

Title (en)
PROCESS AND DEVICE FOR PRODUCING BLOW-MOULDED HOLLOW BODIES.

Title (de)
VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM HERSTELLEN BLASGEFORMTER HOHLKÖRPER.

Title (fr)
PROCEDE ET DISPOSITIF POUR LA FABRICATION DE CORPS CREUX FORMES PAR SOUFFLAGE.

Publication
EP 0574472 A1 19931222 (DE)

Application
EP 92906020 A 19920305

Priority
DE 4107011 A 19910305

Abstract (en)
[origin: WO9215442A1] The invention concerns a process and a device for producing blow-moulded hollow bodies (11) made of plastic, preferably PET. A cast, hollow, hot preform (11) is placed in a hot blow mould (14) and the material is expanded until its walls adopt the desired shape of the hollow body. Different regions of the wall are subjected to different degrees of expansion, depending on the desired shape of the hollow body. To modify such a process and such a device to produce reusable hollow bodies, it is proposed that, before blow moulding, additional heat be supplied by an additional heater (13) to transition regions (11c) of the wall of the preform between wall regions subjected to different degrees of expansion, in particular between a wall region subjected to little or no expansion and a wall region subjected to greater expansion.

Abstract (fr)
Il est décrit un procédé et un dispositif pour la fabrication de corps creux (11) formés par soufflage, en matière plastique, notamment en PET. Une préforme creuse coulée (11) est introduite, à l'état chauffé, dans une matrice de soufflage chauffée (14), et est amenée, par étirage du matériau constituant sa paroi, à prendre la forme voulue d'un corps creux, la paroi étant soumise, en fonction de la forme voulue du corps creux, à des degrés d'étirage divers suivant les zones. Afin de modifier un tel procédé et un tel dispositif pour la production de corps creux réutilisables, il est proposé, qu'avant le formage par soufflage, des zones de transition (11c) de la paroi de la préforme soient chauffées complémentirement au moyen d'un chauffage auxiliaire (13), entre des zones de paroi de divers degrés d'étirement, en particulier entre une zone de paroi à ne pas étirer ou à étirer moins fortement, et une zone de paroi à étirer plus fortement.

IPC 1-7
B29C 49/64

IPC 8 full level
B29C 45/73 (2006.01); **B29C 49/64** (2006.01); **B29C 49/68** (2006.01); **B29C 35/08** (2006.01); **B29C 49/06** (2006.01)

CPC (source: EP)
B29C 45/73 (2013.01); **B29C 49/6445** (2013.01); **B29C 49/68** (2013.01); **B29C 49/06** (2013.01); **B29C 2035/0822** (2013.01); **B29C 2949/0715** (2022.05); **B29C 2949/0813** (2022.05); **B29C 2949/0816** (2022.05); **B29C 2949/0817** (2022.05); **B29C 2949/0822** (2022.05); **B29C 2949/0825** (2022.05); **B29C 2949/0826** (2022.05); **B29C 2949/0829** (2022.05); **B29C 2949/0831** (2022.05); **B29C 2949/0835** (2022.05); **B29K 2067/00** (2013.01); **B29K 2105/253** (2013.01)

Citation (search report)
See references of WO 9215442A1

Cited by
US11560250B2; US11834222B2; US11780634B2; US11939104B2

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DK FR LI LU NL

DOCDB simple family (publication)
WO 9215442 A1 19920917; AU 1349092 A 19921006; DE 4107011 A1 19920910; EP 0574472 A1 19931222; HU 9302506 D0 19940328; HU T67122 A 19950228

DOCDB simple family (application)
EP 9200496 W 19920305; AU 1349092 A 19920305; DE 4107011 A 19910305; EP 92906020 A 19920305; HU 9302506 A 19920305