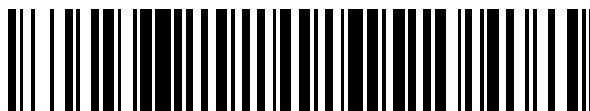


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 419 240**

51 Int. Cl.:

B65D 85/804 (2006.01)

B65D 81/32 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **11.06.2008** **E 08766788 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **10.04.2013** **EP 2164777**

54 Título: **Recipiente**

30 Prioridad:

11.06.2007 NL 1033968

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
20.08.2013

73 Titular/es:

KONINKLIJKE DOUWE EGBERTS B.V. (100.0%)
Vleutensevaart 35
3532 AD Utrecht , NL

72 Inventor/es:

TSANG, KA CHEUNG

74 Agente/Representante:

DURÁN MOYA, Luis Alfonso

ES 2 419 240 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Recipiente

- 5 La invención se refiere a un recipiente de tipo cerrado, cuyo recipiente está diseñado en particular para ser conectado de forma intercambiable a un aparato para preparar una bebida apropiada para el consumo humano. Por regla general, dichos recipientes están formados, en una parte considerable, como espacio de almacenamiento, y habitualmente tienen un cierre estanco extraíble mediante presión de fluido y que define una abertura.
- 10 Se conoce un recipiente de este tipo por la patente holandesa NL184501. Con este recipiente conocido, en ocasiones se considera un inconveniente que el cierre estanco extraíble en forma de una tira rasgable en una parte de pared del espacio de almacenamiento, no realice una comunicación con una conexión fluida. Como resultado, después de la extracción del cierre estanco, no se puede seguir guiando el flujo de fluido de manera controlada. Con otro recipiente más, que está formado de un envase de burbuja con dos partes de pared interconectadas, se han
- 15 realizado intentos para solucionar este problema dotando al recipiente de un espacio de almacenamiento, así como de una conexión fluida. En este caso, el cierre estanco extraíble está formado entre el espacio de almacenamiento y la conexión fluida, mediante una parte debilitada de la conexión entre las dos partes de la pared. Esta conexión debilitada, denominada así mismo "cierre estanco despegable" puede obtenerse, por ejemplo, disponiendo, antes de la conexión de las dos partes de pared, una capa de una laca especial sobre, por lo menos, una de las dos partes de
- 20 pared, en la posición del cierre estanco extraíble deseado, o cierre estanco despegable. Dado que puede existir una gran variación en las posiciones en las que las dos partes de pared del recipiente acaban una sobre otra, la superficie de esta capa de laca se debe elegir de manera que sea mayor que el tamaño eventual de la parte de conexión debilitada. Un resultado de esto puede ser que el cierre estanco despegable obtenido se extienda, en algunos casos, de manera no deseable cerca del borde, o hacia otros espacios formados en el recipiente. Esto no es
- 25 deseable debido a que cuando el cierre estanco se rompe debido a la presión del fluido, otras partes del recipiente pueden asimismo resultar dañadas y el fluido puede salir en una dirección diferente a la prevista o a la conexión fluida.
- El documento DE 20 2005 004135 U1 da a conocer un envase, por lo menos, para dos componentes, que
- 30 comprende un elemento de envasado tubular o en forma de bolsa, y un aplicador con un canal de distribución para los componentes mezclados, cuyo aplicador puede ser conectado al elemento de envasado, estando diseñado dicho elemento de envasado para almacenar, por lo menos, un componente y para mezclar, por lo menos, dichos dos componentes. Esto permite un envase para dos o más componentes que pueden ser mezclados fácilmente entre sí y aplicados en una forma de presentación dosificada. Los dos componentes (o varios componentes) pueden alojarse
- 35 conjuntamente en un único envase flexible (tubular o en forma de bolsa) que sirve asimismo como cámara de mezclado, mientras que el aplicador lleva a cabo su función solamente como ayuda a la aplicación.
- Por consiguiente, un objetivo de la presente invención es eliminar o mejorar, por lo menos, uno de los inconvenientes de la técnica actual. Es asimismo un objetivo de la presente invención, dar a conocer construcciones
- 40 alternativas que son más fáciles de fabricar y utilizar, y que además se pueden fabricar de manera relativamente económica. Además, es un objetivo de la presente invención mejorar el envase conocido por el documento DE 20 2005 004135 U1, de manera que se impida la apertura involuntaria de los cierres estancos. Alternativamente, es un objetivo de la invención proporcionar al público, por lo menos, una opción útil.
- 45 A este respecto, la invención da a conocer un recipiente cerrado que está dotado de una primera parte de pared y una segunda parte de pared, en el que la primera y la segunda partes de pared están interconectadas de manera que entre ambas está formado, por lo menos, un primer espacio de almacenamiento, por lo menos una primera conexión fluida y por lo menos un primer cierre estanco extraíble mediante presión y que define una abertura, en el que, por lo menos, dicho primer cierre estanco extraíble está en comunicación con el primer espacio de
- 50 almacenamiento y cierra herméticamente la comunicación, por lo menos, hacia o desde dicha primera conexión fluida, en el que dicho cierre estanco extraíble está formado mediante una parte de la conexión de la primera a la segunda partes de pared que tiene una capa de laca -17-, que tiene como resultado una adhesión reducida controlada y está caracterizado porque, próximo al cierre estanco extraíble, está dispuesta una conexión adicional de la primera parte de pared a la segunda parte de pared, que anula la adhesión reducida.
- 55 La invención da a conocer asimismo un método para formar un recipiente dotado de una primera y una segunda partes de pared, en el que la primera y la segunda partes de pared están interconectadas de tal manera que entre ambas están formados, por lo menos, un primer espacio de almacenamiento, por lo menos una primera conexión fluida y, por lo menos, un primer cierre estanco extraíble mediante presión de fluido y que define una abertura, en el
- 60 que, por lo menos, dicho primer cierre estanco extraíble está en comunicación con el primer espacio de almacenamiento y cierra herméticamente la comunicación, por lo menos, hacia o desde dicha primera conexión fluida, caracterizado porque, antes de formar la conexión de las primera y segunda partes de pared, en una de las primera y segunda partes de pared está dispuesta localmente una laca, la cual, después de la conexión, produce una adhesión reducida controlada para obtener, por lo menos, dicho primer cierre estanco extraíble y en el que,
- 65 próxima al cierre estanco extraíble, está dispuesta una conexión adicional de la primera parte de pared a la segunda

