

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 84100063.1

(51) Int. Cl.³: **B 65 D 77/20**

(22) Anmeldetag: 04.01.84

(30) Priorität: 24.01.83 DE 3302191

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
08.08.84 Patentblatt 84/32

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

(71) Anmelder: Alcan Ohler GmbH

D-5970 Plettenberg/Ohle(DE)

(72) Erfinder: Huss, Heinz
Ölmühle 8a
D-5970 Plettenberg-Ohle(DE)

(74) Vertreter: Patentanwälte Grünecker, Dr. Kinkeldey, Dr.
Stockmair, Dr. Schumann, Jakob, Dr. Bezold, Meister,
Hilgers, Dr. Meyer-Plath
Maximilianstrasse 58
D-8000 München 22(DE)

(54) **Behälter, insbesondere Menüschale aus Aluminiumfolie, mit Deckel.**

(57) Die Erfindung bezieht sich auf einen Behälter aus Folienmaterial, vorzugsweise Aluminiumfolie, in Form einer Menüschale, mit einem Boden, einer sich von diesem bis zu einem Behälterrand erstreckenden Behälterwand oder Behälterwänden, wenigstens einem den Behälter in Abteilungen aufteilenden, sich mit Stegwänden vom Boden bis zu einer Stegobenseite erstreckenden hohlen Trennsteg und einem den oben offenen Behälter verschließenden Deckel, vorzugsweise aus Aluminiumfolie, welcher wenigstens eine im Profil der korrespondierenden Stegobenseite bzw. dem Stegoberteil angepaßte Dichtrinne aufweist.

Die Erfindung bezieht sich weiterhin auf ein Verfahren zum gegenseitigen Abdichten der durch wenigstens einen hohlen Trennsteg getrennten Abteilungen eines Behälters, insbesondere einer tiefgezogenen Menüschale aus Aluminium, mit einem Deckel, vorzugsweise aus Aluminiumfolie, wobei der Behälter einen Boden, eine sich von diesem bis zu einem Behälterrand erstreckende Behälterwand oder Behälterwände aufweist, und der Trennsteg sich mit Stegwänden vom Boden bis zu einer Stegobenseite erstreckt, die etwa in der Ebene des Behälterrandes angeordnet ist.

Es ist Aufgabe der Erfindung, einen Behälter der eingangs erwähnten Art so weiterzubilden, daß mit konstruktiv geringem Aufwand eine sichere gegenseitige Abdichtung

der Abteilungen des Behälters erzielt wird, ohne daß dabei nachteilige Folgen für das gesamte Verfahren zum Herstellen einschließlich des Deckels, zum Füllen und zum Verschließen des Behälters auftreten.

Bezüglich der Vorrichtung wird dies dadurch erreicht, daß die Dichtrinne mit wenigstens einem Teil des Stegoberteils formschlüssig verpreßt ist, indem sie während des Verschließvorganges aus dem ebenen Deckelzuschnitt gezogen und dabei mit dem korrespondierenden Teil des Trennsteges verpreßt ist.

Bezüglich des Verfahrens wird dies dadurch erreicht, daß der eben ausgebildete Deckelzuschnitt auf den Behälter aufgelegt und in dieser Stellung mit dem Behälter zusammen festgehalten wird, und daß sodann in die mit der Stegobenseite oder dem Stegoberteil korrespondierenden Deckelzuschnitt-Teile eine Dichtrinne eingeformt und diese mit den korrespondierenden Teilen der Stegobenseite bzw. des Stegoberteils formschlüssig verpreßt wird.

