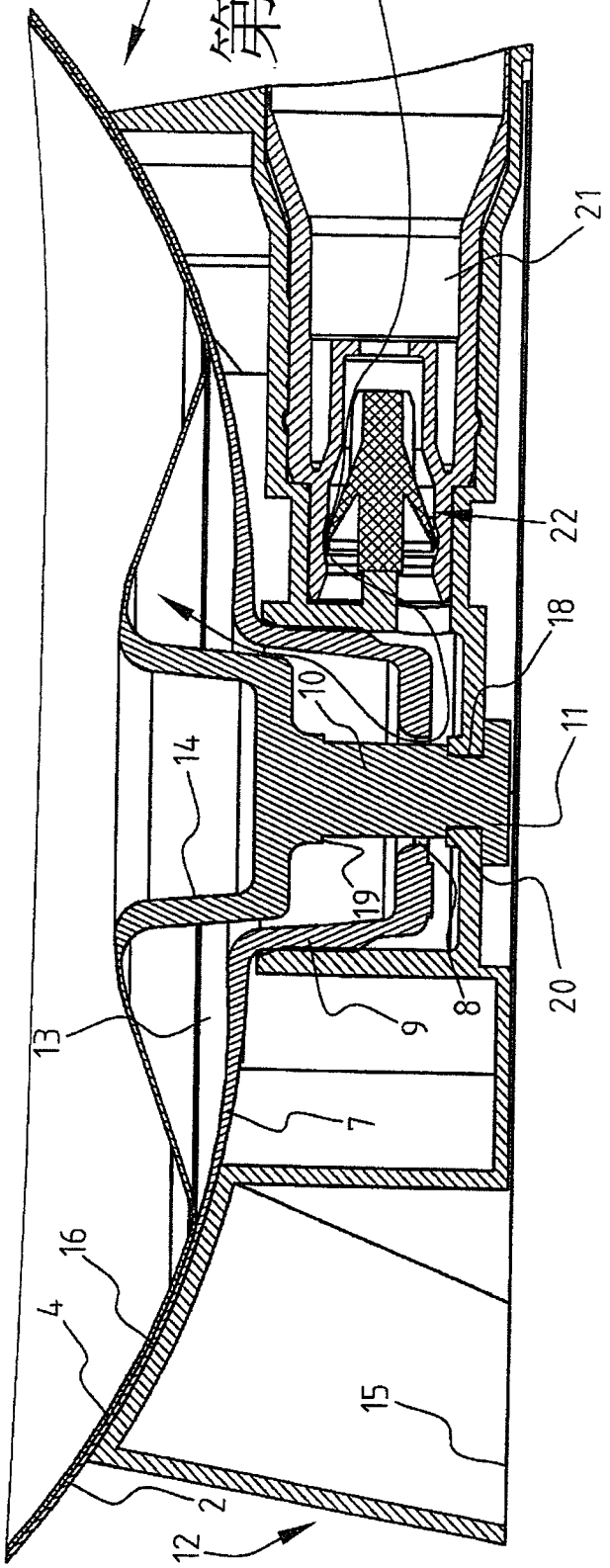

4
1
2
14
9
10
13
7
19
20
8
11
16
16
12
21
15
18
22

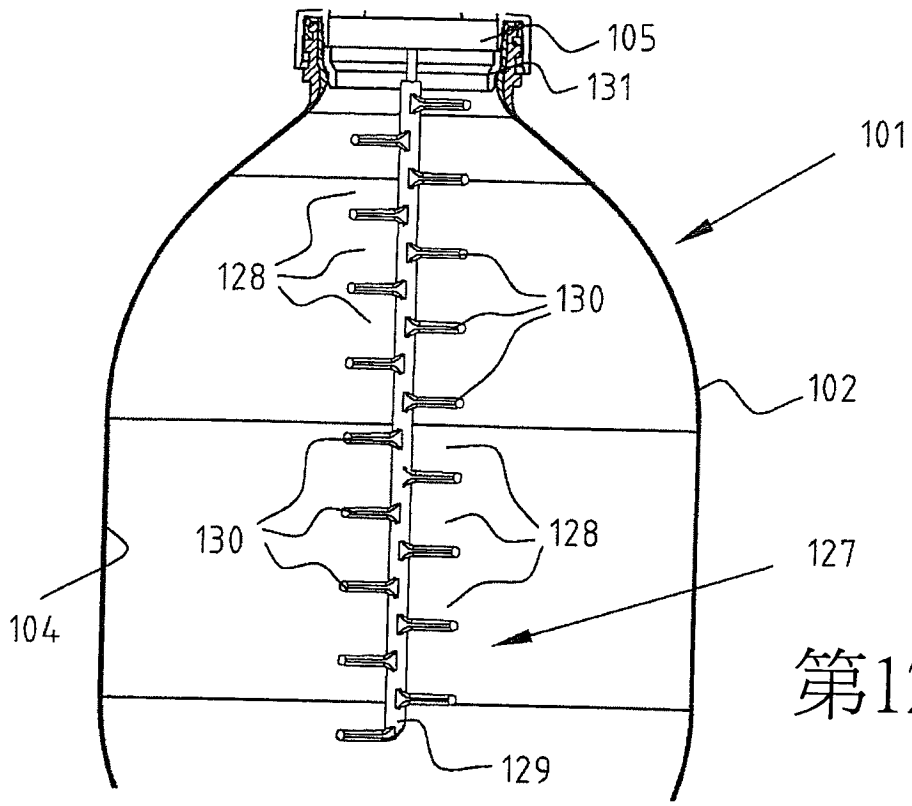
第4圖

第5圖

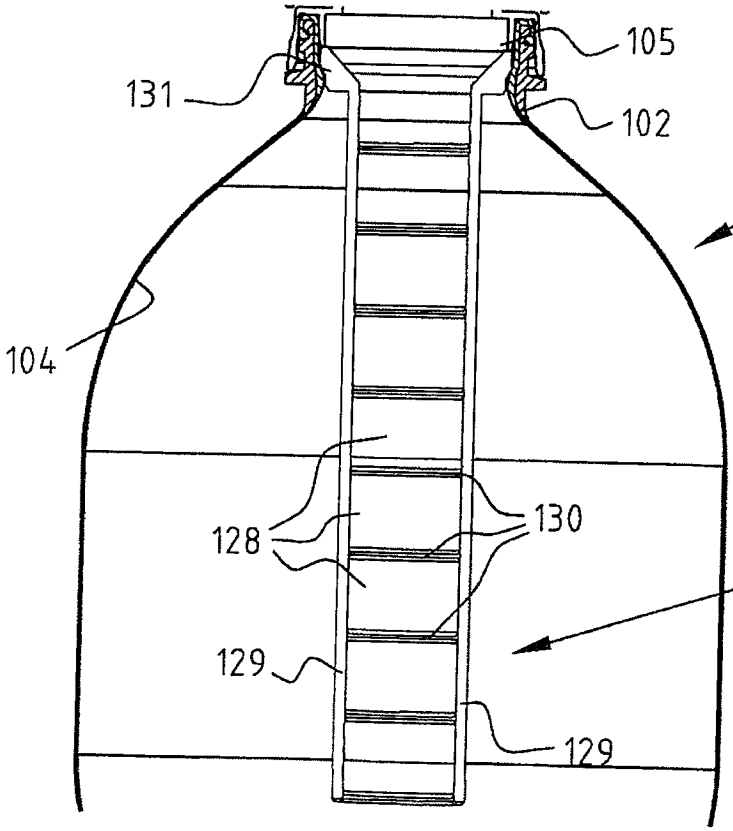

1
2
21
22
13
18
11
10
20
8
17
9
14
16
4
7
15
12

第6圖