parte de pared, que anula dicha adhesión reducida. En la práctica, la posición en la que se realiza la conexión entre las dos partes de pared puede ser determinada con mucha más precisión que la posición exacta de una de las partes de pared con una capa de laca dispuesta en una parte de la misma. La invención utiliza esta idea evitando difíciles esfuerzos adicionales para situar mejor el área de la capa de laca o para situar mejor las partes de pared, mediante la simple característica adicional según la invención.

Con el método según la invención, puede resultar además ventajoso formar la conexión adicional calentando la laca en una zona en la que no debería romperse, de tal manera que se anula la acción de debilitamiento, por lo menos en dicha parte.

De acuerdo con otro aspecto del método según la invención, resulta ventajoso aplicar, durante el calentamiento adicional, presión adicional a la posición de la conexión adicional. La invención da a conocer además una invención, en la que la presión es aplicada con un elemento de formación.

La invención se describirá a continuación con mayor detalle, en base a los dibujos adjuntos, en los cuales:

la figura 1 muestra, en una vista en planta superior, un recipiente según la invención;

la figura 2 muestra una sección transversal longitudinal del recipiente, a lo largo de la línea -II-II- de la figura 1;

la figura 3 es una vista en planta superior de un recipiente según un modelo modificado;

la figura 4 es una vista, como la figura 3, de un recipiente según otro modelo modificado adicional; y

la figura 5 es una herramienta para formar el recipiente modificado según la figura 4.

En las figuras 1 y 2, se muestra una primera realización de un recipiente, según la invención. El recipiente -1- está formado como un recipiente de burbuja con una primera parte de pared -3- y una segunda parte de pared -5-. En la primera parte de pared -3-, están formadas cámaras de burbuja -7-, -9-. En este caso, la cámara de burbuja -7- es un primer espacio de almacenamiento mientras que la cámara de burbuja -9- forma una cámara de mezclado. Como una cámara de burbuja adicional, en la primera parte de pared -3- está formada una primera conexión fluida -11-.

