



MINISTÈRE DES AFFAIRES ÉCONOMIQUES

N° 889.972

Classif. Internat.: B65D

Mis en lecture le:

01-12-1981

Le Ministre des Affaires Economiques,

Vu la loi du 24 mai 1854 sur les brevets d'invention;

Vu le procès-verbal dressé le 13 août 19 81 à 15 h. 45

au Service de la Propriété industrielle;

ARRÊTE :

Article 1. — Il est délivré à la Sté dite : RO METALOGRAFICKI KOMBINAT
RIJEKA OOUR PROMET I RAZVOJ N.SOL.O.

7 Industrijska Street, Rijeka (Yougoslavie)

repr. par l'Office Kirkpatrick-G.C. Plucker à Bruxelles,

un brevet d'invention pour : Récipient destiné à l'emballage des produits
de viscosités différentes,

Article 2. — Ce brevet lui est délivré sans examen préalable, à ses risques et
périls, sans garantie soit de la réalité, de la nouveauté ou du mérite de l'invention, soit
de l'exactitude de la description, et sans préjudice du droit des tiers.

Au présent arrêté demeurera joint un des doubles de la spécification de l'invention
(mémoire descriptif et éventuellement dessins) signés par l'intéressé et déposés à l'appui
de sa demande de brevet.

Bruxelles, le 31 août 19 81

PAR DÉLÉGATION SPÉCIALE:

Le Directeur

L. SALPETEUR

000000

MÉMOIRE DESCRIPTIF

DÉPOSÉ A L'APPUI D'UNE DEMANDE

DE

BREVET D'INVENTION

FORMÉE PAR

RO METALOGRAFICKI KOMBINAT RIJEKA
OOOR PROMET I RAZVOJ n.sol.o.

p o u r

Réceptient destiné à l'emballage des produits de viscosités
différentes.

L'invention est destinée à l'emballage de produits de viscosités et composition chimique différentes. Le récipient se compose de deux parties fondamentales, le flacon extérieur résistant à la pression et le sachet intérieur flexible ou mou. Dans le récipient même, nous distinguons deux compartiments, le sachet servant de compartiment au produit, tandis que le volume restant inoccupé sert à expulser le produit du flacon. L'ouverture du sachet recouvre le goulot du récipient, on y incorpore une soupape d'équilibre de pression afin de procéder au remplissage du produit. Dès qu'on obtient la pression désirée on arrive à l'uniformité flacon-sachet grâce à la soupape de pression.

En mettant la soupape en marche, on obtient le remplissage du produit, la position du flacon n'influe pas sur le procédé.

Il existe dans le monde des inventions semblables quant au lieu d'introduction avec moyen de refoulement. Le procédé mentionné possède cependant quelques défauts, notamment sur la régularité de remplissage.

La résolution du défaut coûte excessivement cher et le procédé lui même devient compliqué.

Une des premières inventions avait un sachet ovale. Le goulot se fermait avec un bouchon en se servant du vide.

La fabrication du goulot du sachet demandait une grande précision. Si on retirait le produit du sachet, après l'assemblage goulot-bouchon, on endommageait les éléments qui ne pouvaient plus servir. L'inconvénient de ce procédé était le fait que la soupape devait posséder une rallonge pour l'introduction.

Le procédé connu est celui dont le sachet possède deux petits supports à l'extrémité, dont la tâche est d'améliorer la stabilité du sachet lors de son emplissage. Cette solution ne s'est pas avérée satisfaisante, les supports se dilatant ou même se déchirant, ce qui entraînait un remplissage défectueux.

Le procédé ayant le fond du sachet en forme de clavette a de même des incorrections de remplissage par moyen de refoulement, due à la position asymétrique du sachet au moment de l'assemblage flacon-sachet par la soupape.

Le problème le plus important d'un tel mode de remplissage (sur l'introduction par moyen de refoulement) consiste au centrage correct du flacon-sachet. Le procédé cité se sert des parois intérieures du flacon afin d'obtenir un meilleur centrage des parties fondamentales du récipient. C'est la construction du sachet qui garantit la bonne utilisation du récipient.

La forme du fond en élypse avec la surface lisse au sommet s'adapte bien aux parois du flacon. Cette adaptation a pour but le maintien de la hauteur constante du goulot du sachet lors de l'emplissage par moyen de refoulement, et en même temps provoque une déformation lors de la poussée qui se produit lors de l'assemblage flacon-sachet.