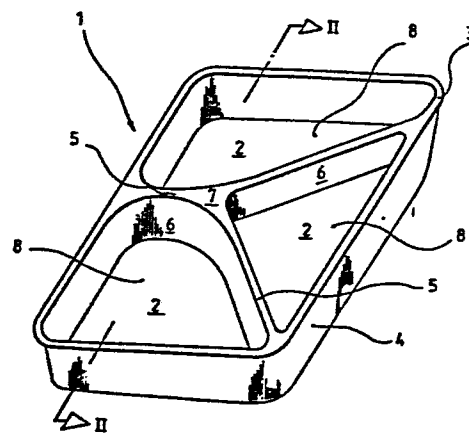


Fig.1

1

P 17 775-106/lu

5 Behälter, insbesondere Menüschale aus Aluminiumfolie, mit
Deckel

B e s c h r e i b u n g

10 Die Erfindung bezieht sich auf einen Behälter aus Folienma-
terial, vorzugsweise Aluminiumfolie, in Form einer Menü-
schale, mit einem Boden, einer sich von diesem bis zu einem
Behälterrand erstreckenden Behälterwand oder Behälterwänden,
15 wenigstens einem den Behälter in Abteilungen aufteilenden,
sich mit Stegwänden vom Boden bis zu einer Stegobenseite
erstreckenden hohlen Trennsteg und einem den oben offenen
Behälter verschließenden Deckel, vorzugsweise aus Aluminium-
folie, welcher wenigstens eine im Profil der korrespondie-
20 renden Stegobenseite bzw. dem Stegoberteil angepaßte Dicht-
rinne aufweist.

Die Erfindung bezieht sich weiterhin auf ein Verfahren zum
gegenseitigen Abdichten der durch wenigstens einen hohlen
25 Trennsteg getrennten Abteilungen eines Behälters, insbeson-
dere einer tiefgezogenen Menüschale aus Aluminium, mit
einem Deckel, vorzugsweise aus Aluminiumfolie, wobei der
Behälter einen Boden, eine sich von diesem bis zu einem
Behälterrand erstreckende Behälterwand oder Behälterwände
30 aufweist, und der Trennsteg sich mit Stegwänden vom Boden
bis zu einer Stegobenseite erstreckt, die etwa in der Ebene
des Behälterrandes angeordnet ist.

Aus der Deutschen Offenlegungsschrift 21 66 296 ist ein
35 derartiger Behälter in Form einer Menüschale aus Aluminium-
folie bekannt. In die verschiedenen Abteilungen dieser
Menüschale werden unterschiedliche Speisen, beispielsweise
eine Suppe, ein Hauptgang und ein Dessert eingefüllt. Um

1 zu vermeiden, daß beispielsweise die Suppe beim Hantieren
der verschlossenen Menüschale in eine andere Abteilung,
z.B. die mit Dessert gefüllte, übertritt, weist der Deckel
in Richtung zu seiner Oberseite hinausgedrückte Dichtrin-
5 nen auf, die mit der freien Oberkante der Trennstege zusam-
menwirken. Diese Dichtrinnen werden bei der Herstellung des
Deckelzuschnitts ausgebildet. Derselbe wird sodann auf den
gefüllten Behälter mit den Dichtrinnen die Oberteile der
Trennstege umfassend aufgesetzt und durch am Deckelrand
10 ausgebildete Laschen in seiner Lage gehalten. Hierbei legt
sich lediglich der Boden der Dichtrinnen den Stegoberkanten
auf. Zwischen den Stegwänden und den Wänden der Dichtrin-
nen verbleibt jedoch ein Zwischenraum, in den Speisen ein-
dringen können. Die Dichtfläche beschränkt sich demzufolge
15 lediglich auf die verhältnismäßig schmale Stegoberkante,
wodurch ein gewisser, jedoch in der Praxis nicht ausrei-
chender Abdichteffekt erzielt wird. Hierbei ist besonders
nachteilig, daß keine formschlüssige Verbindung zwischen
dem Boden der Dichtrinne und der Stegoberkante besteht, so daß
20 überschwappende Speisemengen den Deckel von der Stegob-
erkante abheben können. Auch Unebenheiten in der Dichtrinne
und/oder im Trennsteg, wie Falten beispielsweise, die sich
in der Praxis kaum vermeiden lassen, unterbrechen die Ab-
dichtung.

