

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle
Bureau international



(10) Numéro de publication internationale
WO 2010/063919 A1

(43) Date de la publication internationale
10 juin 2010 (10.06.2010)

PCT

- (51) Classification internationale des brevets :
B65D 23/08 (2006.01) *B29C 45/44* (2006.01)
- (21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2009/052281
- (22) Date de dépôt international :
24 novembre 2009 (24.11.2009)
- (25) Langue de dépôt : français
- (26) Langue de publication : français
- (30) Données relatives à la priorité :
0858199 2 décembre 2008 (02.12.2008) FR
0952710 24 avril 2009 (24.04.2009) FR
- (71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : EOS
[FR/FR]; Z.A. Route de la Folie, F-51530 Dizy (FR).
- (72) Inventeurs; et
(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement) :
BARANGE, Jacques [FR/FR]; 14 Allée des Pins,
F-51160 Champillon (FR). **COLLARD, Jérôme**
[FR/FR]; 11 Place Carnot, F-51200 Epemay (FR).
GONZALEZ, Christian [FR/FR]; 81 Lotissement Pré
Saumés, F-51160 Hautvilliers (FR).
- (74) Mandataire : **CASALONGA, Axel**; Bureau D.A.
Casalonga-Josse, 8 Avenue Percier, F-75008 Paris (FR).
- (81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre
de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM,
AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ,

[Suite sur la page suivante]

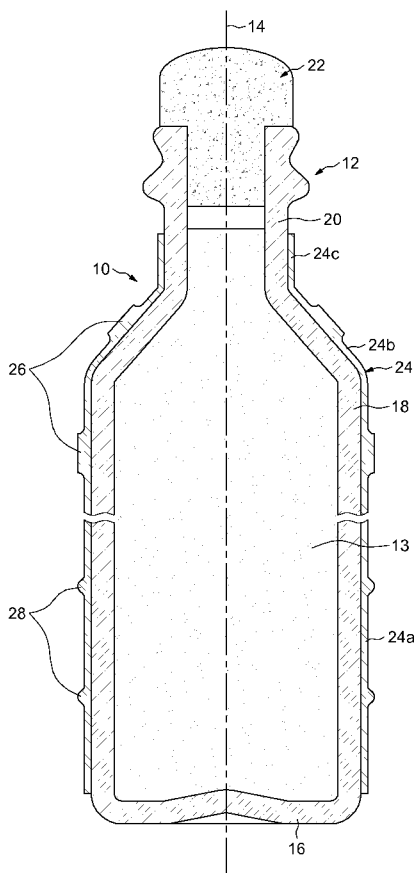
(54) Title : LABELING DEVICE FOR CONTAINER, AND RELATED MANUFACTURING METHOD

(54) Titre : DISPOSITIF D' HABILLAGE POUR RECIPIENT, PROCEDE DE FABRICATION ASSOCIE

(57) Abstract : The labeling device (10) for a container (12), in particular for a bottle containing a drinking liquid, includes at least one sleeve (24) for covering at least one portion of the container. The sleeve (24) is made of resilient synthetic material and is sized so as to resiliently enclose said portion of the container after mounting the device onto the container.

(57) Abrégé : Le dispositif d'habillage (10) pour récipient (12), notamment pour bouteille contenant un liquide à boire, comprend au moins une gaine (24) destinée à recouvrir au moins une portion du récipient. La gaine (24) est réalisée en matière synthétique élastique et dimensionnée de manière à enserrer élastiquement ladite portion du récipient après montage du dispositif sur le récipient.

FIG. 1



WO 2010/063919 A1



CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(84) États désignés (*sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible*) : ARIPO (BW, GH,

Publiée :

— *avec rapport de recherche internationale (Art. 21(3))*

Dispositif d'habillage pour récipient, notamment pour bouteille contenant un liquide à boire, et procédé de fabrication associé.

5 La présente invention concerne un dispositif d'habillage d'un récipient et un procédé de fabrication associé.

Une application particulièrement intéressante de l'invention concerne l'habillage d'une bouteille contenant un liquide à boire. Le dispositif peut également être utilisé pour l'habillage de récipients ou flacons destinés à contenir d'autres types de liquides, par exemple des parfums.

10 Les flacons ou bouteilles contenant un liquide comportent habituellement différentes mentions obligatoires pour la vente et des éléments de décoration ou des informations publicitaires, par exemple des marques, logos, etc.

15 Pour porter de telles indications sur des récipients, il est classiquement prévu des coiffes métalliques, des étiquettes collées, ou encore des films réalisés en matière plastique thermorétractable et imprimable recouvrant tout ou partie du récipient.

20 Avec de telles solutions, il est nécessaire de prévoir plusieurs opérations pour obtenir l'habillage du récipient.

Pour disposer de telles indications sur un récipient en verre, il est également possible de prévoir des impressions directes, par exemple par transfert à chaud, émaillage, laquage, sérigraphie. Ceci augmente toutefois sensiblement le prix de revient du récipient.

25 La présente invention vise à remédier à ces inconvénients.

Plus particulièrement, la présente invention vise à prévoir un dispositif d'habillage d'un récipient qui soit particulièrement facile à fabriquer, à monter et économique.

La présente invention a également pour but de prévoir un dispositif d'habillage ne nécessitant pas de colle pour son maintien sur le récipient associé.

5 Selon un premier aspect, l'invention concerne un dispositif d'habillage pour récipient, notamment pour bouteille contenant un liquide à boire, comprenant au moins une gaine destinée à recouvrir au moins une portion du récipient. La gaine est réalisée en matière synthétique élastique et dimensionnée de manière à enserrer élastiquement ladite portion du récipient après montage du dispositif
10 sur le récipient. La gaine comporte sur sa surface extérieure des moyens d'information et/ou de décoration réalisés monoblocs avec ladite gaine. Ces moyens peuvent être en relief et/ou en creux sur la surface extérieure de la gaine. Ces moyens peuvent former des informations publicitaires, des décorations, des marques ou encore des
15 informations relatives au liquide contenu.

La ou les parties internes de la gaine sont en concordance de forme avec la ou les portions du récipient destinées à être recouvertes. A l'état libre de la gaine, i.e. lorsqu'elle n'est pas montée sur la bouteille, la ou les parties de la gaine présentent, en section droite ou
20 coupe transversale, un périmètre interne inférieur au périmètre externe de la ou des portions correspondantes du récipient. Le maintien du dispositif sur le récipient est obtenu par serrage élastique de la gaine.

Il devient possible de réaliser en une seule opération le montage du dispositif et l'habillage de la bouteille sans utilisation de
25 moyens additionnels, tels que des colles ou des adhésifs.