Le corps même du sachet a une forme cylindrique avec trois convexités qui aident au contact sachet-flacon, et qui font le centrage du sachet, en particulier de la forme cylindrique, ainsi que les goulots du flacon et du sachet. Les convexités radiales servent en même temps de regulateurs de pression du sachet en direction: fond-goulot du flacon. En même temps ces convexités facilitent l'expulsion du produit. Le goulot du sachet, qui par les convexités obtient la forme cylindrique, dont le diamètre extérieur est plus petit que le diamètre intérieur du goulot du flacon, et sur sa forme cylindrique du corps possède trois ou plusieurs convexités par lesquelles il s'adapte au goulot du flacon. Ils encerclent le sachet dans le recipient, en le centrant. L'extrémité du goulot du sachet est de forme cylindrique, à laquelle s'adapte une soupape après le dosage, sachet dont le diamètre extérieur correspond au diamètre intérieur du flacon, se transformant en demi-cercle à l'extrémité, qui facilite l'impérméabilité du sachet lors de l'assemblage flacon-sachet. Le recipient décrit peut être assemblé soit flacon-flexible soit flacon - sachet mou. Le détail important pour le recipient qui possède un sachet mou, pour l'emplissage regulier du gaz sous pression, est le diamètre du goulot du sachet, qui à l'aide de la soupape et à l'adaptation du fond du sachet au fond du flacon, obtient le centrage désiré du sachet au flacon.

Les bonnes caractéristiques du sachet offrent la possibilité de production de recipient dans lequel se trouvent deux sachets, qui peuvent être flexibles, mous, ou combinés flexibles-mous. Le flacon extérieur a deux orifices, c'est à dire il a deux goulots. Les sachets se trouvant dans le flacon par leurs fonds sont en connexion. Le recipient sert à l'emballage de deux produits différents. Le procédé d'assemblage en

une seule unité fonctionnelle s'obtient de la façon suivante. Après la mise de sachets en flacon on remplit un sachet puis on procède à la fermeture du sachet et du goulot du flacon par la soupape d'équilibre. Ensuite on remplit le deuxième sachet on adapte la soupape sur le goulot du sachet ce qui provoque l'emplissage du recipient au moyen de refoulement. (dans le texte de façon déjà décrite) et la fermeture du sachet et du goulot du flacon par une deuxième soupape de pression. Ce recipient offre la possibilité d'emballer deux produits de viscosités et de compositions chimiques différentes, la position n'influant pas l'emploi et on peut se servir d'un ou des deux produits à la fois au moment désiré.

Les croquis comprenant une description brève compléteront l'image de cette invention.

CROQUIS 1

Montre l'assemblage recipient-flacon sachet flexible.

Les images du croquis sont:

- 1- coupe longitudinale du recipient
- 2- coupe axiale
- 3- sachet flexible
- 4- fond du sachet flexible

Sachets (1) se trouve dans le flacon (2) qui touche par le fond de la partie plate (15) du fond du sachet (7), convexités radiales (branches) (5) sur toute la longueur du corps du sachet liées entre elles par des parties arrondies (6) qui par la forme demi-cercle se confondent avec la partie cylindrique du goulot du sachet (8) dans cette rallonge se trouve les convexités (9) qui s'adaptent au goulot du flacon (14), lieu où se fait le remplissage par moyen de refoulement dans le compartiment (4) après avoir introduit le produit

889412

dans le compartiment (3) par l'ouverture du goulot du sachet (16) et l'adaptation de la soupape (12) à la partie cylindrique du goulot du sachet (10) afin de procéder à l'assemblage immédiat en une unité fonctionnelle ce que l'on peut vérifier, en activant la partie pénétrable de la soupape (13).

CROQUIS II

Montre le recipient, assemblage flacon-sachet flexible qui est fabriqué dans la plus part des cas en aluminium.