25

Weiterhin ist aus der Deutschen Gebrauchsmusterschrift
78 08 476 eine Menüschale bekannt, bei welcher im Deckel-
zuschnitt ausgebildete Dichtrillen beim Verschließen der
Menüschale deren Trennstegen übergestülpt werden. Zwischen
30 den Oberkanten der Trennstege und den zugeordneten Teilen
der Dichtrillen verbleibt zur Bildung einer Labyrinthdich-
tung ein Spalt, so daß sich die Berührungsfläche zwischen
Dichtrillen und Trennstegen auf die oberen Teile der
Stegwände beschränkt. Hier ist jedoch keine ausreichende
35 Abdichtung möglich, da zum Überstülpen der Dichtrillen auf
die Trennstege ein bestimmtes Spiel zwischen beiden Teilen
verbleiben muß, da anderweitig die aus Aluminiumfolie be-

1 stehenden und somit verhältnismäßig wenig stabilen Dicht-
rillen und/oder Trennstege sich verformen würden.

5 Es ist Aufgabe der Erfindung, einen Behälter der eingangs
erwähnten Art so weiterzubilden, daß mit konstruktiv ge-
ringem Aufwand eine sichere gegenseitige Abdichtung der
Abteilungen des Behälters erzielt wird, ohne daß dabei
nachteilige Folgen für das gesamte Verfahren zum Herstel-
10 len einschließlich des Deckels, zum Füllen und zum Ver-
schließen des Behälters auftreten.

Dies wird dadurch erreicht, daß die Dichtrinne mit wenig-
stens einem Teil des Stegoberteils formschlüssig verpreßt
ist, indem sie während des Verschließvorganges aus dem
15 ebenen Deckelzuschnitt gezogen und dabei mit dem korres-
pondierenden Teil des Trennsteges verpreßt ist. Durch das
Verpressen der Dichtrinne insgesamt mit den korrespondie-
renden Teilen des Trennsteges wird anstelle einer Labyrinth-
dichtung eine formschlüssige Verbindung zwischen diesen
20 beiden Komponenten geschaffen. Ein Abheben des Deckels vom
Trennsteg und ein Übertreten der Speisen infolge dieser durch-
gehenden Berührungsdichtung ist nunmehr praktisch ausgeschlossen. Die
Dichtfläche ist nicht nur auf den Boden der Dichtrinne oder
deren Wände beschränkt, sondern umfaßt die gesamte Dichtrinne. Dieser
25 vergrößerten Dichtfläche entspricht ein verbesserter Ab-
dichtungseffekt.

Die Aufgabe wird auch mit einem Behälter gelöst, dessen
30 Dichtrinne mit wenigstens einem Teil des Stegoberteils
formschlüssig verpreßt ist, indem sie während des Ver-
schließvorganges aus dem ebenen Deckelzuschnitt gemeinsam
und gleichzeitig mit dem korrespondierenden Teil des Trenn-
steges gezogen und mit diesen verpreßt ist. Hierdurch wird in ein-
35 fachster Weise eine besonders innige Verbindung der Dicht-
rinne und der korrespondierenden Teile des Trennsteges mit
entsprechend verbesserter Abdichtung geschaffen. Während
des Ziehvorganges entstehende Riefen und Falten in der