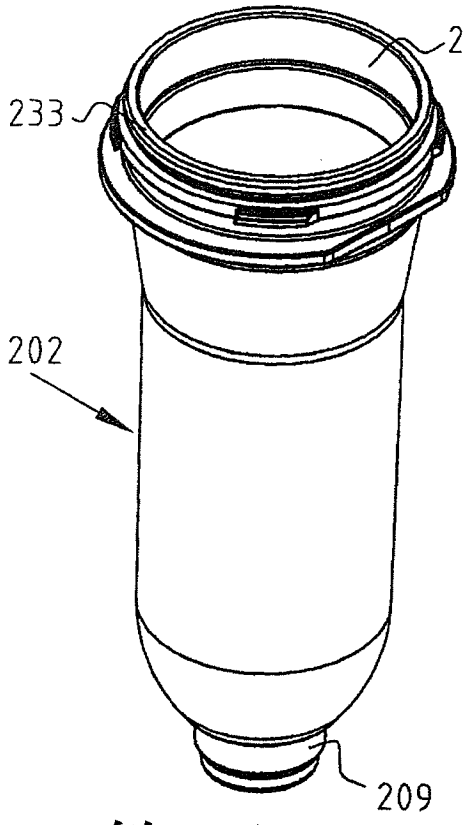

1
21
22
18
10
11
14
19
20
9
8
13
7
16
4
15
2
12


105
131
101
128
130
102
130
128
127
104
129

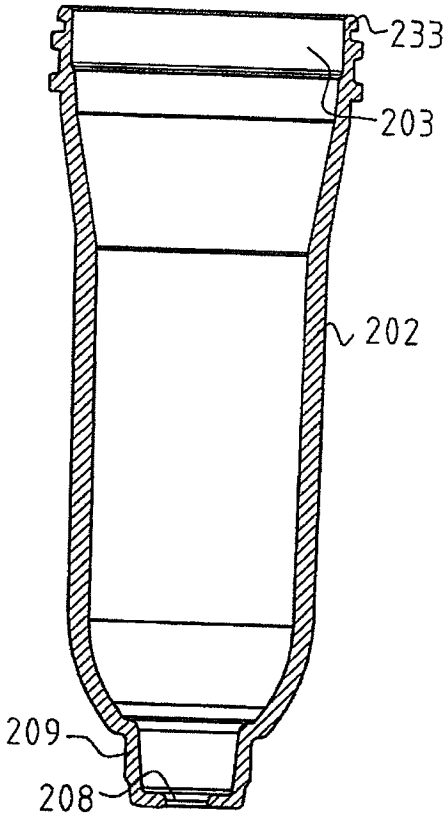
第12圖


105
131
102
101
104
128
130
127
129
129