Les images du croquis sont:

Im 5 : coupe longitudinale du recipient

Im 6 : coupe axiale

Im 7 : sachet flexible

Im 8 : fond du sachet flexible

Le sachet flexible (1a) frôle par la partie plate de son fond (15) et par la partie cylindrique du goulot du sachet (10) le flacon (2), le produit est introduit par l'orifice (16), qui se ferme ensuite par une soupape (12) ce qui provoque le remplissage par moyen de refoulement au goulot du flacon (14) par des convexités radiales (17) à l'intérieur du recipient, après avoir obtenu la pression désirée, on arrive à l'assemblage du recipient, à l'aide de la soupape et à l'adaptation du goulot du sachet (11) au goulot du flacon, en activant le tuyau de passage (13) on remplit le produit avec un rendement maximum, grâce à la forme flexible du sachet (1a) aux convexités radiales mentionnées (17) et aux parties cylindriques (18).

CROQUIS III

Démontre la déformation du sachet flexible.

Im 9 : la forme du corps du sachet (1) dans le flacon (2) après l'assemblage flacon-sachet, dans le compartiment (3) se trouve le produit tandis que le compartiment (4) est rempli par moyen de refoulement qui dilate le corps du sachet dans les formes arrondies(6) et les convexités radiales (5) qui frôlent le flacon par toute sa longueur.

Im 10: on remarque la déformation du corps du sachet (1) qui est caractérisée par la transformation des parties arrondies (6) en profondeur axiale, avec tendance à se diriger vers l'axe (imaginaire) longitudinal du recipient, en même temps on arrive à diminuer le volume du compartiment (3) tandis que le volume du compartiment (4) augmente par rapport à son volume d'origine, lors de l'assemblage flacon-sachet.

Im 11: Le corps du sachet (1) est presque complètement déformé, on remarque la forme d'une étoile à trois branches dont les arcs (6) par leur retrécissement vers l'axe longitudinal imaginaire du recipient, ont formé la passage central pour le produit, tandis que les déformations des convexités radiales (5) qui frôlent toujours les parois du flacon (1) trouvent également le canal de pasage du produit, qui à son tour atteint la soupape sans aucun obstacle sur son trajet, volume du compartiment (3) a baissé à son minimum, tandis que le volume du compartiment (4) a atteint son maximum lors de l'assemblage flacon-sachet.

