

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 734 320 B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:

18.03.1998 Bulletin 1998/12

(21) Numéro de dépôt: **95903835.7**

(22) Date de dépôt: **14.12.1994**

(51) Int. Cl.⁶: **B31B 45/00, A47G 7/08**

(86) Numéro de dépôt international:
PCT/FR94/01465

(87) Numéro de publication internationale:
WO 95/16560 (22.06.1995 Gazette 1995/26)

(54) **PROCEDE DE FABRICATION DE CACHE-POT PAR HABILLAGE DE RECIPIENT ET CACHE-POT
OBTENU PAR CE PROCEDE**

VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINES ÜBERTOPFES DURCH AUSKLEIDEN EINES
BEHÄLTERS UND DURCH DIESES VERFAHREN ERZEUGTER ÜBERTOPF

METHOD FOR MAKING POT HOLDERS BY WRAPPING CONTAINERS, AND POT HOLDERS
OBTAINED BY THE METHOD

(84) Etats contractants désignés:
BE CH DE DK FR GB IT LI NL

(30) Priorité: **16.12.1993 FR 9315275**

(43) Date de publication de la demande:
02.10.1996 Bulletin 1996/40

(73) Titulaire:
**ESPRIT DE JARDIN (S.A.R.L.)
59260 Hellemes (FR)**

(72) Inventeurs:
• **MOSCHETTO, Nathalie
F-59260 Hellemes (FR)**

• **BARUTAUT, Guy
F-59260 Hellemes (FR)**

(74) Mandataire:
**Bugnon-Hays, Claudine
PATCO S.A.
23, rue La Boétie
F-75008 Paris (FR)**

(56) Documents cités:
**EP-A- 0 530 851 EP-A- 0 556 418
US-A- 4 835 834 US-A- 5 076 874
US-A- 5 195 271**

EP 0 734 320 B1

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen, toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition. (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

Description

La présente invention concerne un procédé de fabrication de cache-pot par habillage d'un récipient, ainsi que le cache-pot ainsi obtenu, destiné plus particulièrement aux pots de fleurs ou plantes.

5 Sur le marché, il existe actuellement plusieurs grandes catégories de cache-pots : d'une part, les cache-pots rigides du type cache-pots en céramique, en plastique, en vannerie, ou en matériau souple rigidifié et d'autre part, les cache-pots en matériau souple du type papier plissé qui se déplie, ou feuille resserrée à l'extérieur pour former une corolle autour du pot.

10 Les cache-pots d'une première catégorie sont des récipients étanches ou non, selon le matériau qui les compose, destinés à contenir et protéger le pot de fleur. Ils ont pour inconvénient majeur leur prix, qui vient s'ajouter au prix de la plante achetée, et leur encombrement, ce qui décourage l'horticulteur de les proposer à la vente en même temps que les plantes.

15 Les cache-pots d'une seconde catégorie, en feuille plissée, ou resserrée autour du pot, ne sont utilisés que dans un but esthétique, pour cacher la périphérie du pot de fleur. Ils sont bon marché, mais fragiles et ne protègent souvent pas la partie inférieure du pot, souvent humide et terreuse.

En mentionnera enfin des cache-pots composés d'un manchon transparent et d'une feuille séparée insérée entre le manchon et le pot (voir EP-A-0 556 418).

La présente invention a pour but de remédier aux inconvénients de ces deux catégories de cache-pots, en proposant des cache-pots bon marché, esthétiques et étanches.

20 Le cache-pot selon l'invention est caractérisé en ce qu'il comprend un récipient recouvert d'un habillage extérieur dont la périphérie est rabattue vers l'intérieur et maintenue par un moyen interne de fixation tel que défini dans les revendications 12 à 15.