Entre el primer espacio de almacenamiento -7- y la primera conexión fluida -11-, existe un primer cierre estanco extraíble -13-. El primer cierre estanco extraíble -13- forma parte de una superficie -15- de conexión de unión de la primera y la segunda partes de pared -3-, -5- y está formado como una parte debilitada de la misma. Las partes de pared -3-, -5- del recipiente -1- pueden estar formadas, en el interior, de películas de polietileno de diferentes grosores, y pueden estar interconectadas mediante soldadura térmica a lo largo de la superficie -15- de conexión de unión. La segunda parte de pared -5- se extiende sustancialmente en un solo plano y puede estar compuesta por una película más delgada que la primera parte de pared -3-, en la que las cámaras de burbuja están formadas mediante embutición profunda. Opcionalmente, en el interior, las películas para la primera y la segunda partes de pared pueden estar formadas asimismo de polipropileno. Además, para la conexión de soldadura térmica, puede utilizarse asimismo un pegamento específico que se aplica en primer lugar sobre uno o ambos lados enfrentados entre sí de la primera y/o la segunda partes de pared y, a continuación, se unen entre sí mediante calentamiento. Para formar un cierre estanco extraíble o el denominado "cierre estanco despegable" en una parte de la superficie -15- de conexión de unión antes de la soldadura térmica, se dispone una capa de una laca específica -17- que reduce de manera controlada la soldabilidad de la posición de conexión específica. Esta técnica se utiliza ya a gran escala, y basta mencionar la compañía Amcor Flexibles (Hattingvey 10, DK-8700 Horsens, Dinamarca), que está especializada en una amplia gama de materiales y técnicas de conexión en este campo.

Además, en la figura 1, puede verse que la parte de superficie sobre la que se aplica la laca -17- se extiende sobre una superficie considerablemente mayor que la superficie de la parte debilitada que forma el cierre estanco extraíble -13-. Esto se debe a que la capa de laca -17- se aplica preferentemente sobre la segunda parte de pared -5-, plana, y la posición eventual de la segunda parte de pared -5- sobre la primera parte de pared -3- puede estar dispuesta solamente dentro de una tolerancia amplia. El sobredimensionamiento requerido para asegurar que la capa de laca coincida en cualquier circunstancia con la posición deseada para el cierre estanco extraíble puede ser de hasta 2,5 mm. En este caso, existe el peligro real de que, con una colocación desfavorable de la capa de laca -17- con respecto al borde circunferencial -19- del recipiente, el cierre estanco extraíble ponga involuntariamente el primer espacio de almacenamiento -7- en comunicación abierta con el entorno exterior. Esto se ha evitado de forma efectiva con la invención, mediante la aplicación de una barrera en forma de una primera conexión adicional -21-. La conexión adicional -21- está formada mediante el calentamiento adicional del borde del recipiente en el que el cierre estanco despegable -13- no deberá romperse bajo ningún concepto, de manera que se anula el efecto de debilitamiento de las partes de la capa de laca -17- que puedan estar presentes. Por lo tanto, puede conseguirse con seguridad que la extracción del cierre estanco despegable -13- tenga solamente como resultado una abertura entre el espacio de almacenamiento -7- y la conexión fluida adicional -11-.

Dado que el espacio de almacenamiento -7- contiene un concentrado en forma de un fluido útil para la preparación de una bebida, el primer cierre estanco extraíble -13- puede, por ejemplo, ser abierto comprimiendo mecánicamente el espacio de almacenamiento -7-, de manera que la presión del fluido aumenta y el cierre estanco extraíble -13- se abre. A continuación, el fluido puede salir a través de la primera conexión fluida -11- a la cámara de mezclado -9-, en una posición en la cual se mezcla con un fluido básico que fluye allí desde una cámara -23- de distribución de fluido. A continuación, la bebida preparada puede salir del recipiente mediante las aberturas de salida -25A-, -25B-. En la práctica, la realización mostrada en las figuras con dos aberturas de salida puede asimismo ser sustituido con un diseño con solamente una única abertura de salida. En la realización descrita según las figuras 1 y 2, el concentrado del espacio de almacenamiento -7- no es desplazado mediante la reducción de volumen del espacio de almacenamiento, sino mediante un fluido diferente, tal como aire, que se suministra bajo presión al espacio de almacenamiento. A este respecto, están dispuestos una segunda conexión fluida -26- y un segundo cierre estanco extraíble o cierre estanco despegable -27- entre la segunda conexión fluida -26- y el espacio de almacenamiento -7-. En este caso, de nuevo, se aplica una capa de laca -29- para conseguir el debilitamiento local deseado de la superficie de conexión -15-. Puede verse asimismo que los contornos de esta capa de laca están en un área -31- que, en un caso desfavorable, pueden coincidir con el borde circunferencial -19- del recipiente -1- y con la cámara -23- de distribución de fluido. Para remediar este inconveniente, han sido creadas barreras disponiendo segundas y terceras conexiones adicionales -33- y -35-, tal como la primera conexión adicional -21- descrita anteriormente.