CROQUIS IV

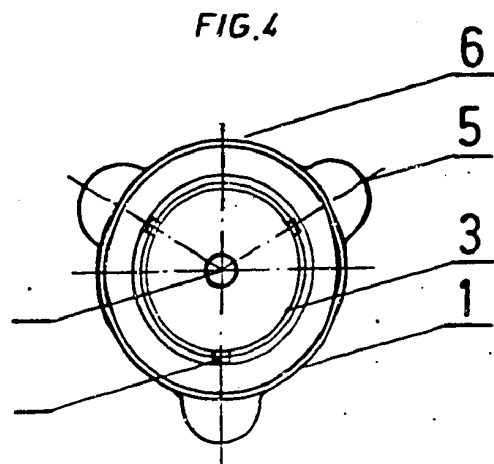
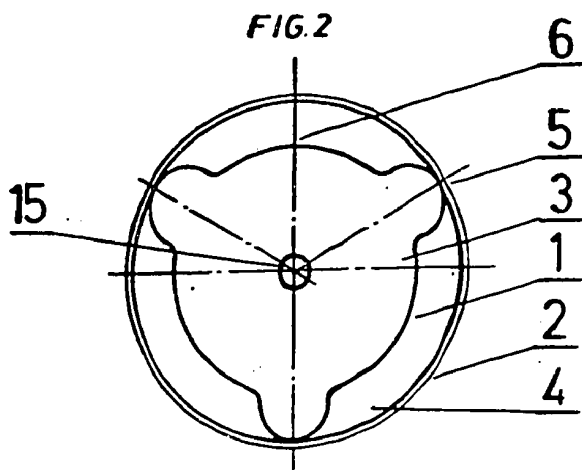
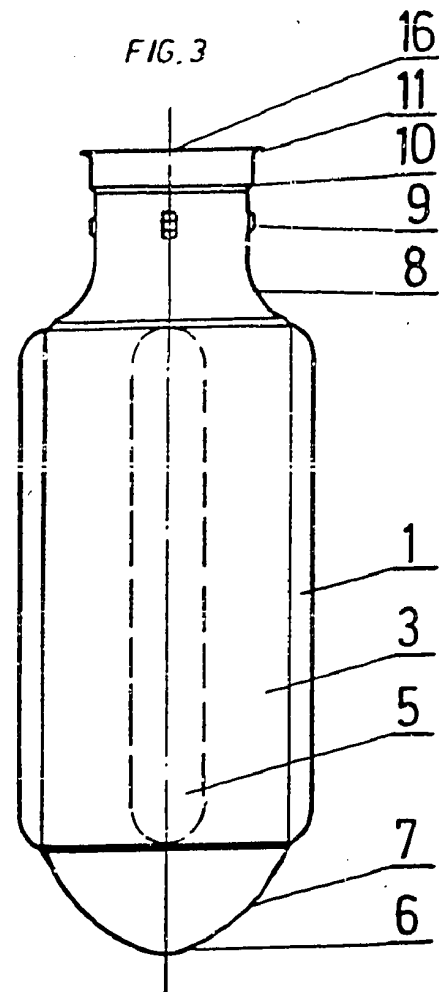
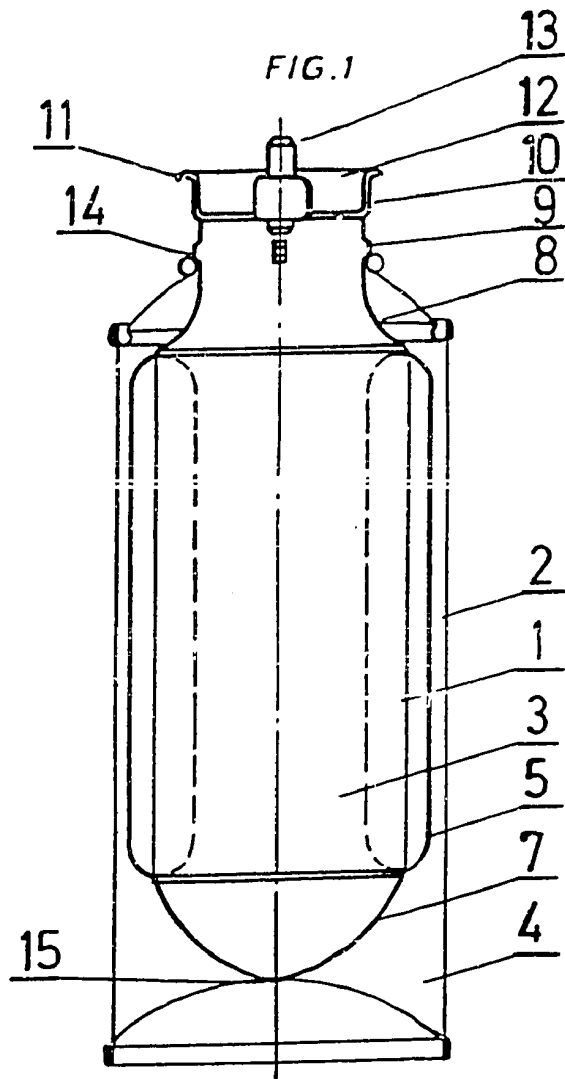
Im 12 : démontre le recipient avec deux sachets.

Dans le flacon (3) se trouve deux sachets (1+1, 1+1a, 1a+1a) qui se frôlent par les parties plates de leur extrémité (15), un compartiment (3) se remplit de produit et de cette façon se ferme à l'aide de la première soupape (12) en l'adaptant à la partie cylindrique du goulot du sachet (10) afin de procéder au premier assemblage du recipient avec un des goulots du flacon (14), on applique le même procédé à l'autre partie du flacon (2) en remplissant le compartiment (4) au moyen de refoulement avant le deuxième assemblage au second goulot du flacon (14) après quoi on obtient un recipient fonctionnel. Si on actionne les parties de passage de soupape (13) on arrive à obtenir les deux produits pour leur utilisation.