En outre, avec un tel dispositif, il est possible de prévoir à moindre coût des formes extérieures spécifiques pouvant être différentes de celle de la bouteille associée. On peut prévoir, pour un même type de bouteille, une pluralité de dispositifs d'habillage

présentant un aspect extérieur sensiblement différent de celui de la bouteille et lui conférant la forme spéciale souhaitée, par exemple pour des opérations promotionnelles. On peut donc obtenir des bouteilles habillées avec des dispositifs de formes différentes sans qu'il soit nécessaire de modifier la chaîne d'embouteillage à un nouveau format de bouteille, l'habillage des bouteilles étant réalisé lors d'une opération finale.

Par ailleurs, lors du stockage à l'intérieur d'un carton de bouteilles équipées de ces dispositifs, il n'est pas nécessaire de prévoir entre elles des intercalaires afin d'éviter lors d'un transport ultérieur leur collision. En effet, les gaines recouvrant partiellement ou complètement les bouteilles permettent d'amortir les chocs, ce qui réduit sensiblement le risque de casse des bouteilles. Il devient possible de présenter les bouteilles sur un étalage en utilisant directement le carton ayant servi à leur transport.

Par ailleurs, dans le cas d'une bouteille contenant un liquide à boire, la gaine permet de retarder le réchauffement du liquide contenu lorsque la bouteille a été refroidie préalablement. La gaine forme ainsi un moyen de protection thermique pour le liquide contenu.

De préférence, une ou des parties de la gaine aptes à enserrer élastiquement la ou les portions du récipient présentent chacune à l'état libre, en section droite, un périmètre interne inférieur de 1 à 15% au périmètre externe de la ou des portions correspondantes du récipient, et de préférence inférieur à 7%.

Avantageusement, la gaine est réalisée en élastomère thermoplastique (TPE).

La gaine peut comporter, à une extrémité supérieure, une collerette s'étendant vers l'extérieur. Alternativement ou de façon

additionnelle, la gaine peut comprendre, à une extrémité inférieure, une collerette radiale s'étendant vers l'intérieur.

5 Dans un mode de réalisation, la gaine comporte sur sa surface extérieure au moins un évidement, crochet ou clip pour l'accrochage d'un élément extérieur au dispositif. L'évidement est avantageusement prévu non traversant. Il est également possible de prévoir sur la surface extérieure une surface propice à l'encollage.

10 Selon un second aspect, l'invention concerne également une bouteille contenant un liquide à boire, notamment un liquide effervescent, munie d'un dispositif d'habillage tel que défini précédemment.

15 Selon un troisième aspect, l'invention concerne également un procédé de fabrication d'un dispositif d'habillage pour récipient, notamment pour bouteille contenant un liquide à boire, dans lequel on injecte à l'intérieur d'un moule la ou les matières synthétiques élastiques d'une gaine du dispositif destinée à recouvrir au moins une portion du récipient, le moule comprenant un noyau adapté au moins au profil de la portion du récipient à recouvrir, puis on tire sur une extrémité de la gaine moulée pour obtenir le démoulage du dispositif
20 par retournement de la gaine. Dans un mode de mise en œuvre, le noyau comporte au moins une gravure et/ou un relief. Le démoulage peut être réalisée manuellement ou de façon automatisée.

25 Avec un tel démoulage par retournement de la gaine, après avoir monté le dispositif sur le récipient à habiller, les traces du plan de joint du moule et les éventuelles bavures de matière pouvant être présentes sur la gaine ne sont plus visibles depuis l'extérieur par le consommateur. En effet, après démoulage du dispositif, ces traces de moulage se trouvent sur la surface intérieure de la gaine prévue pour venir contre le récipient à habiller. Après démoulage du dispositif, on

évite donc la présence de marques de moulage sur la surface extérieure de la gaine pouvant entraîner une appréciation négative pour le consommateur.

5 En outre, le démoulage du dispositif par retournement de la gaine permet de prévoir sur le noyau du moule les gravures et/ou reliefs permettant d'obtenir sur la gaine les informations publicitaires, les décorations, les marques, les informations relatives au liquide contenu, etc, destinées à être visibles par le consommateur lorsque le dispositif est monté sur le récipient associé. La disposition des
10 gravures et/ou reliefs sur le noyau permet de réduire sensiblement le coût de fabrication du moule de fabrication par rapport à une disposition de ces gravures et/ou reliefs sur l'une ou les deux parties constituant le moule.

15 La réalisation du dispositif par moulage de matière plastique permet par ailleurs de pouvoir changer aisément sa couleur et faire varier sa rugosité par polissage, dépolissage, sablage etc du noyau du moule. On peut ainsi obtenir aisément des gaines présentant des rendus visuels et des touchers très différents. En outre, il est possible d'obtenir à moindre coût des dispositifs de formes différentes et
20 originales spécialement adaptées aux récipients sur lesquelles ils sont destinés à être montés.

La présente invention sera mieux comprise à l'étude de modes de réalisation pris à titre d'exemples nullement limitatifs et illustrés par les dessins annexés, sur lesquels :

25 - la figure 1 est une vue en coupe d'un dispositif d'habillage monté sur une bouteille selon un premier mode de réalisation de l'invention,

- les figures 2 à 5 illustrent schématiquement le procédé de fabrication du dispositif d'habillage de la figure 1, et

- les figures 6 à 8 sont respectivement des vues en coupe de dispositifs d'habillage montés sur des bouteilles selon des second, troisième et quatrième modes de réalisation de l'invention.

5 Sur la figure 1, on a représenté un dispositif 10 prévu pour l'habillage d'une bouteille 12. Sur la figure, le dispositif 10 et la bouteille 12 sont représentés dans une position supposée verticale.

10 Le dispositif 10 peut être utilisé pour l'habillage d'une bouteille contenant un liquide 13 à boire, par exemple de l'eau, du vin, un jus de fruits, une boisson alcoolisée, ou encore une boisson effervescente du type soda ou Champagne.

Bien entendu, le dispositif 10 peut également être utilisé pour l'habillage de bouteilles ou récipients destinés à contenir d'autres types de liquides, par exemple des parfums.

15 La bouteille 12, d'axe 14 vertical, est fermée à son extrémité inférieure par un fond 16 prolongé axialement vers le haut par une paroi latérale 18 cylindrique, elle-même prolongé par une portion tronconique, puis par un col 20 cylindrique dont l'extrémité supérieure est obturée par le bouchon 22.

20 De manière connue en soi, le bouchon 22 comprend ici une partie d'obturation montée à l'intérieur du col 20 de la bouteille prolongée par une partie de tête de forme générale sphérique. Un épaulement est formé entre ces parties et définit une surface d'appui annulaire apte à venir en contact contre l'extrémité supérieure du col 20. Bien entendu, il est possible d'utiliser d'autres bouchons de
25 formes différentes ou encore d'autres moyens pour réaliser l'obturation de la bouteille, par exemple une capsule.