25 La présente invention concerne également le procédé pour fabriquer ces cache-pots ; un procédé simple qui peut être mis en oeuvre sur le site de mise en pots des plantes ou sur le lieu de leur commercialisation. Il consiste à habiller un récipient d'une matière souple, qui peut être par exemple une étoffe, une feuille en papier ou en matière plastique, etc... Cet habillage de dimension supérieure à la surface externe de ce premier récipient, est étendu au-dessus d'une empreinte, d'ouverture de dimension légèrement supérieure à ce dit récipient, puis le récipient est dirigé vers l'intérieur de l'empreinte de façon à comprimer et coincer l'habillage entre la paroi externe du récipient et la paroi interne de l'empreinte, constituant un ensemble intermédiaire (A).

30 Le procédé de fabrication est caractérisé en ce que l'habillage dépasse au moins en partie de cet ensemble (A) et est rabattu vers l'intérieur du premier récipient puis maintenu plaqué contre sa paroi intérieure par un moyen interne de fixation, le cache-pot constitué par le premier récipient, l'habillage et ledit moyen étant ensuite séparé de l'empreinte, laissant apparaître l'habillage. Ce moyen de fixation interne présente l'avantage d'être pratiquement invisible de l'extérieur du cache-pot, notamment lorsque celui-ci contient un pot de fleur.

35 Selon une première variante de l'invention, le dit moyen est un second récipient, de taille et d'ouverture légèrement inférieures au premier récipient, qui s'emboîte dans celui-ci en comprimant et coinçant le rabat de l'habillage entre les deux récipients.

Ce second récipient peut être soit de même forme que le premier (récipients gigognes), soit de forme différente, de taille inférieure, mais d'ouverture (partie supérieure) voisine de celle du premier récipient.

40 Selon une deuxième variante de l'invention, le dit moyen est un collier de diamètre légèrement inférieur au diamètre d'ouverture du premier récipient qui comprime et coince le rabat de l'habillage contre la paroi intérieure du récipient.

Le procédé selon l'invention n'est pas seulement limité à ces deux moyens particuliers mais englobe tout moyen permettant de plaquer le rabat de l'habillage contre la paroi intérieure du premier récipient.

45 Selon un mode préféré de réalisation de l'invention, la partie supérieure ou la totalité de la paroi externe dudit moyen est préencollée avant son introduction dans le premier récipient. Ceci confère à l'ensemble une rigidité et une solidité supplémentaire.

50 Selon un autre mode de réalisation préféré de l'invention, le premier récipient est en matériau thermoplastique et le moyen interne de fixation est une soudure. Le second récipient ou le collier est alors aussi en matériau plastique et est soudé au premier récipient grâce à un procédé de soudure (haute fréquence, ultrasons,... etc) au niveau d'au moins une zone où ces deux éléments sont en contact (fond, parois latérales...) ou même dans la zone du rabat de l'habillage. Si l'habillage est lui-même à base d'un matériau plastique (par exemple polyester...) la présence d'un second récipient ou d'un collier interne n'est pas nécessaire, le rabat pouvant avantageusement être maintenu par soudure directe sur la face interne supérieure du récipient à habiller.

55 Selon un autre mode de réalisation de l'invention, les extrémités d'une anse (ou de plusieurs anses) sont insérées entre le rabat de l'habillage et le récipient intérieur (ou le collier) avant l'introduction de ce dernier dans le premier récipient. Cette anse peut aussi avoir été préalablement fixée sur le récipient intérieur ou le collier.

L'anse est par exemple constituée d'un lacet de couleur rigidifié par une âme intérieure rigide (bourre de coton, fil métallique, etc...) ou réalisée dans tout matériau ou combinaison de matériaux, à la fois.

Le procédé de fabrication de cache-pot comprend aussi, dans une troisième variante selon l'invention, de la colle comme seul moyen de fixation : la partie supérieure interne du récipient est préencollée. Le second récipient ou le collier est alors retiré après collage interne du rabat de l'habillage contre la paroi intérieure du récipient.