Con un recipiente del tipo descrito, no es inusual, durante su utilización en un aparato de preparación de bebidas, sujetarlo a lo largo de las partes superficiales de la primera parte de pared -3- que discurre en paralelo a la superficie de conexión -15-. Para obtener comunicaciones de fluido fiables con el aparato de preparación de bebidas, puede ser deseable una medición precisa. El suministro de fluidos al recipiente se lleva a cabo habitualmente mediante agujas que perforan una de la primera o la segunda partes de pared y, a continuación, puede garantizarse un cierre estanco adecuado solamente mediante un tamaño predecible con precisión del recipiente intercambiable. Por lo tanto, en circunstancias determinadas, puede ser deseable disponer una conexión adicional -35- en un área de soporte situada entre dos zonas perforables, tales como la cámara -23- de distribución de fluido y la segunda conexión fluida -26-. La tercera conexión adicional -35- podría afectar negativamente a las dimensiones en esta área crítica. El área circunferencial -19- del recipiente -1- es, en términos generales, menos crítica, de manera que puede ser preferible que las posiciones de las conexiones adicionales coincidan en la medida de lo posible con la circunferencia exterior -19-.

A este respecto, en la figura 3, se propone un modelo modificado de un recipiente. En este caso, los numerales de referencia se han seleccionado para estar en gran parte de acuerdo con las figuras 1 y 2, pero incrementados cada uno en una centena.

El recipiente -101- de la figura 3 tiene una segunda conexión fluida -126- que está en comunicación, a través de un canal -126A-, con una cámara -126B- de suministro de fluido. La cámara -126B- de suministro de fluido se extiende, en la medida de lo posible, paralela al borde circunferencial adyacente -119-. Por lo tanto, se consigue que el límite extremo -131- de la capa de laca -129- requiera solamente una conexión adicional -133- en el área no crítica del borde circunferencial -119-. Por lo demás, el recipiente -101- de la figura 3 no se diferencia del de las figuras 1 y 2. Por lo tanto, resulta superflua una descripción exhaustiva del primer cierre estanco extraíble -113-, de la primera superficie de laca -117- y de la primera conexión adicional -121-.

Las figuras 4 y 5 se refieren a una realización alternativa de la primera y la segunda conexiones. Dichas conexiones están indicadas en la figura 4 mediante -221- para la primera conexión adicional y mediante -233- para la segunda conexión adicional. Los restantes numerales de referencia están completamente de acuerdo con la figura 3 y pueden considerarse idénticos a los mismos.

La primera y la segunda conexiones adicionales -221-, -233- difieren de las realizaciones descritas hasta aquí en que, durante el calentamiento adicional para obtener las conexiones adicionales -221- y -233-, adicionalmente, con una herramienta de formación -250- (ver la figura 5), se proporciona un único pliegue o una serie de pliegues. A este respecto, la herramienta de formación -250- está dotada de un yunque -252- y un punzón -254-. En este ejemplo, el yunque -252- tiene dos rebajes plegados -256A-, -256B- en los que pueden alojarse los dos salientes correspondientes -258A-, -258B- del punzón -254-. Preferentemente, el punzón -254- y/o el yunque -252- se pueden calentar, o forman parte de un dispositivo de soldadura ultrasónico o inductivo. Durante el calentamiento adicional para formar las conexiones adicionales -221-, -233-, el yunque -252- se sitúa bajo la primera parte de pared -3- del recipiente y el punzón es empujado contra la segunda parte de pared -5-. Mediante la presión y el calor aplicados, se forman pliegues en la posición de la primera y la segunda conexiones adicionales -221- y -233-. Esto aumenta en gran medida la resistencia de las conexiones adicionales, y permite que la temperatura y la presión durante la formación de las conexiones adicionales sean menos críticas. Dado que el intervalo circunferencial -119- para el cierre estanco en un aparato de preparación de bebidas es menos crítico, esta técnica de conexión puede ser utilizada satisfactoriamente.

El recipiente descrito puede ser utilizado en un aparato de preparación de bebidas, tal como sigue.