- 1 Dichtrinne und dem Trennsteg sind ineinander eingreifend miteinander verpreßt, so daß der Abdichteffekt unterstützt wird.
- 5 Gemäß einer Weiterbildung der Erfindung ist die Dichtrinne formschlüssig mit der Stegobenseite verpreßt. Hierbei ist es vorteilhaft, wenn die Stegobenseite wenigstens eine rillenartige Vertiefung und/oder Erhöhung aufweist, mit welcher die Dichtrinne formschlüssig verpreßt ist.
- 10 Eine weitere Verbesserung der Abdichtung wird dadurch erreicht, daß die Dichtrinne mit den der Stegobenseite benachbarten Teilen der Stegwände formschlüssig verpreßt ist. In diesem Zusammenhang ist eine Ausbildung vorteilhaft,
- 15 bei welcher die der Stegobenseite benachbarten Teile der Stegwände jeweils wenigstens eine rillenartige Vertiefung und/oder Erhöhung aufweisen, mit welcher die Dichtrinne formschlüssig verpreßt ist.
- 20 Die Aufgabenlösung bezüglich des Verfahrens wird dadurch erreicht, daß der eben ausgebildete Deckelzuschnitt auf den Behälter aufgelegt und in dieser Stellung mit dem Behälter zusammen festgehalten wird, und daß sodann in die mit der Stegobenseite oder dem Stegoberteil korrespondierenden Deckelzuschnitt-Teile eine Dichtrinne eingeformt
- 25 und diese mit dem korrespondierenden Teil des Trennstegs formschlüssig verpreßt wird.
- 30 Dadurch, daß die Dichtrinne während des Verschließvorgangs aus einem ebenen Deckelzuschnitt ausgebildet wird, ergeben sich gegenüber dem herkömmlichen Verfahren keinerlei Nachteile. Der zeitliche Aufwand bleibt der gleiche, da das Ausbilden der Dichtrinne während des Verschließvorganges vor sich geht.
- 35 Das Verfahren wird besonders einfach dadurch durchgeführt, daß die Dichtrinne durch Anpressen der entsprechenden Teile des Deckelzuschnittes an die Stegobenseite und die an-

1 grenzenden Teile der Stegwände ausgebildet und formschlüssig verpreßt wird.

Die Aufgabe der Erfindung wird auch dadurch gelöst, daß die
5 Dichtrinne gemeinsam und gleichzeitig mit dem korrespondierenden Teil des Trennsteges gezogen und mit diesem formschlüssig verpreßt wird. Hierdurch wird ohne zusätzlichen Verfahrensaufwand eine besonders intensive Abdichtung erzielt. Möglicherweise auftretende Falten im Trennsteg und/
10 oder in der Dichtrinne unterstützen diese Abdichtung.

Gemäß einer Weiterbildung der Erfindung wird die Dichtrinne durch Verformen wenigstens eines Teils der Stegobenseite und des korrespondierenden Teils des Deckelzuschnitts von
15 der Ebene des Behälterrandes aus in Richtung zum Boden ausgebildet und formschlüssig verpreßt.

Gemäß einer anderen Ausführung der Erfindung wird die Dichtrinne durch Verformen wenigstens eines Teils der Stegobenseite und des korrespondierenden Teils des Deckelzuschnitts
20 von der Ebene des Behälterrandes aus in Richtung nach oben ausgebildet und formschlüssig verpreßt. Hierbei ist es vorteilhaft, die entsprechenden Teile des Deckelzuschnitts mit dem dem Stegoberteil angrenzenden Teil der Stegwände formschlüssig zu verpressen.
25

Im folgenden wird die Erfindung anhand von vier Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher beschrieben.

30 Es zeigt

Fig. 1 eine perspektivische Darstellung eines ersten Ausführungsbeispiels eines erfindungsgemäßen Behälters ohne Deckel,

35 Fig. 2 einen Schnitt entlang der Linie II-II durch den in Fig. 1 dargestellten Behälter, verschlossen mit einem Deckel,