La première étape du procédé selon l'invention consiste à étendre l'habillage au-dessus d'une empreinte, d'ouverture de dimensions légèrement supérieures au premier récipient (de quelques millimètres, suivant l'épaisseur de l'habillage). Cette empreinte peut être un récipient de taille légèrement supérieure au premier récipient, ou un simple trou dans une surface plane, ou un anneau, ou un diaphragme (ouverture à diamètre réglable) en position ouverte, se refermant après l'introduction du premier récipient, de façon à guider la périphérie de l'habillage vers l'intérieur de ce dernier.

On entend ici par diaphragme toute ouverture à diamètre réglable, tel qu'un dispositif muni, par exemple, d'une lame ressort ou de mâchoires qui se referment.

Le procédé selon l'invention s'applique à des récipients de toute nature, formes et dimensions.

Les récipients peuvent être de section circulaire, ovale, carrée, rectangulaire, hexagonale, etc... et en matériau de préférence bon marché et pouvant être, par exemple, soudables par ultrasons ou haute fréquence, tel le polyéthylène, le polypropylène, le polyvinyl chloré (PVC). Pour la mise en oeuvre d'un collage, le second récipient sera avantageusement en polypropylène, pour des raisons de compatibilité avec des colles habituellement en vente dans le commerce. Il est préférable que le second récipient soit de taille légèrement inférieure à celle du premier récipient, pour ne pas dépasser au-dessus de l'habillage, une fois le cache-pot réalisé. Pour une utilisation en horticulture, il est également souhaitable qu'au moins un des récipients, de préférence le second, c'est-à-dire celui qui supportera le pot de fleur, soit étanche, de façon à protéger l'ensemble des souillures dues à la terre et l'humidité. Dans les variantes ne mettant pas en oeuvre un second récipient, c'est le premier récipient qui est de préférence étanche.

Dans les variantes où les deux récipients sont de formes ou de tailles différentes, le second récipient peut avantageusement être percé et le premier récipient étanche, formant ainsi un cache-pot avec réserve d'eau éventuelle.

L'habillage est en matière souple, c'est-à-dire en une matière qui puisse être pliée. La variété de la matière possible permet d'envisager des étoffes, tissées (coton imprimé,...) ou non tissées (telle la feutrine), du papier décoratif plastifié, argenté, doré,..., des feuilles en matière plastique de faible épaisseur ou une combinaison de matière souple décorative et d'un film plastique transparent.

La dimension de l'habillage devra être supérieure à la surface externe totale du récipient à habiller, de façon à permettre un rabat de sa périphérie (en totalité ou en partie) vers l'intérieur du premier récipient. Il ne sera pas non plus trop grand pour ne pas encombrer inutilement l'intérieur du récipient ou ne pas permettre la remontée d'humidité dans les cas où soit un second récipient n'est pas utilisé, soit le second récipient est percé.

L'avantage du procédé de la présente invention réside dans sa simplicité et donc sa rapidité d'exécution, permettant une fabrication manuelle des cache-pots. L'automatisation des différentes opérations de ce procédé peut aussi être envisagée.

La simplicité de ce procédé permet sa mise en oeuvre par exemple directement chez l'horticulteur ou sur le lieu de commercialisation des plantes.

La présente invention concerne également tout cache-pot obtenu par le procédé décrit ci-dessus, caractérisé en ce qu'il comprend soit deux récipients de forme identique (gigognes) ou différentes, soit un récipient et un collier, emboîtés l'un dans l'autre et coinçant entre eux la périphérie d'un habillage dont la partie centrale recouvre la surface externe du récipient extérieur et éventuellement au moins une anse, soit un récipient recouvert d'un habillage dont la périphérie rabattue à l'intérieur dudit récipient est maintenue fixée intérieurement par de la colle, soit encore un récipient en matériau thermoplastique recouvert d'un habillage en matière plastique dont la périphérie est rabattue et soudée à l'intérieur dudit récipient.

Ce type de cache-pot, par la nature des matériaux utilisés, peut être à la fois bon marché, décoratif et attrayant. Il constitue un ensemble rigide et d'un encombrement réduit.

