



(51) МПК
A61J 1/05 (2006.01)
A61J 1/14 (2006.01)
B65D 1/02 (2006.01)

**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
 ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2018132995, 10.02.2017

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:

29.02.2016 DE 10 2016 002 467.4

(43) Дата публикации заявки: 01.04.2020 Бюл. № 10

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на национальной фазе: 01.10.2018

(86) Заявка РСТ:

EP 2017/000191 (10.02.2017)

(87) Публикация заявки РСТ:

WO 2017/148570 (08.09.2017)

Адрес для переписки:

197101, Санкт-Петербург, а/я 128, "АРС-ПАТЕНТ", М.В. Хмара

(71) Заявитель(и):

**КОХЕР-ПЛАСТИК МАШИНЕНБАУ
 ГМБХ (DE)**

(72) Автор(ы):

**ШПАЛЛЕК Михель (DE),
 ГЕЗЕР Иоганнес (DE),
 ХАММЕР Александер (DE),
 ШРЕКЕНХЁФЕР Манфред (DE),
 ГРОХ Мартин (DE)**

(54) ПЛАСТИКОВЫЙ КОНТЕЙНЕР И СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОНТЕЙНЕРА ТАКОГО ТИПА

(57) Формула изобретения

1. Пластиковый контейнер (1), который изготовлен методом выдувания-формования-наполнения и содержимое которого, заключенное между его стенками (15, 20), может быть подвергнуто автоклавированию, отличающийся тем, что в стенках (15, 20) контейнера сформировано по меньшей мере одно профилирующее средство (19, 21, 23, 25, 29, 33), обеспечивающее, в процессе заполнения контейнера посредством инфузии без его аэрации, сжатие контейнера (1) и уменьшение его объема даже при высокой степени заполнения.

2. Контейнер по п. 1, отличающийся тем, что выполнен из пластиковых материалов, таких как полипропилен, имеющих высокую температуру тепловой дисторсии, позволяющую выдерживать теплоту автоклавирования.

3. Контейнер по п. 1 или 2, отличающийся тем, что стенки (15, 20) контейнера выполнены заодно с герметично прикрепленной к ним головкой (3), которая расположена на одной из его торцевых сторон (11) и формирует отверстие для вывода материала, содержащегося в контейнере.

4. Контейнер по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что его базовый контур имеет прямоугольную конфигурацию, при этом две противолежащие боковые стенки (20) контейнера имеют выступающие части (21, 23), попарно образующие двугранный угол (α), составляющий менее 120° , предпочтительно 110° или менее.

5. Контейнер по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что содержит

дополнительное профилирующее средство в виде сопряженной с каждой парой выступающих частей стенки (20) поверхность (23) плеча в форме, близкой к равностороннему треугольнику.

6. Контейнер по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что на виде сверху одной из его торцевых сторон (11) отношение (irsv) размера (Q) стенки (15, 31) контейнера к размеру (B) смежной стороны стенки составляет 0,7-1,2, предпочтительно 0,8-1,2.

7. Контейнер по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что содержит боковые плечи, которые начинаются у двух торцевых сторон (11) и примыкающих к ним боковых стенок (20) контейнера и которые имеют дополнительные профилирующие средства в форме отходящих наклонно вниз, предпочтительно под углом 30°-60°, более предпочтительно под углом 45°, поверхностей (23) в форме треугольника, примыкающих к указанным выступающим частям (26) стенки, образующим указанный двугранный угол (ifa).

8. Контейнер по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что его противоположащие стенки (31) образуют, в качестве дополнительного профилирующего средства, плавные углубления, доходящие до срединной линии (35), проходящей вдоль продольной оси контейнера и заканчивающейся на расстоянии от дна (17) путем разделения на две концевые линии (39), направленные в сторону ближайшей торцевой стороны и образующие угол (Awi), составляющий 60°-130°, предпочтительно 60°-100°, более предпочтительно 90°.

9. Контейнер по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что средняя толщина стенки, сформированной из жесткого полипропилена, составляет 0,3-0,7 мм, предпочтительно 0,4-0,5 мм.

10. Контейнер по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что на стенке, образующей его дно (17) и противоположащей верхней стороне (11), несущей головку (3), сформирована отходящая вниз проушина (43).

11. Способ изготовления контейнера (1) согласно любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что его осуществляют, с использованием профилирующих средств (19, 21, 23, 25, 29, 33) для улучшения сжимаемости стенок (15, 20, 31) контейнера, в форме (45, 53) для его выдувного формования, при этом способ включает операцию заполнения контейнера, операцию сжатия контейнера внутри выдувной формы (45, 53) до его герметизации с целью уменьшить объем воздуха, операцию герметизирования контейнера внутри выдувной формы (45, 53) и операцию автоклавирования контейнера вне выдувной формы (45, 53).

12. Способ по п. 11, отличающийся тем, что автоклавирование проводят при температуре не менее 121°C в течение по меньшей мере 20 мин.