Le dispositif 10 comporte une gaine 24 en forme de manchon tubulaire entourant radialement la majeure partie de la bouteille 12 et venant en contact contre celle-ci. Plus précisément, la gaine 24 vient

en appui contre la paroi latérale 18, la portion tronconique et le col 20 de la bouteille.

Comme cela sera décrit plus en détail par la suite, la gaine 24 est obtenue par moulage d'une matière synthétique de façon à être en
5 concordance de forme avec les portions de la bouteille 12 devant être recouvertes. La matière de la gaine 24 est une matière synthétique souple élastique. Elle peut par exemple être réalisée en élastomère thermoplastique (TPE). A titre indicatif, il est possible d'utiliser
10 l'élastomère thermoplastique vendu sous la marque Onflex[®] de la société Polyone ou encore celui vendu sous la marque Téflaboc[®] de la société CTS. Alternativement, il est également possible de réaliser la gaine avec un élastomère, par exemple en caoutchouc, silicone, latex naturel, ou encore des élastomères recyclés.

La gaine 24 présente une partie cylindrique 24a de grand
15 diamètre entourant la paroi latérale 18 de la bouteille qui est prolongée par une partie tronconique 24b s'évasant vers l'intérieur et venant en appui contre la portion tronconique de la bouteille, elle-même prolongée par une partie cylindrique 24c de petit diamètre recouvrant partiellement le col 20. La totalité de la gaine 24 vient en
20 appui contre la bouteille 12. La partie cylindrique 24a de grand diamètre, respectivement de petit diamètre 24c, présente à l'état libre un diamètre interne inférieur au diamètre externe de la paroi latérale 18, respectivement du col 20, de la bouteille 12. La partie tronconique
25 24b de la gaine 24 présente un diamètre interne variable. En section droite ou coupe transversale, le diamètre interne de cette portion tronconique 24b est inférieur au diamètre extérieur de la partie tronconique de la bouteille 12. Plus précisément, en section droite, la gaine 24 présente sur la totalité de sa longueur un diamètre interne

inférieur de 1 à 15 % au diamètre externe de la portion correspondante recouverte de la bouteille 12, et de préférence inférieur à 7 %.

Lorsque est enfilé sur la bouteille 12 le dispositif 10, celui-ci est déformé élastiquement, ce qui permet d'obtenir ensuite son
5 maintien axial sur la bouteille par serrage élastique de la gaine 24. On obtient ainsi le maintien en position de la gaine 24 sur la bouteille 12 sans prévision de moyens additionnels supplémentaires, tels que des adhésifs ou de la colle.

Dans le mode de réalisation illustré, la bouteille 12 présente,
10 en coupe transversale, une section circulaire. Bien entendu, il est possible de prévoir des bouteilles présentant en coupe transversale une section différente, par exemple elliptique ou polygonale telle que triangulaire, rectangulaire, carrée, hexagonale, octogonale, etc ... Dans ce cas, en section droite ou coupe transversale, le périmètre interne de
15 la gaine associée est inférieur au périmètre externe de la bouteille, et avantageusement inférieur de 1 à 15 % à ce périmètre externe, et de préférence inférieur à 7 %.

La gaine 24 comporte sur sa surface extérieure des saillies ou protubérances 26, 28 qui présentent ici de manière non limitative une
20 forme générale annulaire. Les protubérances 26, 28 sont réalisés monoblocs avec la gaine 24. En effet, elles sont obtenues lors du moulage de la gaine 24. Avantageusement, ces protubérances 26, 28 peuvent être utilisés pour former sur la gaine 24 des informations publicitaires, des décorations, des marques permettant de distinguer le
25 produit, ou encore des informations relatives au liquide contenu. La gaine 24 étant obtenue par moulage, on conçoit qu'il est possible de prévoir aisément des informations, décorations, marques, etc, de formes complexes et spécifiques à la bouteille 12 associée. Alternativement ou de façon additionnelle aux protubérances 26 et 28

formant reliefs, il est bien entendu possible de prévoir sur la surface extérieure de la gaine 24 des creux ou évidements traversants ou non l'épaisseur de la gaine de manière à former en partie ou en totalité ces informations, décorations, marques, etc, ou pour permettre l'accrochage d'une pièce ou élément extérieur à la gaine 24, par exemple un support publicitaire. A titre indicatif, l'épaisseur de la gaine peut être comprise entre 0,8 et 3 mm. Bien entendu, il est possible de prévoir une épaisseur supérieure.

Comme illustré aux figures 2 à 5, pour fabriquer le dispositif 10, on utilise un moule 30 comportant des parties 32, 34 mobiles l'une relativement à l'autre et un noyau 36 central prévu entre ces parties de manière à délimiter une empreinte de la gaine 24 devant être montée sur la bouteille 12 (figure 1). Le noyau 36 est conformé au profil et aux dimensions souhaitées de la gaine 24 de manière à ce qu'elle soit complémentaire de la bouteille. Le noyau 36 comporte sur sa surface des portions évidées ou gravures 38, 40 permettant d'obtenir la formation des protubérances 26, 28 lors du moulage de la gaine 24.

Lorsque le moule 30 est fermé autour du noyau 36, on procède à l'injection de la matière plastique afin d'obtenir la gaine 24 du dispositif 10. Après ouverture des parties 32, 34 du moule (figure 3), on procède au démoulage de la gaine 24 disposée sur le noyau 36. A cet égard, on tire sur l'extrémité de grand diamètre de la gaine 24 de manière à la retirer du noyau 36 en la retroussant en direction de l'extrémité opposée de petit diamètre de la gaine 24 (figure 4). On tire sur la gaine 24 jusqu'à la retirer entièrement du noyau 36.

On procède au démoulage du dispositif 10 par retournement de la gaine 24 de manière que la surface comportant les protubérances 26, 28 qui, après moulage, est en contact avec le noyau 36 forme après démoulage la surface extérieure de la gaine 24 (figure 5). La surface

de la gaine 24 initialement en contact avec les parties 32, 34 du moule forme, après démoulage, la surface intérieure de la gaine 24 destinée à venir en appui contre la bouteille. Ainsi, les traces du plan de joint du moule 30 et les éventuelles bavures de matière au niveau de ce plan de joint ne sont pas visibles sur la gaine 24 pour le consommateur lorsque le dispositif 10 est monté sur la bouteille 12. A contrario, les protubérances 26, 28 présentes sur la surface extérieure de la gaine 24 et pouvant former des informations publicitaires, des décorations, des marques permettant de distinguer le produit, ou encore des informations relatives au liquide contenu sont visibles par le consommateur. Après démoulage de la gaine 24, le dispositif 10 peut être enfilé en force sur la bouteille 12. Pour faciliter le montage de la gaine 24 sur la bouteille 12, il est possible d'utiliser des lubrifiants, tels que du silicone, de l'eau, du savon, etc.