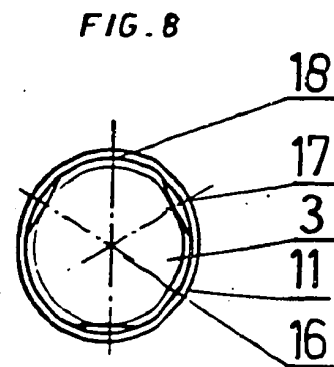
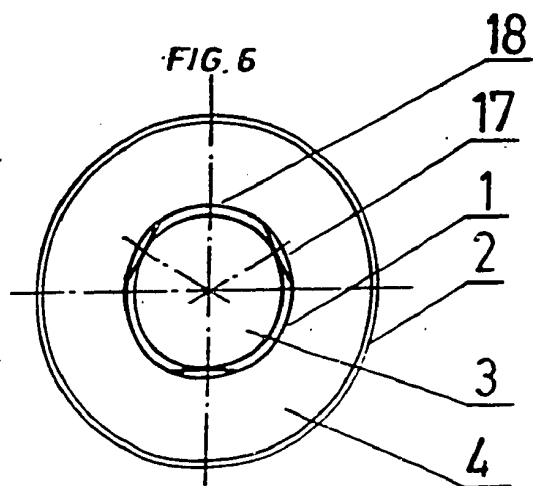
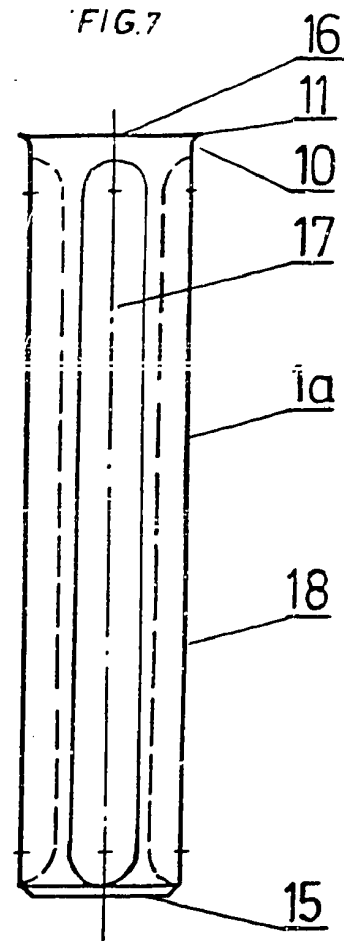
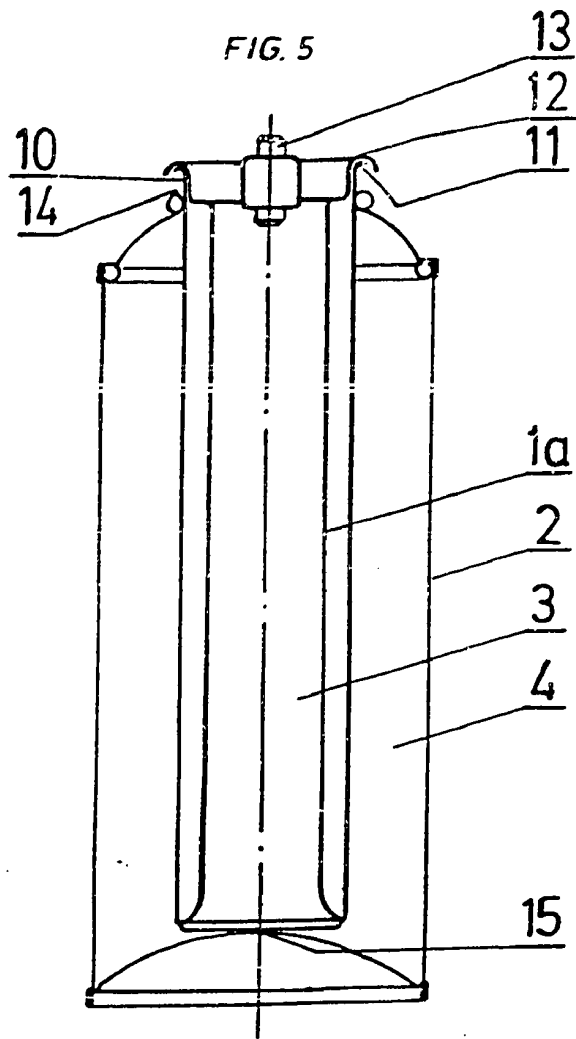
II - Le recipient décrit ci-dessus est caractérisé par les convexités radiales(5) dont le diamètre est plus petit que le diamètre des arcs (6) de la forme du sachet (1).