El recipiente se conecta a un aparato diseñado para cooperar con el recipiente durante la conexión del recipiente -1-, -101- al aparato o, si se desea, después de la activación del aparato, la cámara -23-, -123- de distribución de fluido, respectivamente, y la segunda cámara -26-, -126- de distribución de fluido, respectivamente, son perforadas y conectadas a unidades de distribución de fluido del aparato. Después de la activación del aparato, un dispositivo de control hará que se suministre aire a presión a la segunda conexión fluida -26-, -126-. Con esto, se aplica una presión, por ejemplo de, por lo menos, 0,5 bar, al segundo cierre estanco extraíble -27-, -127-, que de este modo se abrirá. En principio, son posibles cierres estancos despleables que se abran con una presión menor, pero requieren mucha precaución en el transporte y la colocación de los recipientes en el aparato de preparación de bebidas. A continuación, la presión aplicada es transmitida bien mediante el concentrado en el espacio de almacenamiento -7-, -107-, o bien directamente sobre el nivel del líquido del concentrado, y abre el primer cierre estanco extraíble -13-, -113-. A continuación, con la ayuda del aire suministrado a presión, el concentrado es dosificado en la cámara de mezclado. Antes de esto, o al mismo tiempo, a través de la cámara -23-, -123- de distribución de fluido, el fluido básico para la bebida a preparar circula hacia la misma cámara de mezclado -9-, -109-, y la bebida preparada puede salir del recipiente a través de las aberturas de salida -25A-, -25B-, ó -125A-, -125B-, respectivamente.

Debe observarse asimismo que, en este caso, el recipiente descrito está diseñado con un único espacio de almacenamiento. Sin embargo, es posible asimismo que el recipiente se diseñe para ser simétrico con respecto a la cámara de mezclado, de manera que se obtiene un segundo espacio de almacenamiento que puede acoplarse del mismo modo a la cámara de mezclado y en el cual, para preparar bebida, puede incluirse un segundo concentrado apropiado, que puede ser dosificado de forma similar.

Se señala que el funcionamiento y la construcción de la presente invención se muestran claramente a partir de la descripción anterior. La invención no está limitada a una realización descrita en la misma y, dentro de la capacidad del técnico en la materia, son posibles modificaciones que se entiende están comprendidas dentro del alcance de protección. Asimismo, debe entenderse que todas las inversiones cinemáticas están comprendidas dentro del alcance de protección de la presente invención. Expresiones tales como "estar compuesto por", cuando se utilizan en esta descripción o en las reivindicaciones adjuntas, no debe entenderse que tienen un significado exclusivo sino, por el contrario, un significado inclusivo. Términos tales como "medios para..." deben leerse como "componente formado para..." o "elemento construido para...", y debe entenderse que incluyen asimismo todos los equivalentes para las construcciones descritas. La utilización de términos tales como "crítico", "ventajoso", "deseado", etc., no pretenden limitar la invención. Además, asimismo las propiedades que no están descritas o reivindicadas específica o expresamente en la construcción según la presente invención, pueden estar comprendidas sin apartarse del alcance de la protección.

