

Title (en)

Process for manufacturing a screw stopper for a container with a neck with an external thread and device for carrying out this process.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines Schraubverschlusses für Behälter mit Hals mit Aussengewinde.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'un bouchon vissable pour récipient muni d'un col équipé de filet extérieur et dispositif pour sa mise en oeuvre.

Publication

**EP 0234165 A1 19870902 (FR)**

Application

**EP 86420217 A 19860825**

Priority

FR 8601408 A 19860127

Abstract (en)

[origin: US4803829A] A recipient having an axially upwardly open neck formed with at least one radially projecting neck thread is capped by fitting a circumferentially thermally shrinkable sleeve around a plug, fitting the plug into the open neck to block same, fitting the sleeve also around the neck over the neck thread, and heating the sleeve and thermally shrinking it circumferentially into tight engagement with the plug and with the neck and neck thread. The sleeve can be first fitted around the plug and then shrunk over the plug, after which the plug and sleeve are fitted together to the recipient, whereupon the sleeve is shrunk over the neck. Alternately the plug is fitted to the neck, then at the same time the sleeve is fitted around the plug and around the neck, and then the sleeve is heated to shrink it onto the plug and neck at the same time.

Abstract (fr)

Ce bouchon est du type comportant un opercule (3) engagé dans le col (2) du récipient et auquel est assemblée une jupe (4) dans laquelle est aménagé au moins un filet vissable sur celui du col (2). Pour réduire son coût de fabrication, la jupe (4) est constituée par un tronçon de gaine (4a) en matière plastique thermorétractable unidirectionnellement, à savoir circonférentiellement, le formage de son filet étant réalisé par thermorétraction après mise en place sur le col fileté (2) du récipient. Dans une forme de réalisation, le tronçon de gaine (4a) est constitué par une préforme comportant, en vis à vis de la partie filetée du récipient, une zone annelée dont la longueur développée, mesurée longitudinalement, correspond à la longueur de la partie filetée sur laquelle elle se plaque lors de la thermorétraction ultérieure.

IPC 1-7

**B65D 41/54**; **B67B 5/03**

IPC 8 full level

**B65D 41/54** (2006.01); **B65D 55/08** (2006.01); **B67B 5/03** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65D 41/54** (2013.01 - EP US); **B65D 55/0854** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] GB 2022064 A 19791212 - BAXTER TRAVENOL LAB
- [A] EP 0038468 A1 19811028 - TETRA PAK DEV [CH]
- [A] FR 2560156 A1 19850830 - CEBAL [FR]
- [A] DE 2804851 A1 19790809 - LOOS CO GMBH METALLKAPSEL
- [A] US 4387553 A 19830614 - STRUB ERIC W [US], et al
- [A] FR 2436008 A1 19800411 - FUJI SEAL IND CO LTD [JP]

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

**US 4803829 A 19890214**; DE 3668867 D1 19900315; EP 0234165 A1 19870902; EP 0234165 B1 19900207; JP S62220487 A 19870928; US 4947627 A 19900814

DOCDB simple family (application)

**US 94252386 A 19861216**; DE 3668867 T 19860825; EP 86420217 A 19860825; JP 1432587 A 19870126; US 27221988 A 19881116