



SUOMI—FINLAND

(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen

PATENTTIHAKEMUS—PATENTANSÖKAN

[A] TIIVISTELMÄ—SAMMANDRAG

(11) (21) Patentihakemus-Patentansökan 833479
(51) Kv.k.³/Int.Cl.³ B 29 C 17/03
(22) Hakemispäivä-Ansökningsdag 27.9.83
(23) Alkupäivä-Löpdag
(41) Tullut julkiseksi-Blivit offentlig 27.9.83
(86) Kv. hakemus-Int. ansökan PCT/GB82/00292
(30) Etuoikeus-Prioritet 16.10.81 GB 8131315

(71) Hakija/Sökande: Plastona (John Waddington) Limited, Wakefield Road, Leeds, England

(72) Keksijä/Uppfinnare: Ward, Peter

(74) Asiamies/Ombud: Kolster

(54) Keksinnön nimitys/Uppfinningens benämning: Astioihin liittyviä parannuksia. Förbättringar berörande behållare.

(57) Tiivistelmä

Keksintö esittää menetelmän muodostaa muoviastioita lämmitetystä muovilevystä (32) tyhjömuovauslaitteessa, niin että muovilevy (32) ennen muuta siirretään pois muotin onkalosta (28) muotin onkaloa vastapäätä olevan kammion (38) pinnalle käyttämällä erittäin suurta paine-eroa, jotta materiaaliin saataisi vannevenymä, ja sitten siirtynyt materiaali siirretään muotin onkaloon (28) vasten suurta paine-eroa ja muovataan lopulta muotin onkalon (28) muotoiseksi. Käyttämällä ennaltamäärätyn muotoista kammiota (38) ja pitämällä se venytyslämpötilassa, voidaan valmistaa astioita, joiden venymisaste on, varsinkin niiden yläosassa, ennalta kohtuullisesti määrättävissä. Keksintö esittää myös, että käytetään tappia (40) ja puristinosaa (45) kiristämään levyateriaali (32) ja vetämään se muotin onkaloon (28) vasten suurta paine-eroa.

(57) Sammandrag

Uppfinningen hänför sig till ett förfarande för formande av plastmaterialbehållare av uppvärmd plastskivmaterial (32) i en termoformningsapparat, varvid skivmaterialet (32) först förskjuts bort från formhålrummet (28) ut på ytan av en kammare (38), vilken ligger motsatt formhålrummet, under användning av en mycket hög tryckdifferential, för inducering av bandningsorientering i materialet, och sedan rörs det förskjutna materialet in i formhålrummet (28) mot den höga tryckdifferentialen och formas i enlighet med formhålrummets (28) form. Genom användning av en kammare (38) av i förväg bestämd form och genom hållande av denna vid orienteringstemperatur kan behållare framställas, vilka har en skäligen förutsebar orienteringsgrad, åtminstone i sin övre region. Enligt uppfinningen används en plugg (40) och klämma (45) för fastklämmande av skivmaterialet (32) och för dragsande av detta in i formhålrummet (28) mot den höga tryckdifferentialen.

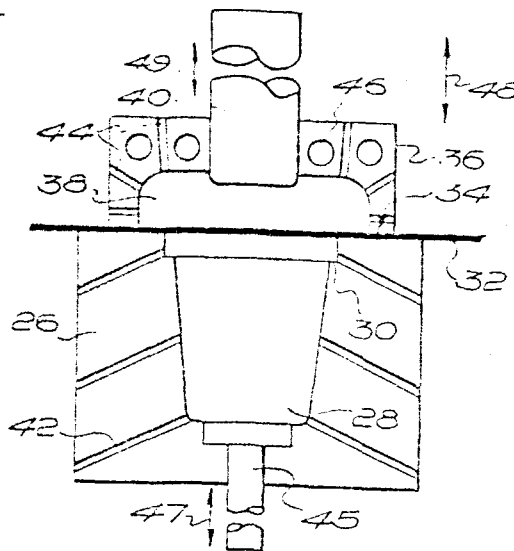


FIG 1