Dans ce mode de réalisation, la gaine 24 et les protubérances 26, 28 sont obtenues par moulage d'une seule matière plastique. Il est toutefois possible de prévoir un surmoulage des protubérances 26, 28 sur la gaine 24 avec une seconde matière plastique présentant par exemple une couleur ou une dureté différente. Après surmoulage, les protubérances 26, 28 sont monoblocs avec la gaine 24.

Dans le mode de réalisation décrit, la gaine 24 recouvre la majeure partie de la surface extérieure de la bouteille 12. Bien entendu, la dimension axiale ou hauteur de la gaine 24 peut être modifiée, et par exemple présenter une hauteur sensiblement égale à celle des étiquettes classiquement collées sur les bouteilles contenant un liquide à boire, comme cela est représenté sur le mode de réalisation de la figure 6 sur laquelle les éléments identiques portent les mêmes références.

La variante de réalisation de la figure 7 diffère du mode de réalisation de la figure 6 uniquement en ce que le dispositif 10 comporte une seconde gaine 42 enserrant une autre portion de la bouteille et étant décalée axialement par rapport à la première gaine 24. La gaine 42 comporte les protubérances 26. Bien entendu, il est possible de prévoir un nombre supérieur de gaines.

Le mode de réalisation illustré à la figure 8 sur laquelle les éléments identiques portent les mêmes références diffère du premier mode de réalisation en ce que la gaine 24 comporte à son extrémité supérieure une collerette 44 d'épaisseur supérieure à celle de la gaine. La collerette 44 s'étend radialement vers l'extérieur et vient en appui contre la contre-bague du col 20 de la bouteille. Cette collerette 44 permet d'accroître localement la résistance à l'étirement de la gaine 24 de manière à éviter une éventuelle déformation de son extrémité supérieure lorsque le dispositif 10 est enfilé sur la bouteille 12, et plus précisément lorsque l'extrémité supérieure de la gaine 24 passe au niveau de la contre-bague de la bouteille 12 qui présente un diamètre supérieur à celui de la portion du col 20 destinée à être recouverte par cette extrémité.

La gaine 24 comporte également, à son extrémité inférieure, une collerette 46 d'épaisseur supérieure à celle de la gaine. La collerette 46 s'étend radialement vers l'intérieur et est prévue pour venir en appui contre le fond 16 de la bouteille de manière à éviter un éventuel déplacement de la gaine 24 axialement vers le haut. La collerette 46 forme un moyen de blocage en position de la gaine 24 sur la bouteille 12. Les collerettes 44, 46 peuvent présenter indifféremment un profil en section droite rectangulaire, carré, triangulaire, rond, etc.

5 Grâce à l'invention, on dispose d'un dispositif comportant une gaine moulée économique permettant de réaliser aisément l'habillage d'un récipient et pouvant présenter sur sa surface extérieure des informations publicitaires, des décorations, des marques ou encore des informations relatives au liquide contenu. L'obtention de la gaine par moulage permet de pouvoir modifier aisément le toucher, le rendu et les couleurs du dispositif. En outre, le dispositif permet d'obtenir à moindre coût un habillage de la bouteille par exemple avec une forme spéciale distincte du profil de la bouteille.

REVENDICATIONS

1. Dispositif d'habillage (10) pour récipient, notamment pour bouteille contenant un liquide à boire, comprenant au moins une gaine (24) destinée à recouvrir au moins une portion du récipient, ladite gaine étant réalisée en matière synthétique élastique et dimensionnée de manière à enserrer élastiquement ladite portion du récipient après montage du dispositif sur le récipient, caractérisé en ce que la gaine (24) comporte sur sa surface extérieure des moyens (26, 28) d'information et/ou de décoration réalisés monoblocs avec ladite gaine.
2. Dispositif selon la revendication 1, dans lequel une ou des parties de la gaine (24) aptes à enserrer élastiquement la ou les portions du récipient présentent à l'état libre, en section droite, un périmètre interne inférieur de 1 à 15% au périmètre externe correspondant de la ou des portions du récipient, et de préférence inférieur à 7%.
3. Dispositif selon les revendications 1 ou 2, dans lequel la gaine (24) est réalisée en élastomère thermoplastique.
4. Dispositif selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la gaine (24) comporte, à une extrémité supérieure, une collerette (44) s'étendant vers l'extérieur.
5. Dispositif selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la gaine (24) comporte, à une extrémité inférieure, une collerette (46) radiale s'étendant vers l'intérieur.
6. Dispositif selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la gaine (24) comporte sur sa surface extérieure au moins un évidement ou crochet pour l'accrochage d'un élément extérieur au dispositif.

7. Bouteille (12) contenant un liquide à boire, notamment un liquide effervescent, munie d'un dispositif d'habillage (10) selon l'une quelconque des revendications précédentes.

5 8. Procédé de fabrication d'un dispositif d'habillage pour récipient, notamment pour bouteille contenant un liquide à boire, caractérisé en ce qu'on injecte à l'intérieur d'un moule la ou les
10 matières synthétiques élastiques d'une gaine du dispositif destinée à recouvrir au moins une portion du récipient, le moule comprenant un noyau adapté au moins au profil de la portion du récipient à recouvrir, puis on tire sur une extrémité de la gaine moulée pour obtenir le
démoulage du dispositif par retournement de la gaine.