- 1 Fig. 3 eine der Fig. 2 entsprechende Schnittdarstellung
eines erfindungsgemäßen, mit einem Deckel verschlos-
senen Behälters gemäß einer zweiten Ausführungsform,
- 5 Fig. 4 einen ersten Verfahrensschritt zum Herstellen des in
Fig. 3 dargestellten Behälters mit aufgelegtem
Deckelzuschnitt,
- 10 Fig. 5 einen zweiten Verfahrensschritt zum Herstellen des
in Fig. 3 dargestellten Behälters mit der gerade
ausgebildeten und angepreßten Dichtrinne,
- 15 Fig. 6 ein drittes Ausführungsbeispiel eines erfindungs-
gemäßen Behälters, wobei lediglich das Oberteil des
Trennsteges in vergrößerter Schnittdarstellung ge-
zeigt wird, und
- 20 Fig. 7 eine der Fig. 6 entsprechende Darstellung eines vier-
ten Ausführungsbeispiels der Erfindung.
- Der in Fig. 1 dargestellte Behälter in Form einer Menü-
schale 1 ist im Tiefziehverfahren aus Aluminiumfolie her-
gestellt. Der Behälter 1 besteht aus einem Boden 2, sich
25 von diesem bis zu einem Behälterrand 3 erstreckenden Be-
hälterwänden 4 und zwei hohlen Trennstegen 5, die sich mit
Stegwänden 6 vom Boden 2 bis zu einer Stegobenseite 7 er-
strecken und den Behälter 1 in drei Abteilungen 8 auftei-
len. Dieser Behälter ist, wie in Fig. 2 dargestellt, durch
einen Deckel 9 verschlossen. Dieser Deckel ist an dem als
30 Rollrand ausgebildeten Behälterrand 3 befestigt, liegt
einem Teil der angrenzenden Behälterwände 4 an, und weist
den Trennstegen 5 zugeordnet, je eine Dichtrinne 10 auf,
deren Boden der Stegobenseite 7 und deren Wände den der
35 Stegobenseite 7 angrenzenden Teilen der Stegwände 6 form-
schlüssig auf- bzw. anliegen. Zur Herstellung dieses Deckel-
verschlusses werden die zwischen dem Behälterrand 3 und
den Trennstegen 5 befindlichen Flächenteile des Deckels 9
durch geeignete Werkzeuge in die Abteilungen 8 des Behäl-

1 ters 1 hineingedrückt, so daß bei gegebenenfalls gleich-
zeitiger Abstützung der entsprechenden Teile des Behälters
1 die Dichtrinnen 10 ausgebildet und an die Trennstege 5
formschlüssig angepreßt werden. Gleichzeitig wird der Rand
5 des Deckels 9 an den Behälterrand 3 angepreßt und um den
Rollrand umgebördelt. Anschließend erfolgt ein Abbiegen des
Behälterrandes 3 nach unten. Bei dieser Ausführungsform ist
die Stegoboberseite 7 der verschlossenen Menüschale 1 in der
Ebene des Behälterrandes 3 angeordnet.

10

Fig. 3 zeigt ein zweites Ausführungsbeispiel der Erfindung
in Form einer Menüschale 11, deren Stegoboberseite 12 eines
Trennsteges 13 zusammen mit einer im Deckel 14 ausgebilde-
ten Dichtrinne 15 im verschlossenen Zustand aus der Ebene
15 des Behälterrandes 3 nach oben herausragt. Zur Herstellung
dieser Menüschale 11 wird, wie in Fig. 4 dargestellt, einer
Menüschale in der Art der Menüschale 1, d.h. einer solchen
mit einer in der Ebene des Behälterrandes 3 angeordneten
Stegoboberseite 7 des Trennsteges 5 - siehe Figur 2 - ein
20 Deckelzuschnitt 16 aufgelegt und in dieser Stellung festge-
halten. Anschließend an diesen ersten Verfahrensschritt
wird mit Hilfe eines geeigneten Unterwerkzeuges Wu der
Trennsteg 5 zusammen mit dem Deckelzuschnitt 16 gegebenen-
falls unter Abstützung durch ein geeignetes Oberwerkzeug
25 Wo nach oben gestreckt. Dabei entsteht der schmalere und
höhere Trennsteg 13 mit den Stegwänden 17. Gleichzeitig
legt sich der entsprechende Teil des Deckelzuschnittes 16
so an diesen Trennsteg 13 an, daß die Dichtrinnen 15 ausge-
bildet wird. Der Boden dieser Dichtrinne 15 liegt der
30 Stegoboberseite 12 und die Wände der Dichtrinne 15 den korres-
pondierenden Teilen der Stegwände 17 formschlüssig an.
Gleichzeitig wird der Rand des Deckelzuschnittes 16 bzw.
des Deckels 14 an den Behälterrand 3 angedrückt und um den
Rollrand herumgebördelt. Mit geringem zeitlichen Nachlauf
35 erfolgt sodann ein Abbiegen des Behälterrandes 3 nach un-
ten zum Spannen des Deckels 14.