Il peut s'utiliser avantageusement pour recevoir des pots de fleurs ou de plantes. Dans une réalisation préférée de l'invention, au moins le récipient intérieur est étanche et permet au cache-pot de retenir l'humidité du pot de fleur, en même temps que la terre ou l'humus s'en détachant.

Dans une autre réalisation préférée de l'invention, le premier récipient est étanche, constituant une réserve d'eau pour les plantes disposées dans le récipient intérieur qui est percé. Ces cache-pots peuvent ainsi être utilisés comme emballages de présentation.

Les figures annexées illustrent l'invention, à titre d'exemples non limitatifs.

la figure 1 schématise, en coupe, la superposition des éléments du cache-pot avant sa fabrication, au-dessus d'une empreinte de deux formes différentes (figures 1a et 1b),
 les figures 2 et 3 représentent, en coupe, des cache-pots finis.

Ces figures présentent un exemple de cache-pot selon l'invention, dans le cas où les récipients utilisés sont de sec-

tion circulaire.

Le pot à recouvrir est le pot numéroté (1).

Tel que schématisé à la figure 1, l'habillage (2), de préférence de forme circulaire, est étendu au-dessus de l'empreinte, elle aussi de section circulaire. Cette empreinte peut être soit un second récipient (3a) de même forme et dimensions que le pot à recouvrir (1) (figure 1a), soit une ouverture (3b) circulaire pratiquée dans une surface plane (13). Après introduction du pot (1) dans l'empreinte (3a ou 3b), cet habillage est coincé entre le pot (1) et l'empreinte (3a ou 3b), les plis éventuels étant répartis uniformément sur le pourtour du pot, puis l'excès (x) d'habillage est rabattu vers l'intérieur du pot (1).

Puis un pot (4) ou un collier (5) (voir figures 2 et 3) vient à son tour coincer le rabat de l'habillage contre l'intérieur du pot (1).

Le cache-pot terminé (ensemble B) est représenté sur les figures 2 (cache-pot avec pots gigognes) et 3 (cache-pot avec pot et collier). L'habillage (2) apparaît après le retrait de l'empreinte (3a ou 3b). Selon une variante de l'invention, ces cache-pots possèdent une (ou des) anse(s) (6) (représentée en pointillés) dont les extrémités sont coincées entre le rabat (x) de l'habillage (2) et le récipient (4) (figure 2) ou le collier (5) (figure 3).

Le tableau 1 donne, à titre d'exemples non limitatifs, des dimensions de cache-pots réalisés selon la présente invention. Dans ces exemples, les pots sont de section circulaire, en polypropylène. La pièce de tissu est un coton imprimé de forme également circulaire. Le pot intérieur est à fond plein, c'est-à-dire étanche. Les cache-pots réalisés sont destinés à recevoir des pots de fleurs ou plantes.

Tableau 1

exemples de réalisation pour pots de fleurs/plantes de section circulaire (les dimensions sont exprimées en cm)					
Pot extérieur (1)		pièce de tissu (diamètre)	pot intérieur (4)		pot de fleur/plante (exemples de diamètres possibles)
ouverture de diamètre	hauteur		ouverture de diamètre	hauteur	
6,5	5,5	24	6	5	5,5 - 6
8	6,5	26	7	6	6,5 - 7
10	8	31	9	7	8 - 8,5 - 9
12	9	35	11	8,5	10 - 10,5
13	10	37	12	9	11 - 11,5 - 12
14	10,6	42	13	10	13

Les exemples ci-dessus ne sont pas limitatifs, le procédé selon l'invention peut être réalisé avec des récipients ayant une dimension de la base plus importante que la hauteur : c'est une variante utilisant les "soucoupes" utilisées pour les pots de fleurs ou les coupes utilisées pour la confection de compositions florales.

Le tableau 2 présente deux exemples d'habillage de telles "soucoupes", de sections ronde ou hexagonale avec des pièces d'étoffe circulaires.