9. Procédé selon la revendication 8, dans lequel le noyau comporte au moins une gravure et/ou un relief.

2/6
FIG.2

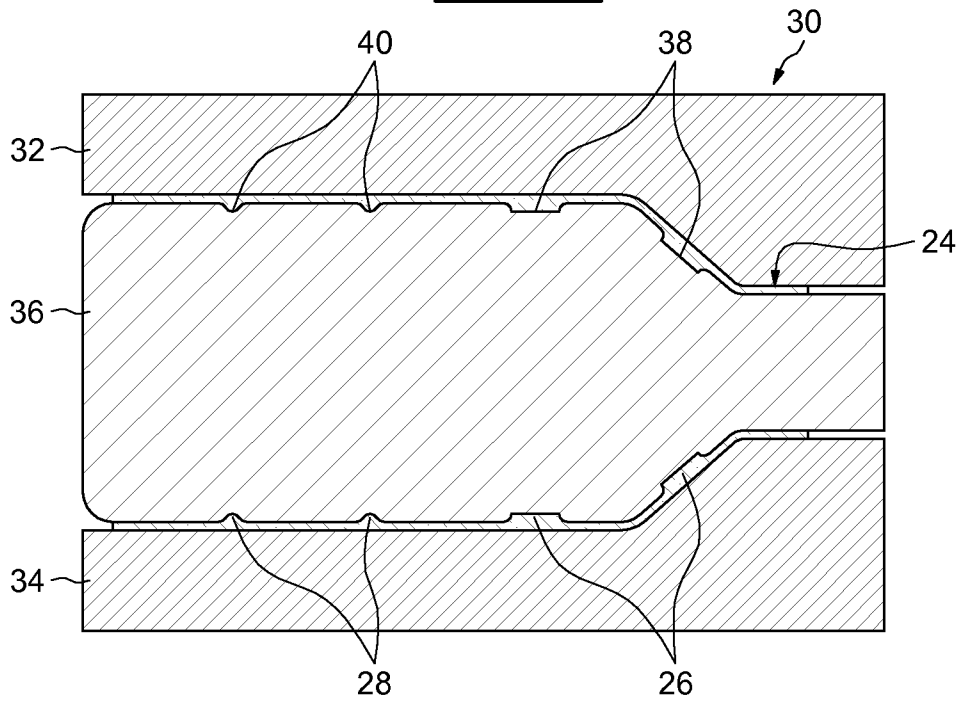
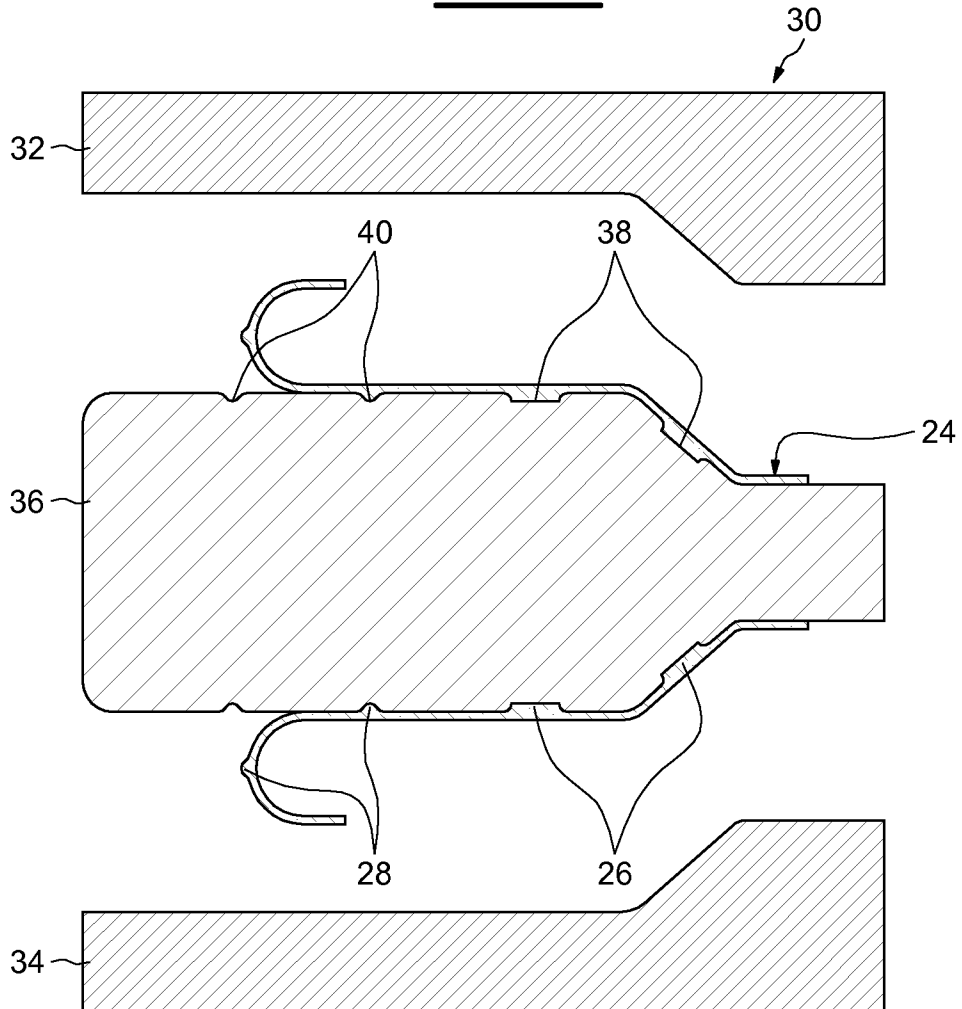


