

Title (en)

Pourer fitment for a fluid materials container and method of manufacture of fitment.

Title (de)

Ausgiesseinrichtung für eine Fließmittelpackung und Verfahren zur Herstellung einer Ausgiesseinrichtung.

Title (fr)

Bec verseur pour un récipient pour produits fluides et procédé pour sa fabrication.

Publication

**EP 0431240 A1 19910612 (DE)**

Application

**EP 90106964 A 19900411**

Priority

DE 3939970 A 19891202

Abstract (en)

A plastic pouring device is described for attachment to the hole of a package for fluids, wherein the pouring device (10) has a part (20) which can be opened by means of a tearing line (25). In order to be able to produce packages of very varied designs and of very different materials tightly and in an easy-to-open manner, the pouring device (10) has at least one bottom part (20) and a closure part (21), which parts are connected to one another in a movable articulated manner via a hinge (22), the tearing line (25) being arranged in the bottom part (20). The method of manufacture of such a pouring device is characterised in that a row of successive flat blanks, which are in linear contact, is formed from an endless web of deep-drawing plastic and is rolled up to form a roll and the blanks are separated prior to their attachment to the hole of the package. <IMAGE>

Abstract (de)

Beschrieben wird eine Ausgießeinrichtung aus Kunststoff für die Anbringung am Loch einer Fließmittelpackung, wobei die Ausgießeinrichtung (10) ein mittels einer Reißlinie (25) öffnungsfähiges Teil (20) aufweist. Um Packungen verschiedenster Ausgestaltungen und aus unterschiedlichsten Materialien dicht und gut öffnungsfähig herstellen zu können, weist die Ausgießeinrichtung (10) wenigstens ein Unterteil (20) und ein Verschlussstück (21) auf, die über ein Scharnier (22) bewegbar angelenkt miteinander verbunden sind, wobei die Reißlinie (25) im Unterteil (20) angeordnet ist. Das Verfahren zur Herstellung einer solchen Ausgießeinrichtung ist dadurch gekennzeichnet, daß aus einer endlosen Bahn aus tiefziehfähigem Kunststoff eine Reihe von hintereinanderliegenden, flachen, sich linienweise berührenden Zuschnitten gebildet, zu einer Wickel aufgerollt wird und vor dem Anbringen am Loch der Packung die Zuschnitte vereinzelt werden. <IMAGE>

IPC 1-7

**B65D 5/72; B65D 13/00; B65D 17/32**

IPC 8 full level

**B65D 21/02** (2006.01); **B01L 3/00** (2006.01); **B65D 1/02** (2006.01); **B65D 1/26** (2006.01); **B65D 1/44** (2006.01); **B65D 5/72** (2006.01); **B65D 5/74** (2006.01); **B65D 6/40** (2006.01); **B65D 8/02** (2006.01); **B65D 8/22** (2006.01); **B65D 13/00** (2006.01); **B65D 17/32** (2006.01); **B65D 17/40** (2006.01); **B65D 17/50** (2006.01); **B65D 21/00** (2006.01); **B65D 21/032** (2006.01); **B65D 23/10** (2006.01); **B65D 25/28** (2006.01); **B65D 25/30** (2006.01); **B65D 30/16** (2006.01); **B65D 47/10** (2006.01); **B65D 47/36** (2006.01); **B65D 75/32** (2006.01); **B65D 85/80** (2006.01); **B65F 1/00** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

**B65D 1/02** (2013.01 - KR); **B65D 5/727** (2013.01 - EP US); **B65D 11/04** (2013.01 - EP US); **B65D 11/10** (2013.01 - EP US); **B65D 17/506** (2013.01 - EP US); **B65D 47/10** (2013.01 - EP US); **B65D 47/36** (2013.01 - EP US); **B65D 75/32** (2013.01 - EP US); **B65D 75/322** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 2257512 A1 19730530 - NAT CAN CORP
- [A] US 3039669 A 19620619 - HILL HOWARD M
- [A] US 3441168 A 19690429 - LUVIANO JOHN J
- [A] FR 2243887 A1 19750411 - MINNESOTA MINING & MFG [US]
- [E] EP 0368053 A1 19900516 - TETRA ALFA HOLDINGS [CH]

Cited by

EP0642979A1; EP0761314A3

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0431317 A1 19910612; EP 0431317 B1 19940713**; AR 246481 A1 19940831; AT E108395 T1 19940715; AT E119118 T1 19950315; AT E98185 T1 19931215; AU 641450 B2 19930923; AU 646416 B2 19940224; AU 6764990 A 19910606; AU 6768990 A 19910606; BR 9006102 A 19910924; CA 2031141 A1 19910603; CN 1024773 C 19940601; CN 1059127 A 19920304; CS 593490 A3 19920318; CZ 279502 B6 19950517; DE 3939970 A1 19910606; DE 59003790 D1 19940120; DE 59006425 D1 19940818; DE 59008585 D1 19950406; DK 0431240 T3 19940418; DK 0431317 T3 19941024; DK 0432344 T3 19950626; EP 0431240 A1 19910612; EP 0431240 B1 19931208; EP 0432344 A1 19910619; EP 0432344 B1 19950301; ES 2047187 T3 19940216; ES 2056336 T3 19941001; ES 2068936 T3 19950501; GR 3015296 T3 19950630; HU 206063 B 19920828; HU 908012 D0 19910628; HU T57664 A 19911230; JP H03187842 A 19910815; KR 910011591 A 19910807; RU 2001850 C1 19931030; US 5191988 A 19930309

DOCDB simple family (application)

**EP 90121072 A 19901103**; AR 31849790 A 19901129; AT 90106964 T 19900411; AT 90106965 T 19900411; AT 90121072 T 19901103; AU 6764990 A 19910130; AU 6768990 A 19910203; BR 9006102 A 19910130; CA 2031141 A 19901129; CN 90109654 A 19901201; CS 593490 A 19901129; DE 3939970 A 19891202; DE 59003790 T 19900411; DE 59006425 T 19901103; DE 59008585 T 19900411; DK 90106964 T 19900411; DK 90106965 T 19900411; DK 90121072 T 19901103; EP 90106964 A 19900411; EP 90106965 A 19900411; ES 90106964 T 19900411; ES 90106965 T 19900411; ES 90121072 T 19901103; GR 950400474 T 19950303; HU 801290 A 19901130; JP 33099090 A 19901130; KR 900019528 A 19901130; SU 4894145 A 19901130; US 62161690 A 19901130