Tableau 2 Exemples de réalisation de cache-pots à base de "soucoupe" (les dimensions sont exprimées en cm)					
Section	récipient extérieur (1)		pièce de tissu (diamètre)	récipient intérieur(4)	
	diamètre	hauteur		diamètre	hauteur
ronde	22	6	37	21	5,5
hexagonale	22	6	37	21	5,5

Revendications

1. Procédé de fabrication de cache-pot par habillage d'un récipient (1), un habillage en matière souple (2) de dimen-

5 sion supérieure à la surface externe du récipient (1) étant étendu au-dessus d'une empreinte (3) d'ouverture de dimensions légèrement supérieures à ce dit récipient (1), puis le récipient (1) étant dirigé vers l'intérieur de l'empreinte (3) de façon à comprimer et coincer l'habillage entre la paroi externe du récipient (1) et la paroi interne de l'empreinte (3a, 3b) constituant un ensemble intermédiaire (A), caractérisé en ce que l'habillage dépasse au moins en partie de cet ensemble (A) et est rabattu vers l'intérieur du récipient (1) puis maintenu plaqué contre le paroi intérieure dudit récipient (1) par un moyen interne de fixation, le cache-pot, constitué par le récipient (1), l'habillage (2) et ledit moyen, étant ensuite séparé de l'empreinte, laissant apparaître l'habillage.

10 2. Procédé de fabrication de cache-pot selon la revendication 1, caractérisé en ce que ledit moyen interne de fixation est un second récipient (4), de taille et d'ouverture légèrement inférieures au récipient (1), qui s'emboîte dans celui-ci en comprimant et coïnant le rabat de l'habillage entre les deux récipients (1) et (4).

15 3. Procédé de fabrication de cache-pot selon la revendication 1, caractérisé en ce que ledit moyen interne de fixation est un collier (5) de diamètre légèrement inférieur au diamètre d'ouverture du récipient (1) qui comprime et coince le rabat de l'habillage contre la paroi intérieure dudit récipient.

20 4. Procédé de fabrication de cache-pot selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce qu'au moins la partie supérieure de la paroi externe du second récipient (4) ou du collier (5) est préencollée avant son introduction dans l'ensemble (A).

25 5. Procédé de fabrication de cache-pot selon la revendication 1, caractérisé en ce que le récipient (1) est en matériau thermoplastique et le moyen interne de fixation est une soudure.

30 6. Procédé de fabrication de cache-pot selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que les extrémités d'une anse (6) sont insérées entre le rabat de l'habillage et le moyen interne de fixation pour le coincer avant son introduction dans le récipient (1).

35 7. Procédé de fabrication de cache-pot selon la revendication 1, caractérisé en ce que le moyen interne de fixation comprend une partie supérieure interne du récipient (1) préencollée et un récipient (4) ou un collier (5) susceptible d'être retiré après collage interne du rabat de l'habillage.

40 8. Procédé de fabrication de cache-pot selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que l'habillage (2) en matière souple est une étoffe tissée ou non tissée.

45 9. Procédé de fabrication de cache-pot selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que l'habillage est en papier.

50 10. Procédé de fabrication de cache-pot selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que l'habillage est une feuille en matière plastique.

55 11. Procédé de fabrication de cache-pot selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que l'habillage est la combinaison d'une matière souple décorative et d'une feuille en matière plastique de faible épaisseur.

12. Cache-pot obtenu par le procédé selon l'une quelconque des revendications 1, 2, 4 à 6 ou 8 à 11, caractérisé en ce qu'il comprend deux récipients (1) et (4), emboîtés l'un (4) dans l'autre (1) et coïnant entre eux la périphérie d'un habillage (2) dont la partie centrale recouvre la surface externe du récipient externe (1), et éventuellement au moins une anse (6).

13. Cache-pot obtenu par le procédé selon l'une quelconque des revendications 1, 3 à 6 ou 8 à 11, caractérisé en ce qu'il comprend un collier (5) emboîté dans un récipient (1) et coïnant entre eux la périphérie d'un habillage (2), dont la partie centrale recouvre la surface externe du récipient (1), et éventuellement au moins une anse (6).