FIG.3



3/6
FIG.4

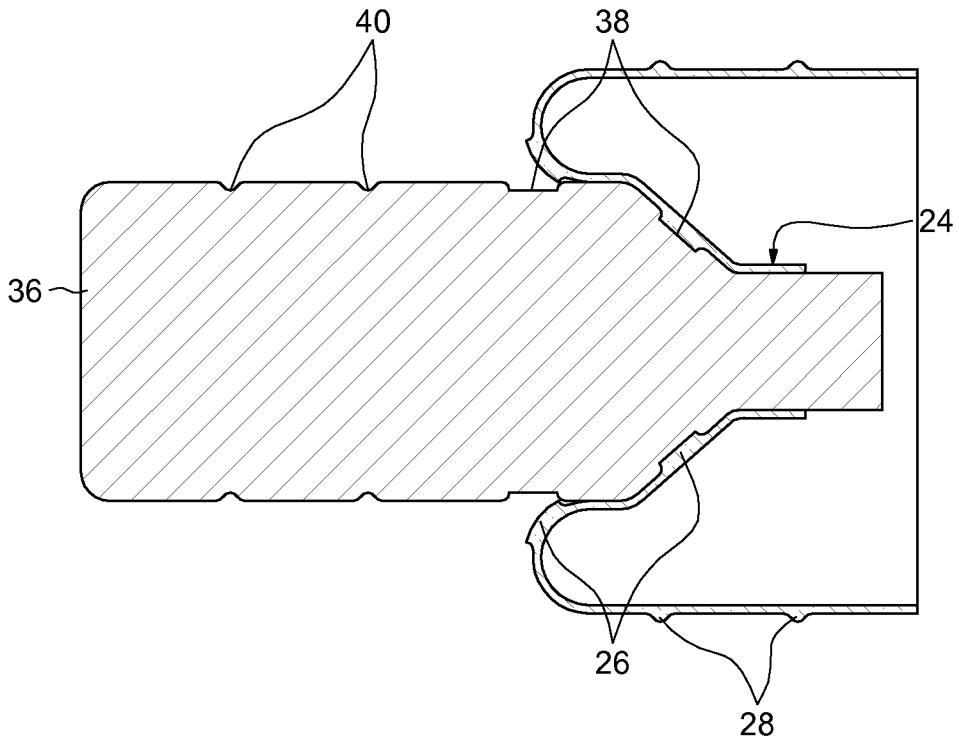
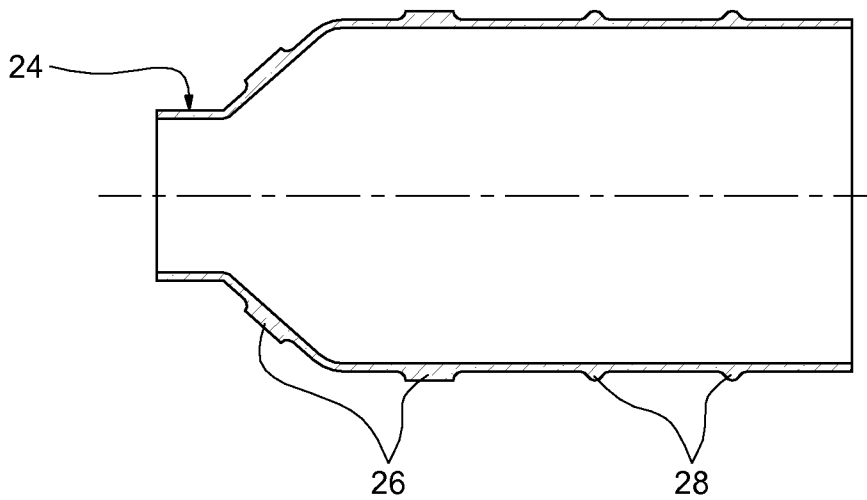
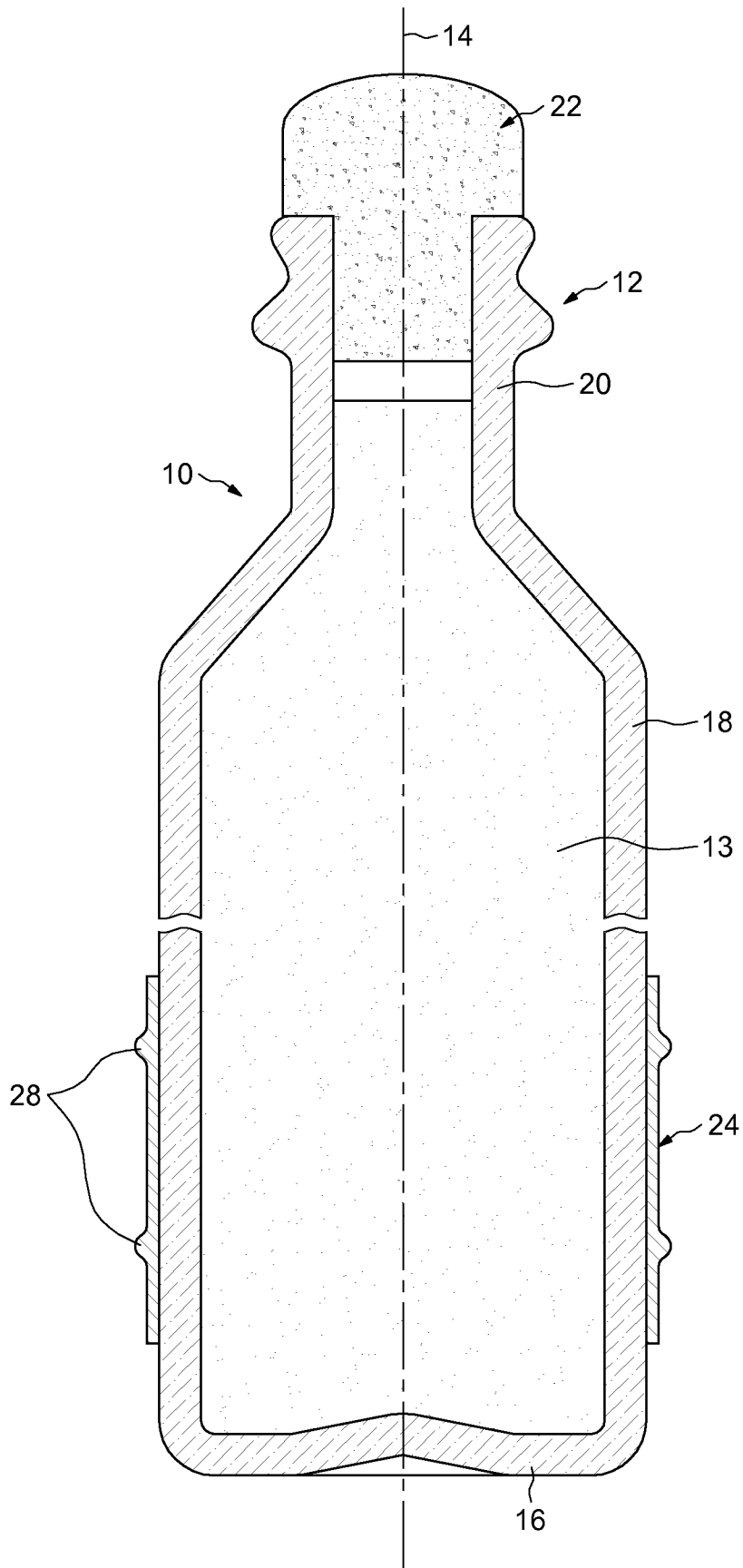