REIVINDICACIONES

1. Recipiente cerrado (1) dotado de una primera parte de pared (3) y una segunda parte de pared (5), en el que la primera y la segunda partes de pared están interconectadas de tal manera que entre ambas están formados, por lo menos, un primer espacio de almacenamiento (7), por lo menos, una primera conexión fluida (11) y, por lo menos, un primer cierre estanco (13), extraíble mediante presión de fluido y que define una abertura, en el que, por lo menos, dicho primer cierre estanco extraíble (13) está en comunicación con el primer espacio de almacenamiento (7) y cierra herméticamente una comunicación hacia o desde, por lo menos, dicha primera conexión fluida (11), en el que dicho cierre estanco extraíble (13) está formado mediante una parte de la conexión de la primera (3) a la segunda (5) partes de pared que tiene una capa de laca (17), resultando de ello una adhesión reducida controlada, y **caracterizado porque**, próximo al cierre estanco extraíble, está dispuesta una conexión adicional (21) de la primera parte de pared a la segunda parte de pared, que anula dicha adhesión reducida.
2. Recipiente, según la reivindicación 1, en el que la segunda parte de pared (5) se extiende sustancialmente en un solo plano.
3. Recipiente, según la reivindicación 1 ó 2, en el que la primera (3) y la segunda (5) partes de pared están interconectadas mediante una conexión soldada (15).
4. Recipiente, según la reivindicación 2, en el que, por lo menos, dicho primer cierre estanco (13) extraíble mediante presión de fluido está formado por una parte debilitada de la conexión soldada (15).
5. Recipiente, según la reivindicación 4, en el que la parte debilitada de la conexión soldada (15) se obtiene mediante una laca (17) aplicada previamente, dispuesta en una capa en una posición de conexión predeterminada, cuya laca (17) reduce de manera controlada la soldabilidad de la primera (3) y la segunda (5) partes de pared en la posición de conexión predeterminada.
6. Recipiente, según la reivindicación 5, en el que la posición de conexión predeterminada está ajustada en longitud y anchura para formar una abertura bajo la influencia de una presión de fluido predeterminada.
7. Recipiente, según la reivindicación 5 ó 6, en el que la capa de laca (17) está aplicada en un grosor controlado con precisión.
8. Recipiente, según la reivindicación 5, 6 ó 7, en el que la fórmula de la capa de laca (17) está ajustada a la adhesión reducida requerida para la presión de fluido predeterminada.
9. Recipiente, según cualquiera de las reivindicaciones 5, 6, 7 ó 8, en el que la capa de laca (17) aplicada previamente cubre una superficie con unas dimensiones sobredimensionadas con respecto a la posición de conexión predeterminada, en la posición del cierre estanco extraíble (13).
10. Recipiente, según la reivindicación 9, en el que dicho sobredimensionamiento corresponde a la máxima imprecisión posible que puede producirse cuando se sitúa la segunda parte de pared (5) sobre la primera parte de pared (3) durante el proceso de formación del recipiente.
11. Recipiente, según la reivindicación 10, en el que dicho sobredimensionamiento global es de hasta 2,5 mm.
12. Recipiente, según la reivindicación 1, en el que la conexión adicional (21) se extiende en gran medida a lo largo de una circunferencia de, por lo menos, dicha primera conexión fluida (11).
13. Recipiente, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que está dispuesta una segunda abertura extraíble mediante presión de fluido.
14. Recipiente, según la reivindicación 13, en el que la primera abertura extraíble está dispuesta como descarga del primer espacio de almacenamiento (7).
15. Recipiente, según la reivindicación 13 ó 14, en el que la segunda abertura extraíble está dispuesta como suministro al primer espacio de almacenamiento (7).
16. Recipiente, según la reivindicación 13, 14 ó 15, en el que, próxima al cierre estanco extraíble, está dispuesta una conexión adicional de la primera parte de pared a la segunda parte de pared.
17. Recipiente, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que el recipiente está dotado además de una cámara de mezclado (9) y en el que la primera abertura extraíble puede realizar una comunicación fluida desde, por lo menos, dicho primer espacio de almacenamiento (7) hasta la cámara de mezclado (9), a través de, por lo menos, dicha primera conexión fluida (11).

18. Recipiente, según cualquiera de las reivindicaciones 13, 14, 15 ó 16, en el que el recipiente está dotado adicionalmente de una segunda conexión fluida (26) y en el que la segunda abertura extraíble puede realizar una comunicación fluida entre la segunda conexión fluida (26) y, por lo menos, dicho primer espacio de almacenamiento (7).

19. Método para formar un recipiente (1) dotado de una primera (3) y una segunda (5) partes de pared, en el que la primera y la segunda partes de pared están interconectadas de tal manera que, entre ambas se forman, por lo menos, un primer espacio de almacenamiento (7), por lo menos, una primera conexión fluida (11) y, por lo menos, un primer cierre estanco (13) extraíble mediante presión de fluido y que define una abertura, en el que, por lo menos, dicho primer cierre estanco extraíble (13) está en comunicación con el primer espacio de almacenamiento (7) y cierra herméticamente la comunicación hacia o desde, por lo menos, dicha primera conexión fluida (11), **caracterizado porque** antes de formar la conexión de la primera y la segunda partes de pared, se aplica localmente una laca (17) sobre una de la primera y la segunda partes de pared que, después de la conexión, tiene como resultado una adhesión reducida de manera controlada para obtener, por lo menos, dicho primer cierre estanco extraíble (13), y **porque** próxima al cierre estanco extraíble (13) está dispuesta una conexión adicional (21) de la primera parte de pared (3) a la segunda parte de pared (5), que anula dicha adhesión reducida.

20. Método, según la reivindicación 19, en el que la conexión adicional (21) se forma calentando adicionalmente la laca (17) en un área en la que ésta no debería romperse, de manera que se anula, por lo menos en dicha parte, la acción de debilitamiento.