14. Cache-pot obtenu par le procédé selon l'une quelconque des revendications 1 ou 7 à 11, caractérisé en ce qu'il comprend un récipient (1) recouvert d'un habillage (2) dont la périphérie rabattue à l'intérieur de celui-ci est maintenue fixée intérieurement par de la colle.

15. Cache-pot obtenu par le procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6 ou 10 et 11, caractérisé en ce

qu'il comprend un récipient (1) en matériau thermoplastique recouvert d'un habillage (2) en matière plastique dont la périphérie est rabattue et soudée à l'intérieur dudit récipient.

Claims

5

1. Method for manufacturing a pot-holder by covering a container (1), a cover made of flexible material (2) with a dimension greater than the outer surface of the container (1) being stretched over an impression (3) having an opening with dimensions slightly greater than said container (1), then the container (1) being guided to the interior of the impression (3) so as to compress and trap the cover between the outer wall of the container (1) and the inner wall of the impression (3a, 3b) constituting an intermediate assembly (A), characterised in that the cover extends beyond at least part of this assembly (A) and is folded down into the container (1) then held tight against the inner wall of said container (1) by an internal fastening means, the pot-holder, constituted by the container (1), the cover (2) and said means, then being separated from the impression, allowing the cover to appear.

10

15

2. Method for manufacturing a pot-holder according to Claim 1, characterised in that said inner fastening means is a second container (4), with a size and opening slightly smaller than the container (1), which is nested inside the latter while compressing and trapping the folded-down portion of the cover between the two containers (1) and (4).

20

3. Method for manufacturing a pot-holder according to Claim 1, characterised in that said inner fastening means is a collar (5) with a diameter slightly smaller than the diameter of the opening of the container (1), which compresses and traps the folded-down portion of the cover against the inner wall of said container.

25

4. Method for manufacturing a pot-holder according to any one of Claims 1 to 3, characterised in that at least the upper part of the outer wall of the second container (4) or the collar (5) is pre-glued before his introduction into the assembly (A).

30

5. Method for manufacturing a pot-holder according to Claim 1, characterised in that the container (1) is made of thermoplastic material and the internal fastening means is a welding.

35

6. Method for manufacturing a pot-holder according to any one of Claims 1 to 5, characterised in that the ends of a handle (6) are inserted between the folded-down portion of the cover and the internal fastening means in order to trap it before its introduction into the container (1).

7. Method for manufacturing a pot-holder according to Claim 1, characterised in that the internal fastening means comprises pre-glued upper, inner part of the container (1) and a container (4) or a collar (5) capable of being removed after internal gluing of the folded-down portion of the cover.

40

8. Method for manufacturing a pot-holder according to one of Claims 1 to 7, characterised in that the cover (2) made of flexible material is a woven or non-woven fabric.

9. Method for manufacturing a pot-holder according to any one of Claims 1 to 7, characterised in that the cover is made of paper.

45

10. Method for manufacturing a pot-holder according to any one of Claims 1 to 7, characterised in that the cover is a sheet of plastic material.

11. Method for manufacturing a pot-holder according to any one of claims 1 to 7, characterised in that the cover is the combination of a decorative flexible material and a thin sheet of plastic material.

50

12. Pot-holder produced by the method according to any one of Claims 1, 2, 4 to 6 or 8 to 11, characterised in that it comprises two containers (1) and (4), one (4) nested in the other (1) and trapping between them the periphery of a cover (2), the central part of which covers the outer surface of the outer container (1) and, if appropriate, at least one handle (6).

55

13. Pot-holder produced by the method according to any one of Claims 1, 3 to 6 or 8 to 11, characterised in that it comprises a collar (5) nested in a container (1) and trapping between them the periphery of a cover (2), the central part of which covers the outer surface of the container (1) and, if appropriate, at least one handle (6).

14. Pot-holder produced by the method according to any one of Claims 1 or 7 to 11, characterised in that it comprises a container (1) covered with a cover (2), the down-folded periphery of which is kept fastened internally by glue.

