

Title (en)
BLOW MOULDING MULTIPLE WALLED ARTICLES.

Title (de)
BLAS-GIESSVERFAHREN FÜR MEHRWÄNDIGE GEGENSTÄNDE.

Title (fr)
MOULAGE PAR SOUFFLAGE D'ARTICLES A PAROIS MULTIPLES.

Publication
EP 0509987 A1 19921028 (EN)

Application
EP 90904733 A 19900322

Priority
AU PJ334389 A 19890323

Abstract (en)
[origin: WO9011176A1] A method and apparatus are disclosed for producing a hollow article having a plurality of spaced generally concentric walls (50, 60) extending from a common neck (48). To produce the article, a preformed inner vessel (72) defining the inner wall (50) and neck (48) is juxtaposed with a mouldable sheet extrusion (92). Split mould segments (70) are closed around the extrusion (92) to form a substantially sealed parison therein with an annular portion of the parison extending closely around the neck (76) of the inner vessel (72). Fluid pressure medium is introduced via conduit (84) into the space (86) between the inner vessel (72) and the parison to blow mould the outer wall (60) against the moulding surfaces (90) of the mould segments (70). During the blow moulding, the interior of the inner vessel (72) is pressurized with fluid pressure medium via conduit (74) to prevent its deformation.

Abstract (fr)
Le procédé et l'appareil décrits servent à produire un article creux soufflé comportant plusieurs parois espacées généralement concentriques (50, 60), qui s'étendent depuis un étranglement commun (48). Pour produire l'article, un récipient intérieur préformé (72) définissant la paroi intérieure (50) et l'étranglement (48) est placé juxtaposé à une feuille d'extrusion moulable (92). Des segments de moule fondus (70) sont refermés autour de la feuille d'extrusion (92), pour former dans le moule une ébauche essentiellement scellée, dont une partie annulaire entoure étroitement l'étranglement (76) du récipient intérieur (72). Un milieu de pression fluide est introduit par l'intermédiaire d'un conduit (84) dans l'espace (86) compris entre le récipient intérieur (72) et l'ébauche, pour permettre le moulage par soufflage de la paroi extérieure (60), celle-ci étant soufflée contre les surfaces de moulage (90) des segments de moule (70). Pendant le moulage par soufflage, l'intérieur du récipient interne (72) est pressurisé au moyen du milieu de pression fluide via un conduit (74), de façon à empêcher sa déformation.

IPC 1-7
B29C 49/04; B29C 49/24; B29C 49/42; B29L 24/00

IPC 8 full level
B29C 49/04 (2006.01); **B29C 49/00** (2006.01); **B29C 49/20** (2006.01); **B29C 49/22** (2006.01); **B29C 49/42** (2006.01); **B65D 1/00** (2006.01); **B29L 24/00** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)
B29C 49/0031 (2013.01 - EP KR); **B29C 49/04** (2013.01 - KR US); **B29C 49/0691** (2022.05 - EP KR); **B29C 49/20** (2013.01 - EP KR US); **B29C 49/42** (2013.01 - KR); **B29C 49/04** (2013.01 - EP); **B29C 2049/2008** (2013.01 - EP KR); **B29L 2031/7418** (2013.01 - EP KR)

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
WO 9011176 A1 19901004; CA 2049968 A1 19900924; EP 0509987 A1 19921028; EP 0509987 A4 19930630; GR 900100218 A 19910731; JP H04505592 A 19921001; KR 920700885 A 19920810; NZ 232997 A 19911223; ZA 902267 B 19901228

DOCDB simple family (application)
AU 9000117 W 19900322; CA 2049968 A 19900322; EP 90904733 A 19900322; GR 900100218 A 19900322; JP 50485490 A 19900322; KR 910701163 A 19910920; NZ 23299790 A 19900320; ZA 902267 A 19900323