21. Método, según la reivindicación 20, en el que durante el calentamiento adicional se aplica asimismo presión a la posición de la conexión adicional.

22. Método, según la reivindicación 21, en el que dicha presión se aplica con un elemento de formación.

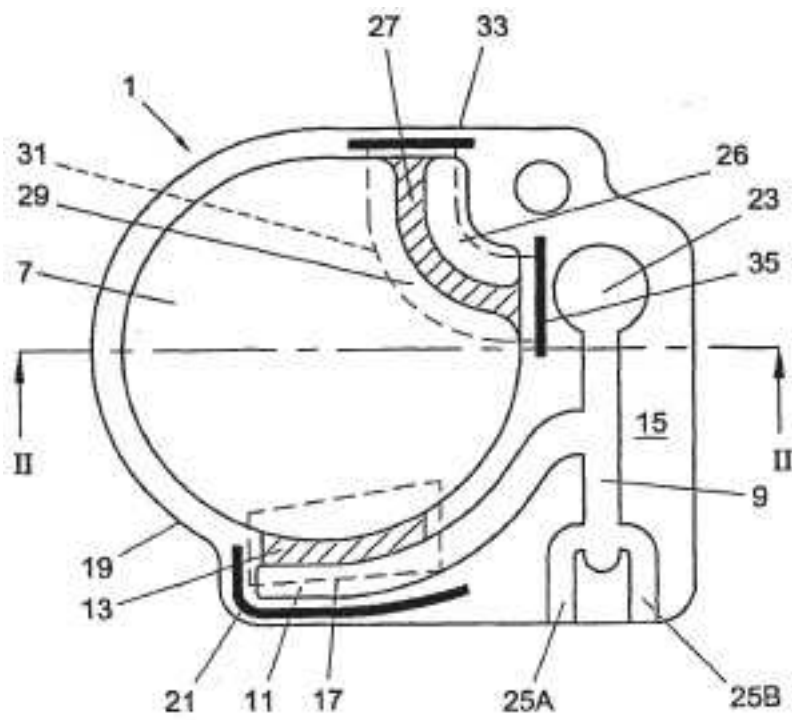


FIG. 1

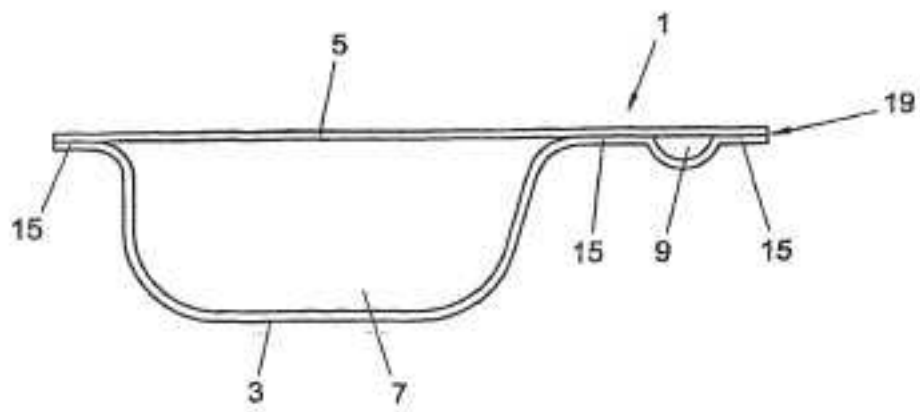
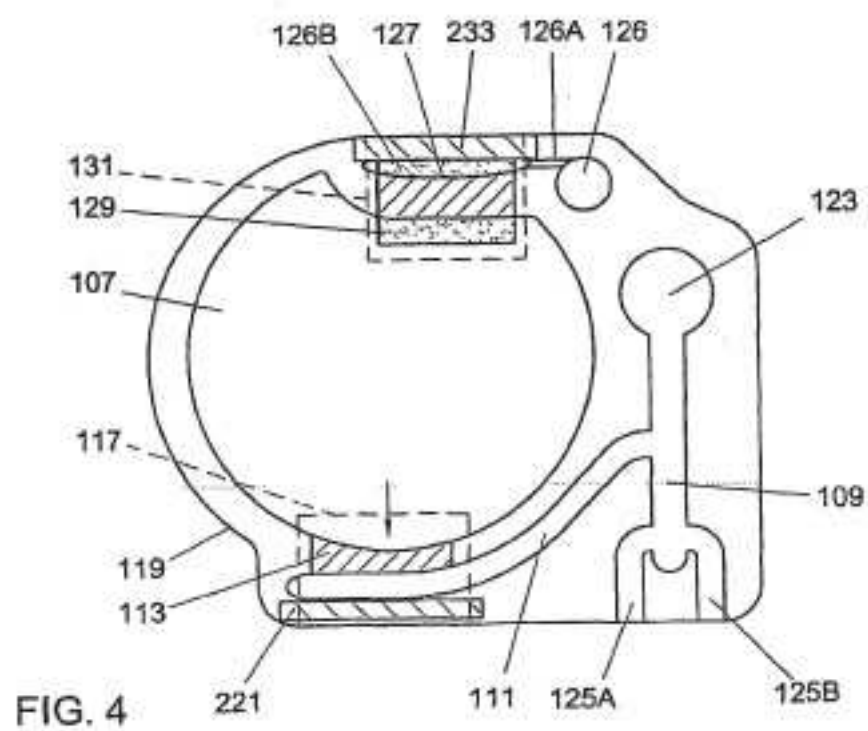
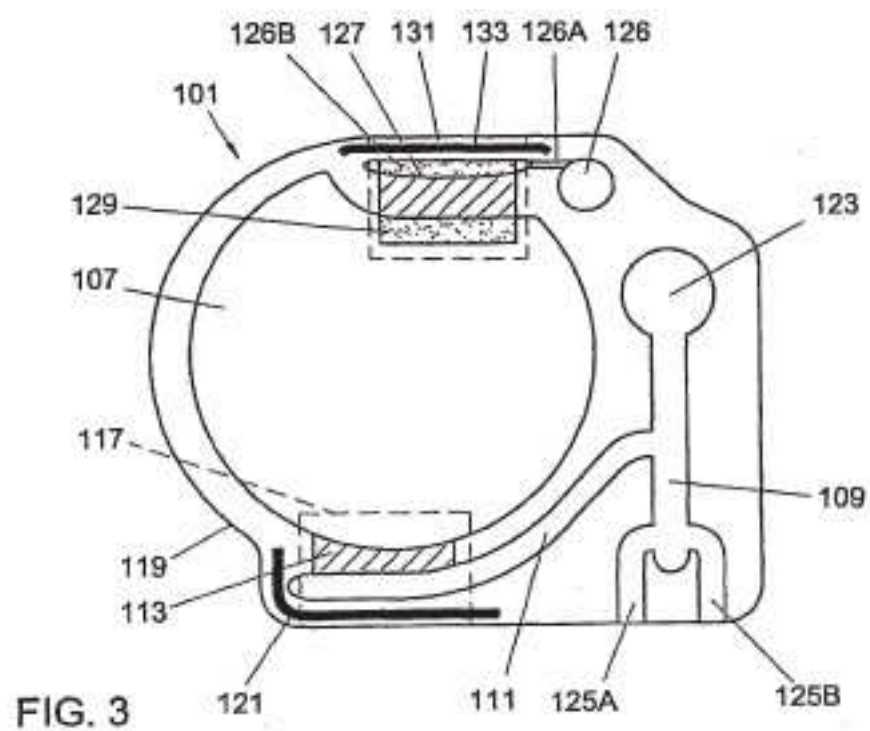


FIG. 2



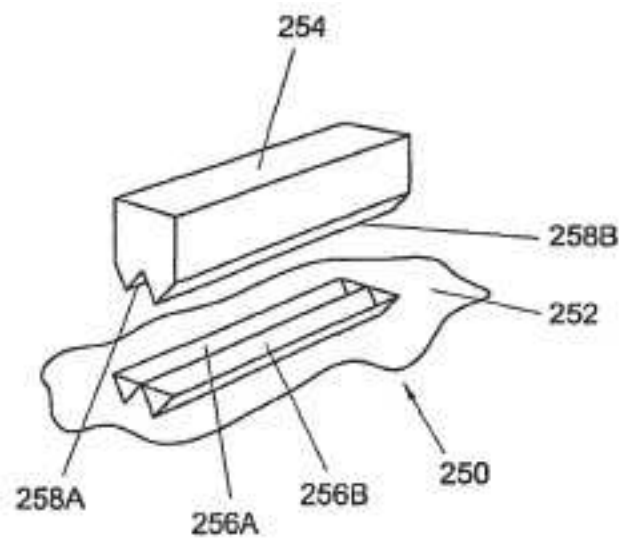


FIG. 5