5 15. Pot-holder produced by the method according to any one of Claims 1 to 6 or 10 and 11, characterised in that it comprises a container (1) made of thermoplastic material covered with a cover (2) made of plastic material, the periphery of which is folded down and welded to the interior of said container.

Patentansprüche

10 1. Verfahren zur Herstellung eines Übertopfes durch Verkleiden eines Behälters (1), wobei eine Verkleidung (2) aus nachgiebigem Material, deren Abmessungen größer sind als die Außenfläche des Behälters (1), über eine Form (3) ausgebreitet wird, deren Öffnung geringfügig größer ist als der Behälter (1), der Behälter (1) dann so zur Innenseite der Form (3) gerichtet wird, daß die Verkleidung zwischen der Außenwand des Behälters (1) und der Innenseite der Form (3a, 3b) zusammengedrückt und verklemt wird, wobei eine Zwischeneinheit (A) entsteht, dadurch
15 gekennzeichnet, daß die Verkleidung wenigstens teilweise über diese Zwischeneinheit (A) übersteht und zur Innenseite des Behälters (1) umgeschlagen wird, dann dicht gegen die Innenseite des Behälters (1) durch ein inneres Befestigungsmittel festgehalten wird, und daß der aus dem Behälter (1), der Verkleidung (2) und dem Befestigungsmittel bestehende Übertopf dann von der Form entfernt wird, wodurch die Verkleidung freigelegt wird.

20 2. Verfahren zur Herstellung eines Übertopfes nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das innere Befestigungsmittel ein zweiter Behälter (4) von geringfügig kleinerer Größe und Öffnung als der Behälter (1) ist, der in den letzteren gesteckt wird, wobei die umgeschlagene Verkleidung zwischen den beiden Behältern (1) und (4) zusammengedrückt und verklemt wird.

25 3. Verfahren zur Herstellung eines Übertopfes nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das innere Befestigungsmittel ein Ring (5) ist, dessen Durchmesser geringfügig kleiner als der Öffnungsdurchmesser des Behälters (1) ist und der die umgeschlagene Verkleidung gegen die Innenseite des Behälters zusammendrückt und verklemt.

30 4. Verfahren zur Herstellung eines Übertopfes nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens der obere Teil der Außenwand des zweiten Behälters (4) oder des Rings (5) vor dessen Einführen in die Einheit (A) vorverklebt ist.

35 5. Verfahren zur Herstellung eines Übertopfes nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Behälter (1) aus einem thermoplastischen Material besteht und das innere Befestigungsmittel eine Schweißung ist.

6. Verfahren zur Herstellung eines Übertopfes nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Enden eines Henkels (6) zwischen der umgeschlagenen Verkleidung und dem inneren Befestigungsmittel eingesetzt sind, um diese vor seiner Einführung in den Behälter (1) zu verklemmen.

40 7. Verfahren zur Herstellung eines Übertopfes nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das innere Befestigungsmittel einen vorverklebten oberen Teil des Behälters (1) und einen Behälter (4) oder einen Ring (5) umfaßt, der nach dem inneren Verkleben der umgeschlagenen Verkleidung entfernt werden kann.

45 8. Verfahren zur Herstellung eines Übertopfes nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die aus nachgiebigem Material bestehende Verkleidung (2) ein gewebter oder ein nichtgewebter Stoff ist.

9. Verfahren zur Herstellung eines Übertopfes nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Verkleidung aus Papier ist.

50 10. Verfahren zur Herstellung eines Übertopfes nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Verkleidung eine Kunststoffolie ist.

55 11. Verfahren zur Herstellung eines Übertopfes nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Verkleidung eine Kombination aus einem nachgiebigen Material mit Dekor und einer Kunststoffolie geringer Dicke ist.