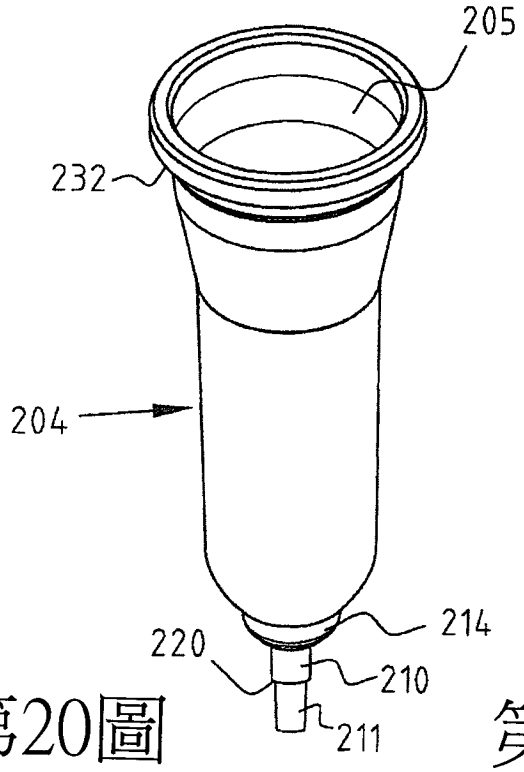
第13圖



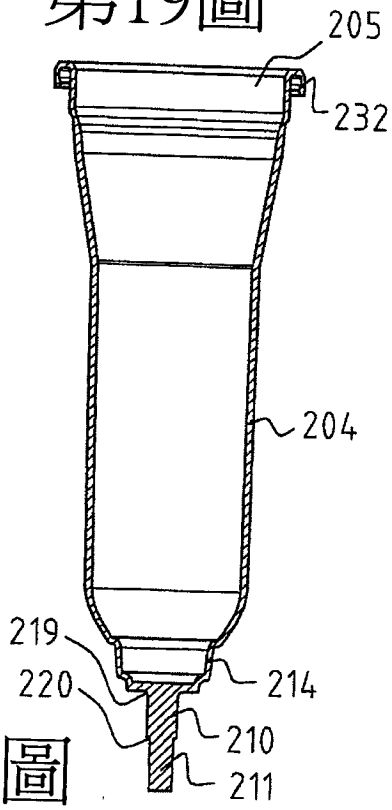
第18圖



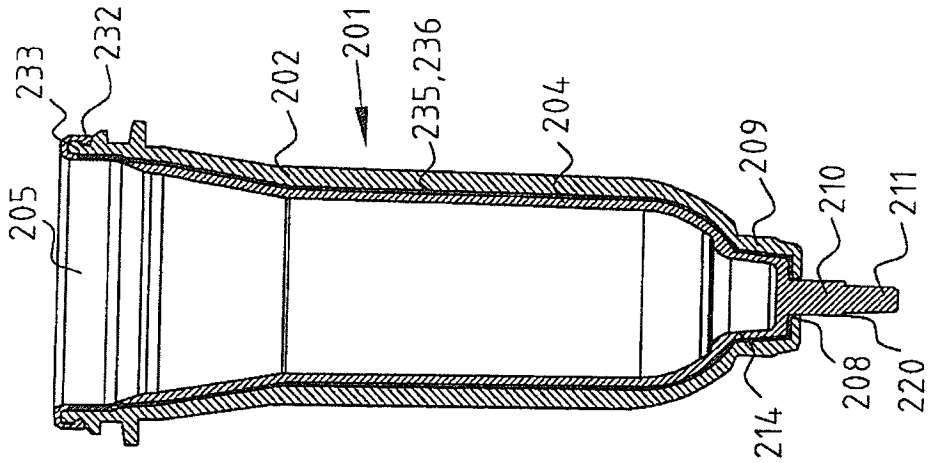
第19圖



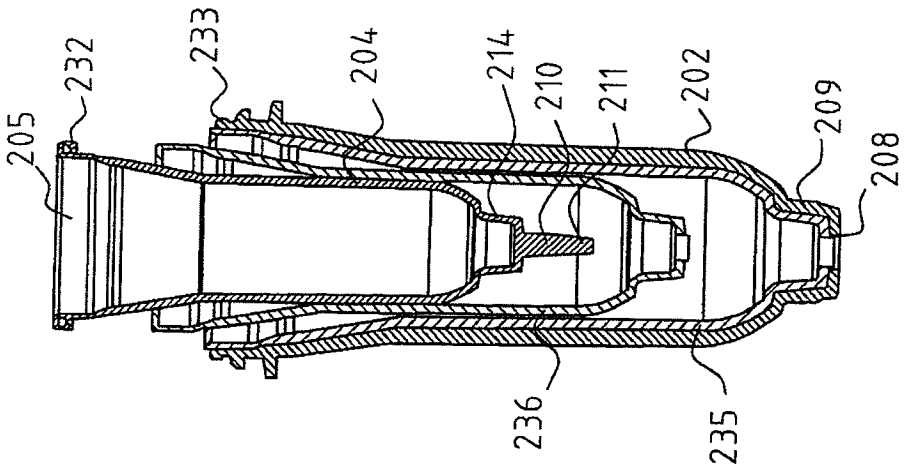
第20圖



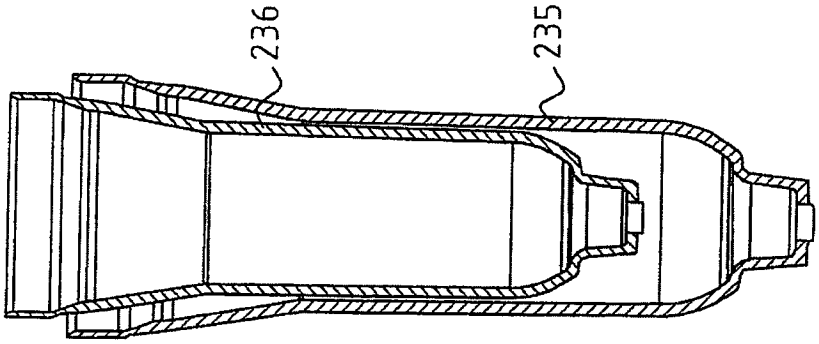
第21圖



第24圖



第23圖



第22圖

七、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第（ 1 ）圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

1…容器
2…外容器
3, 5…配送開口
4…內容器
8…開口
9, 14…突出部
10…固定元件

八、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：