

Title (en)

Apparatus and method for the series production of a valve mounting cup provided with a gasket for an aerosol container, and such a valve mounting cup.

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zur Serienanfertigung einer eine Dichtung tragenden Montagekappe für Aerosolbehälter sowie eine derartige Montagekappe.

Title (fr)

Appareil et procédé de fabrication en série d'une coupelle de montage d'une soupape munie d'un joint pour un récipient pour aérosol et coupelle de montage concernée.

Publication

**EP 0075287 A2 19830330 (DE)**

Application

**EP 82108582 A 19820917**

Priority

US 30244281 A 19810918

Abstract (en)

1. Method for the mass production of an aerosol container mounting cup (10; 34; 98; 118; 234; 242) bearing a gasket (26; 30; 116; 230; 244; 292), the mounting cup having a cross panel (12; 113), an axial sidewall (14) surrounding the periphery at the cross panel and an annular channel (18; 294) extending outwardly from the sidewall, comprising a) forming a band (26; 30; 116; 230; 244; 292) of gasket material on the sidewall (14) of the mounting cup, which band extends above the cross panel (12; 113) of the cup, b) initially advancing the band of gasket material onto the sidewall of the mounting cup to a first position, in which the gasket material distal from the annular channel of the mounting cup is positioned at or below the periphery of the cross panel (12; 113) of the mounting cup, c) heating the band of gasket material and d) then advancing the band of gasket material to its ultimate position on the mounting cup and simultaneously causing a deformation of the gasket material, characterized in that during the deformation accumulations of the gasket material are being produced at different positions.

Abstract (de)

Bei einer Vorrichtung und einem Verfahren zur Serienfertigung einer eine Dichtung (116) tragenden Montagekappe (118) für Aerosolbehälter wird die Dichtung über eine Seitenwand der Kappe und bis in einen Ringkanal (152) am freien Handbereich der Seitenwand geschoben und, um ein Abrutschen oder eine Verschiebung der Dichtung von bzw. auf der Kappe beim Füllen des Behälters zu verhindern, mit wenigstens einer bleibenden Kompressionsverformung (154) versehen.

IPC 1-7

**B21D 51/46; B65D 83/14**

IPC 8 full level

**B21D 51/44** (2006.01); **A61M 11/06** (2006.01); **A61M 13/00** (2006.01); **B05B 9/04** (2006.01); **B21D 51/46** (2006.01); **B65D 83/14** (2006.01); **B65D 83/36** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B21D 51/46** (2013.01)

Cited by

EP0116841A1; CN104690686A; US4704778A; WO2008110130A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

**EP 0075287 A2 19830330; EP 0075287 A3 19830907; EP 0075287 B1 19870304;** AU 563586 B2 19870716; AU 8842782 A 19830324; CA 1204080 A 19860506; DE 3275509 D1 19870409; ES 274695 U 19840216; ES 274695 Y 19841001; ES 515808 A0 19840301; ES 526153 A0 19841116; ES 8402751 A1 19840301; ES 8501344 A1 19841116; GR 81376 B 19841211; JP H0127788 B2 19890530; JP S5877728 A 19830511; MX 161024 A 19900629; PT 75573 A 19821001; PT 75573 B 19841126; ZA 826791 B 19830727; ZW 19682 A1 19830119

DOCDB simple family (application)

**EP 82108582 A 19820917;** AU 8842782 A 19820915; CA 411683 A 19820917; DE 3275509 T 19820917; ES 274695 U 19830930; ES 515808 A 19820917; ES 526153 A 19830930; GR 820169292 A 19820916; JP 16161182 A 19820918; MX 19442482 A 19820915; PT 7557382 A 19820917; ZA 826791 A 19820916; ZW 19682 A 19820917