12. Übertopf, hergestellt nach dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1, 2, 4 bis 6 oder 8 bis 11, dadurch gekenn-

EP 0 734 320 B1

zeichnet, daß er zwei Behälter (1, 4) aufweist, wobei der eine (4) in den anderen (1) gesteckt und der Umfangsrand einer Verkleidung (2), deren mittlerer Teil die Außenfläche des äußeren Behälters (1) abdeckt, dazwischen verklebt ist, sowie gegebenenfalls mindestens einen Henkel (6).

- 5 13. Übertopf, hergestellt nach dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1, 3 bis 6 oder 8 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß er eine Klemmschelle (5) aufweist, die in einen Behälter (1) eingesteckt ist, wobei zwischen Klemmschelle und Behälter der Umfangsrand einer Verkleidung (2) verklebt ist, deren mittlerer Teil die Außenfläche des Behälters (1) abdeckt, sowie gegebenenfalls mindestens einen Henkel (6).
- 10 14. Übertopf, hergestellt nach dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 oder 7 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß er einen Behälter (1) aufweist, der mit einer Verkleidung (2) abgedeckt ist, deren an die Innenseite des Behälters umgeschlagener Umfangsrand innen mit Klebstoff festgelegt ist.
- 15 15. Übertopf, hergestellt nach dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6 oder 10 und 11, dadurch gekennzeichnet, daß er einen Behälter (1) aus thermoplastischem Material umfaßt, der mit einer Kunststoffverkleidung (2) abgedeckt ist, deren Umfangsrand an die Innenseite des Behälters umgeschlagen und angeschweißt ist.

20

25

30

35

40

45

50

55

Fig.1

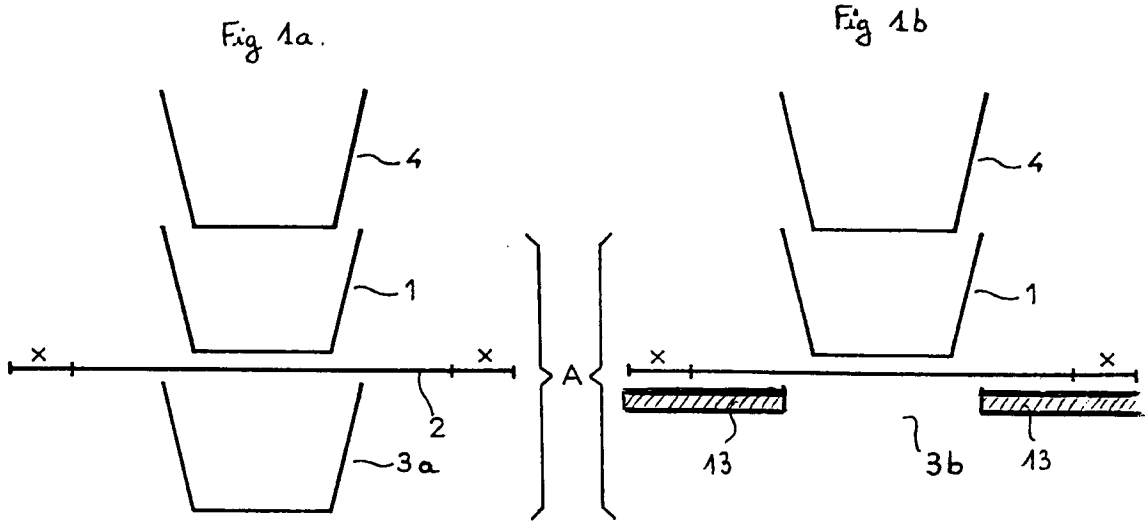


Fig.2

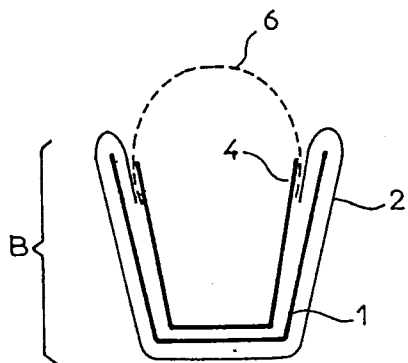


Fig.3