IV - Le recipient pour l'emballage de produits de viscosités différentes, avec variation de l'assemblage, flacon (2) et de sachet (1+1, 1+1a, 1a+1a), est caractérisé par le frottement des parties plates (15) des sachets.

Bruxelles, le 13 août 1981
P.Pon.de RO METALOGRAFICKI KOMBINAT RIJEKA
OUR PROMET I RAZVOJ n.sol.o.
OFFICE KIRKPATRICK - G.C. PLUCKER.

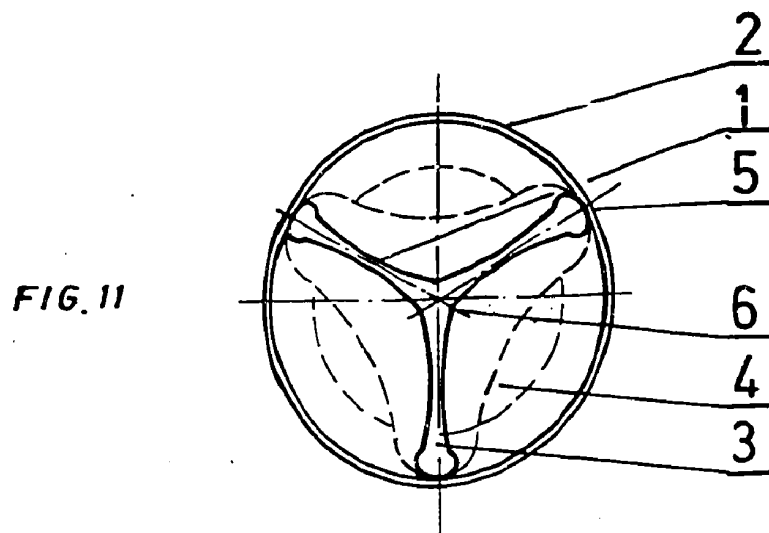
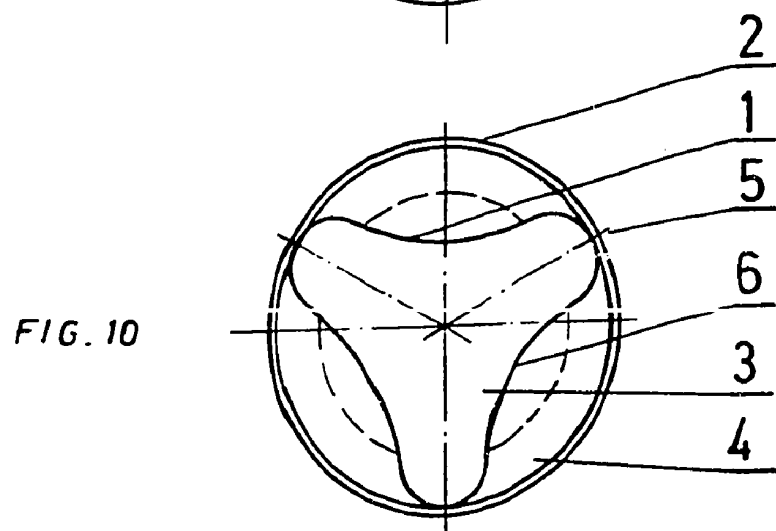
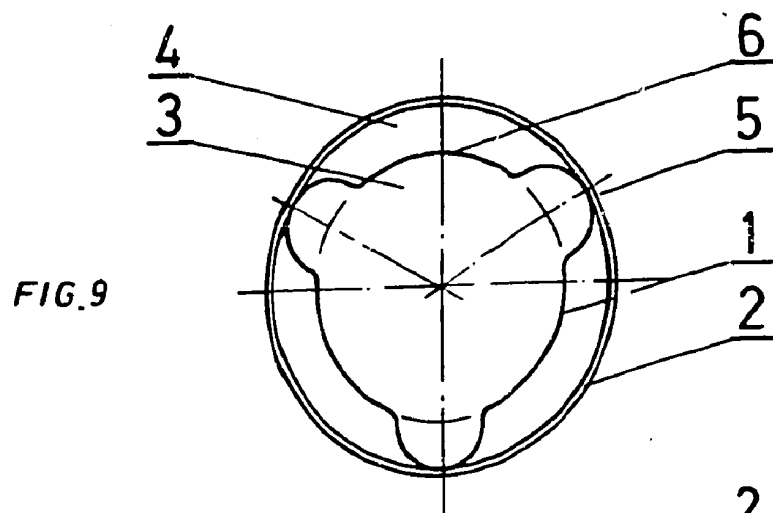


Bruxelles, le 13 août 1981
 P.Pon.de RO METALOGRAFIČKI KOMBINAT RIJEKA
 OOUR PROMET I RAZVOJ n.sol.o.
 OFFICE KIRKPATRICK - G.C. PLUCKER.



