

(11) Patent numeris: **3857**

(51) Int.Cl.⁵: **B65B 35/42**

(21) Paraiškos numeris: **IP1568**

(22) Paraiškos padavimo data: **1993 12 08**

(41) Paraiškos paskelbimo data: **1995 08 25**

(45) Patent paskelbimo data: **1996 04 25**

(60) SU duomenys: **SU 4831089, 1990 09 21**

(31,32,33) Prioritetas: **39 31 623.8, 1989 09 22, DE**

(72) Išradėjas:
Gerd Stoffel, DE

(73) Patent savininkas:
Lechner GmbH, Max-Eyth-Str. 8-10, 7703 Rielasingen 2, DE

(74) Patentinis patikėtinis:
Rita Laurinavičiūtė, 5, UAB "Metida", Pilies g. 8/1-2, 2600 MTP Vilnius, LT

(54) Pavadinimas:
Talpos gamybos būdas

(57) Referatas:

Talpos, pavyzdžiui, indelio ar tūtelės, skirtos medžiagoms, gamybos būdo esmė yra ta, kad pagaminta talpa yra gruntuojama. Šis gruntas yra dengiamas 30-70 μ m storio dangą, be to, naudojama danga iš sintetinių medžiagų, geriausia, iš poliolefino ar analogiškos medžiagos.

Išradimas nagrinėja talpos, pavyzdžiui, indelio arba tūtelės, į kurią būtų galima pripilti medžiagos, gamybos būdą, be to, pagaminus talpą, jos vidinis paviršius yra gruntuojamas.

5

Iki dabar indeliai buvo gaminami, pavyzdžiui, presavimo, giliojo tempimo ar panašiais būdais, po to jie buvo apipjaunami, išplaunami ir galiausiai džiovinami. Vėliau vidinis paviršius paprastai dengiamas 6-8 μm storio lako sluoksniu ir po to iš naujo džiovinamas. Trūkumas yra tas, kad tokie indeliai ar tūtelės yra nepakankamai atsparūs agresyvių produktų poveikiui.

10

Išradimo tikslas buvo aukščiau minėto tipo gamybos būdo sukūrimas, kad tokiu būdu pagaminta talpa būtų atspari agresyvaus užpildo įtakai, ir kad, esant reikalui, būtų galima sandarinti talpos siūles.

15

Kad būtų išspręsta ši užduotis, gruntas yra dengiamas 30-70 μm storio sluoksniu.

20

Šis palyginti storas sluoksnis visų pirma yra siūlomas talpoms, kurios yra pripildomos agresyvios medžiagos. Tokios talpos gali būti tūtelės arba aliuminiai indeliai.

25

Be to, toks dengimas tinka indeliams, pagamintiems iš baltosios skardos, nes jis dažnai sandarina indelių, pagamintų iš baltosios skardos, siūles. Bet lygiai toks pat dengimas tinka ir indeliams, kurie pagaminti iš plastmasės.

30

Grunto sluoksnis paprastai būna nuo 20 iki 30 μm , bet tuo atveju bendras grunto ir dangos sluoksnis yra 50-100 μm .

35

- Dangai, pavyzdžiui, yra siūlomi poliolefinas arba analogiškos medžiagos, taip pat mišiniai, susidedantys iš poliolefinų ir kitų medžiagų. Pagrindinis privalumas yra tas, kad, perdirbant talpą, poliolefinus galima su-
- 5 deginti, ir nėra pavojaus, kad bus užteršta aplinka. Tačiau danga gali būti pagaminta iš polietilenų ar kitų dirbtinių medžiagų. Tuo išradėjiška mintis neapsiriboja.
- 10 Proceso gale talpos patenka į džiovinimo krosnį, čia jos įkaitinamos iki 160-190°C temperatūros. Po to talpos yra šaldomos, geriausiai iki 40-50°C temperatūros.
- 15 Talpos išorė yra padengiama specialiu vienakomponenčiu pagrindiniu laku; tai yra daroma džiovinant ir esant žemai temperatūrai, kad nesusigadintų vidinis sluoksnis. Po to dengiama dangos laku.
- 20 Pagal išradimą tokia danga tinka ir tuo atveju, jei vėliau ant indelio yra uždedamas dangtelis su vožtuvėliu. Jis visų pirma taikomas aerosoliniams ipakavimams.

IŠRADIMO APIBRĖŽTIS

1. Talpos, pavyzdžiui, indelio arba tūtelės, į kurią būtų galima pripildyti medžiagos, gamybos būdas, kai
5 pagamintos talpos vidus yra gruntuojamas, b e s i -
s k i r i a n t i s tuo, kad gruntą dengia 30 - 70 μ m storio danga, tai tinka ir tam atvejui, kai įpilotoji medžiaga yra agresyvi.
- 10 2. Būdas pagal 1 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad dengia dirbtine medžiaga iš poliolefino arba analogiška medžiaga, arba poliolefinų, polietilenų ar kitų dirbtinių medžiagų mišiniu.
- 15 3. Būdas pagal 1 - 2 punktus, b e s i s k i r i a n -
t i s tuo, kad proceso pabaigoje talpą kaitina džiovinimo krosnyje 160 - 190°C temperatūroje.
- 20 4. Būdas pagal 1 - 3 punktus, b e s i s k i r i a n -
t i s tuo, kad po kaitinimo talpa atšaldoma iki 40 - 50°C temperatūros.
- 25 5. Būdas pagal 4 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad talpos išorinį paviršių dengia vienakomponenčiu pagrindiniu laku, džiovinant žemose temperatūrose, kad nebūtų sugadintas vidinis sluoksnis, be to, ant vienakomponenčio pagrindinio lako, esant reikalui, su spausdinimo dažų pasluoksniu dengia dangos laką.