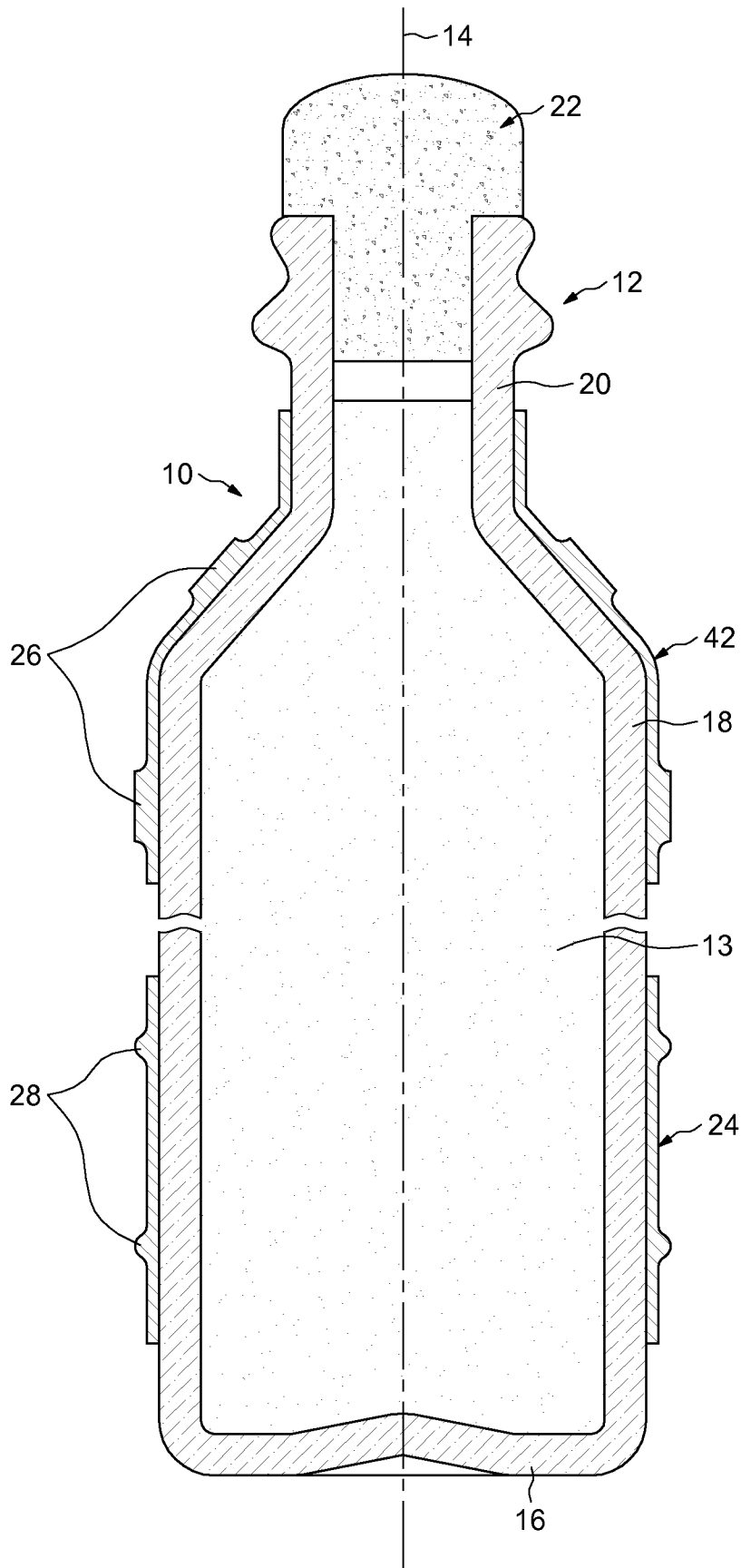
FIG.5



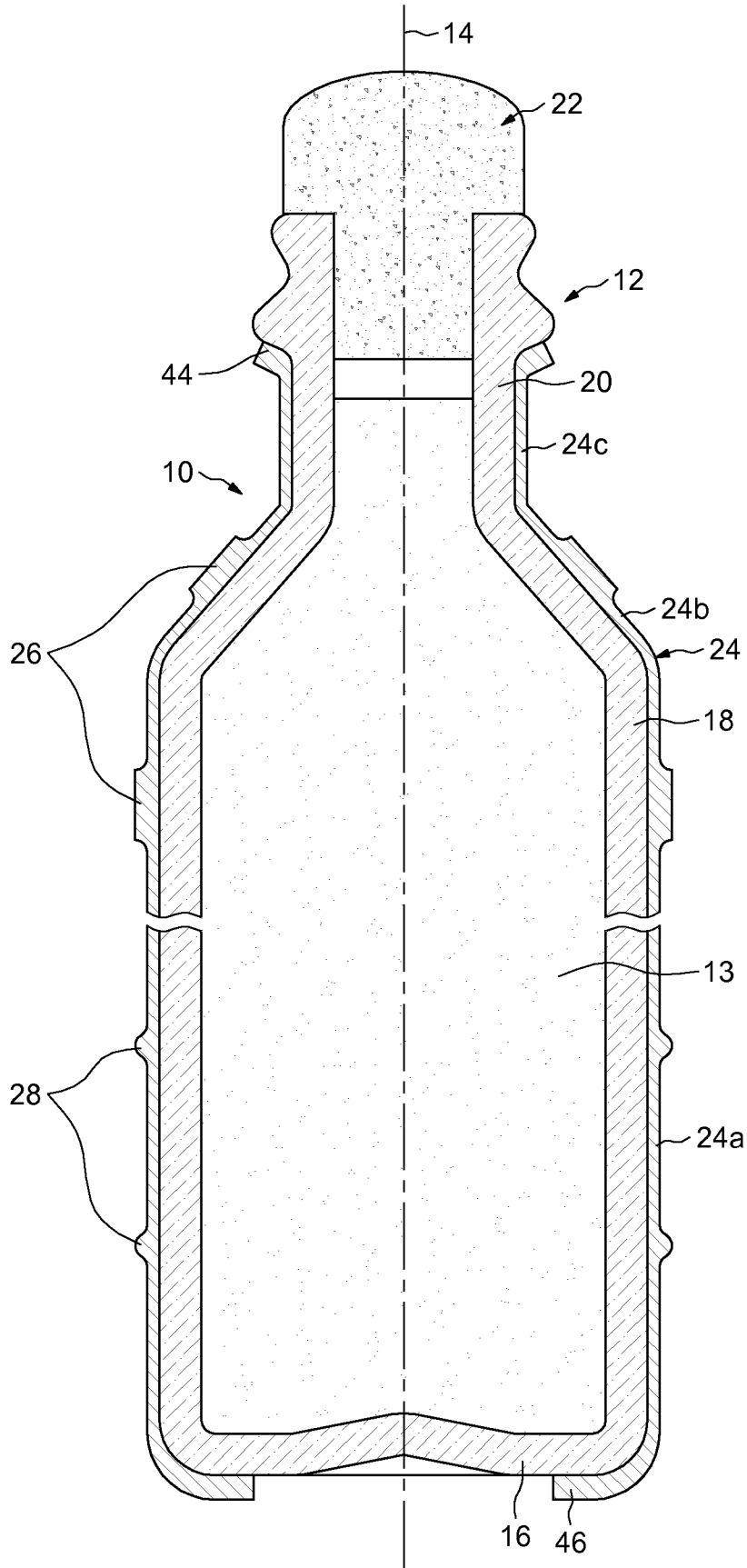
4/6
FIG.6



5/6
FIG.7



6/6
FIG.8



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/FR2009/052281

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
INV. B65D23/08 B29C45/44

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
B65D B29C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

| Category* | Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages | Relevant to claim No. |
|-----------|---|-----------------------|
| A | FR 2 702 072 A (COMBE BERNARD [FR] COMBE BERNARD) 2 September 1994 (1994-09-02) page 1, line 2; figure 3 page 1, line 12 - line 16 page 1, line 22 - line 24 | 1-5,7 |
| A | FR 2 866 319 A (BELISAIRE DANIEL [FR]) 19 August 2005 (2005-08-19) page 2, line 30 page 1, lines 12,13 | 1-5,7 |
| A | US 2008/290063 A1 (MARCO LESLIE S [US]) 27 November 2008 (2008-11-27) paragraph [0014]; figure 4 | 1-3,6-7 |
| A | US 2007/284381 A1 (MCCROSKEY SUZANNE [US]) 13 December 2007 (2007-12-13) paragraph [0003]; figure 3 | 1-4 |
| | -/-- | |

Further documents are listed in the continuation of Box C.