P.Pon.de
Bruxelles, le 13 août 1981
RO METALOGRAFICKI KOMBINAT RIJEKA
OOUP PROMET I RAZVOJ n.sol.o.
OFFICE KIRKPATRICK - G.C. PLUCKER.

Handwritten signature



Bruxelles, le 13 août 1981
P.Pon.de RO METALOGRAFICKI KOMBINAT RIJEKA
00UR PROMET I RAZVOJ n.sol.o.
OFFICE KIRKPATRICK - G.C. PLUCKER.

h

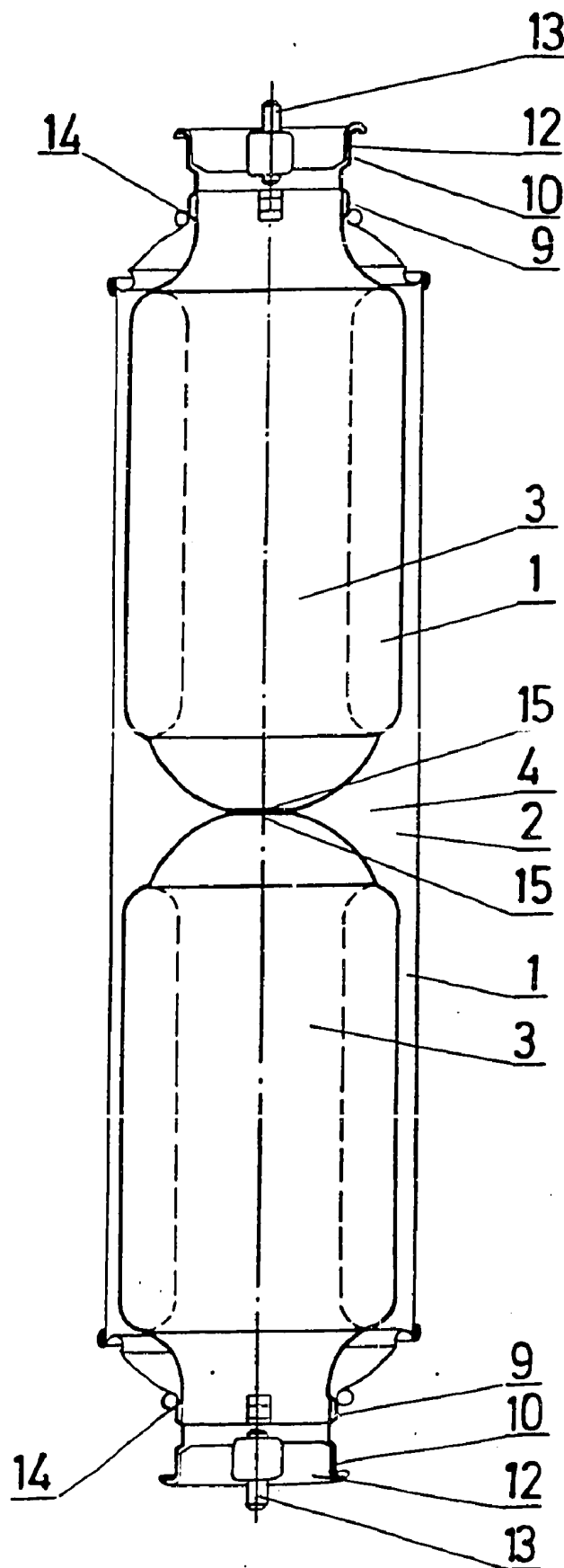


FIG.12

P.Pon.de Bruxelles, le 13 août 1981
 RO METALOGRAFICKI KOMBINAT RIJEKA
 OOUR PROMET I RAZVOJ n.sol.q.
 OFFICE KIRKPATRICK - G.C. PLUCKER.

[Handwritten signature]