See patent family annex.

* Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

18 February 2010

Date of mailing of the international search report

26/02/2010

Name and mailing address of the ISA/

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Sundell, Olli

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No

PCT/FR2009/052281

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

| Category* | Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages | Relevant to claim No. |
|-----------|---|-----------------------|
| A | US 2006/118507 A1 (FELDMAN BRENDA L [US]) 8 June 2006 (2006-06-08) paragraphs [0026], [0027] ----- | 1 |
| A | DE 199 38 295 A1 (RESCHKE WALTER [DE]) 15 February 2001 (2001-02-15) column 1, lines 4,5; figures 4,5 column 2, line 40 - line 43 ----- | 8 |
| A | US 5 490 966 A (PETERSON ROBERT J [US] ET AL) 13 February 1996 (1996-02-13) column 2, line 39 - line 55; figures 4-7 ----- | 8 |

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/FR2009/052281

| Patent document cited in search report | Publication date | Patent family member(s) | Publication date |
|--|------------------|-------------------------|--|
| FR 2702072 | A | 02-09-1994 | NONE |
| FR 2866319 | A | 19-08-2005 | NONE |
| US 2008290063 | A1 | 27-11-2008 | WO 2008144147 A1 27-11-2008 |
| US 2007284381 | A1 | 13-12-2007 | NONE |
| US 2006118507 | A1 | 08-06-2006 | NONE |
| DE 19938295 | A1 | 15-02-2001 | NONE |
| US 5490966 | A | 13-02-1996 | AU 4137896 A 31-05-1996 BR 9509566 A 16-09-1997 CA 2204150 A1 17-05-1996 CN 1167460 A 10-12-1997 CZ 9701284 A3 12-11-1997 DE 69512078 D1 14-10-1999 DE 69512078 T2 16-03-2000 EP 0789649 A1 20-08-1997 FI 971862 A 30-04-1997 HU 77755 A2 28-07-1998 JP 10509101 T 08-09-1998 NO 972021 A 01-07-1997 NZ 296699 A 25-02-1999 PL 319819 A1 01-09-1997 SK 54997 A3 10-12-1997 WO 9614198 A1 17-05-1996 |

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale n°

PCT/FR2009/052281

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE
 INV. B65D23/08 B29C45/44

Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB

B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE

Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement)
 B65D B29C

Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche

Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si cela est réalisable, termes de recherche utilisés)
 EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

| Catégorie* | Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents | no. des revendications visées |
|------------|--|-------------------------------|
| A | FR 2 702 072 A (COMBE BERNARD [FR] COMBE BERNARD) 2 septembre 1994 (1994-09-02) page 1, ligne 2; figure 3 page 1, ligne 12 - ligne 16 page 1, ligne 22 - ligne 24 | 1-5,7 |
| A | FR 2 866 319 A (BELISAIRE DANIEL [FR]) 19 août 2005 (2005-08-19) page 2, ligne 30 page 1, ligne 12,13 | 1-5,7 |
| A | US 2008/290063 A1 (MARCO LESLIE S [US]) 27 novembre 2008 (2008-11-27) alinéa [0014]; figure 4 | 1-3,6-7 |
| A | US 2007/284381 A1 (MCCROSKEY SUZANNE [US]) 13 décembre 2007 (2007-12-13) alinéa [0003]; figure 3 | 1-4 |
| | -/-- | |

Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents

Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe

* Catégories spéciales de documents cités:

"A" document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent

"E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date

"L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée)

"O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens

"P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée

"T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention

"X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément

"Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier

"&" document qui fait partie de la même famille de brevets

Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée

18 février 2010

Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale

26/02/2010

Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale

Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Fonctionnaire autorisé

Sundell, Olli

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale n°

PCT/FR2009/052281

| C(suite). DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS | | |
|---|---|-------------------------------|
| Catégorie* | Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents | no. des revendications visées |
| A | <p>US 2006/118507 A1 (FELDMAN BRENDA L [US]) 8 juin 2006 (2006-06-08) alinéas [0026], [0027]</p> <p style="text-align: center;">-----</p> | 1 |
| A | <p>DE 199 38 295 A1 (RESCHKE WALTER [DE]) 15 février 2001 (2001-02-15) colonne 1, ligne 4,5; figures 4,5 colonne 2, ligne 40 - ligne 43</p> <p style="text-align: center;">-----</p> | 8 |
| A | <p>US 5 490 966 A (PETERSON ROBERT J [US] ET AL) 13 février 1996 (1996-02-13) colonne 2, ligne 39 - ligne 55; figures 4-7</p> <p style="text-align: center;">-----</p> | 8 |

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

Demande internationale n°

PCT/FR2009/052281

| Document brevet cité au rapport de recherche | | Date de publication | Membre(s) de la famille de brevet(s) | Date de publication |
|---|----|------------------------|---|------------------------|
| FR 2702072 | A | 02-09-1994 | AUCUN | |
| FR 2866319 | A | 19-08-2005 | AUCUN | |
| US 2008290063 | A1 | 27-11-2008 | WO 2008144147 A1 | 27-11-2008 |
| US 2007284381 | A1 | 13-12-2007 | AUCUN | |
| US 2006118507 | A1 | 08-06-2006 | AUCUN | |
| DE 19938295 | A1 | 15-02-2001 | AUCUN | |
| US 5490966 | A | 13-02-1996 | AU 4137896 A | 31-05-1996 |
| | | | BR 9509566 A | 16-09-1997 |
| | | | CA 2204150 A1 | 17-05-1996 |
| | | | CN 1167460 A | 10-12-1997 |
| | | | CZ 9701284 A3 | 12-11-1997 |
| | | | DE 69512078 D1 | 14-10-1999 |
| | | | DE 69512078 T2 | 16-03-2000 |
| | | | EP 0789649 A1 | 20-08-1997 |
| | | | FI 971862 A | 30-04-1997 |
| | | | HU 77755 A2 | 28-07-1998 |
| | | | JP 10509101 T | 08-09-1998 |
| | | | NO 972021 A | 01-07-1997 |
| | | | NZ 296699 A | 25-02-1999 |
| | | | PL 319819 A1 | 01-09-1997 |
| | | | SK 54997 A3 | 10-12-1997 |
| | | | WO 9614198 A1 | 17-05-1996 |