1 Fig. 6 zeigt im vergrößerten Maßstab einen Schnitt durch
das Stegoberteil eines dritten Ausführungsbeispiels der
Erfindung. Hier weist ein Trennsteg 18 eine Vertiefung 19
auf, innerhalb welcher eine Dichtrinne 20 formschlüssig an-
5 geordnet ist. Die Vertiefung 19 und die Dichtrinne 20 wer-
den in einem Arbeitsgang durch Einpressen des auf dem Trenn-
steg aufliegenden Deckelzuschnitts ausgebildet. Das Befesti-
gen des Deckels an den Behälterrand erfolgt wie bereits bei
der Beschreibung des zweiten Ausführungsbeispiels ausge-
10 führt. Die Stegoboberseite 21 dieses Trennsteges 18 ist so-
wohl vor als auch nach dem Verschließen der Menüschale in
der Ebene des Behälterrandes 3 angeordnet. Die Stegwände
sind hierbei mit dem Bezugszeichen 22 versehen.

15 Fig. 7 zeigt einen Trennsteg 23, dessen Oberteil von einer
Dichtrinne 24 formschlüssig umgeben ist. Diese Dichtrinne
24 ist so ausgebildet, daß sie teilweise in eine Vertie-
fung 25 in der Stegoboberseite 26 formschlüssig hineinragt.
Die Dichtrinne 24 wird in einem Arbeitsgang durch Strecken
20 eines Trennsteges, wie in dem Ausführungsbeispiel gemäß
Fig. 2 verwendet, zusammen mit dem Deckelzuschnitt von der
Ebene des Behälterrandes aus nach oben und gleichzeitigem Einpressen
der entsprechenden Teile des Deckelzuschnitts zur Bildung
der Vertiefung 25 ausgebildet. Das Befestigen des Deckels
25 am Behälterrand erfolgt wie bereits bei der Beschreibung
des zweiten Ausführungsbeispiels ausgeführt. Im verschlos-
senen Zustand ist die Stegoboberseite 26 oberhalb der Ebene des
Behälterrandes angeordnet. Die Stegwände sind hier mit dem
Bezugszeichen 27 versehen.

30

Es ist aber auch möglich, diese Dichtrinne dadurch herzu-
stellen, daß eine Vertiefung in die Stegoboberseite und den
aufliegenden Teil des Deckelzuschnittes gemäß Fig. 6 ein-
gepreßt und anschließend bzw. gleichzeitig die Wände des
35 Stegoberteils angepreßt werden. In diesem Fall ist die
Stegoboberseite im verschlossenen Zustand der Menüschale in
der Ebene des Behälterrandes 3 angeordnet.

A. GRÜNECKER, DPL.-ING.
DR. H. KINKELDEY, DPL.-ING.
DR. W. STOCKMAIR, DPL.-ING. & KALTECH
DR. K. SCHUMANN, DPL.-ING.
P. H. JAKOB, DPL.-ING.
DR. G. BEZOLD, DPL.-ING.
W. MEISTER, DPL.-ING.
H. HILGERS, DPL.-ING.
DR. H. MEYER-PLATH, DPL.-ING.

8000 MÜNCHEN 22
MAXIMILIANSTRASSE 43

PH 17 775 -106/Sch.

Alcan Ohler GmbH
5970 Plettenberg/Ohle

Behälter, insbesondere Menüschale aus
Aluminiumfolie, mit Deckel

P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Behälter aus Folienmaterial, vorzugsweise Aluminium-
folie, in Form einer Menüschale mit einem Boden,
einer sich von diesem bis zu einem Behälterrand
erstreckenden Behälterwand oder Behälterwänden,
wenigstens einem den Behälter in Abteilungen auf-
teilenden, sich mit Stegwänden vom Boden bis zu einer
Stegoberseite erstreckenden hohlen Trennsteg und
einem den oben offenen Behälter verschließenden Dek-
kel, vorzugsweise aus Aluminiumfolie, welcher wenig-
stens eine im Profil der korrespondierenden Stegob-
berseite bzw. dem Stegoberteil angepaßte Dichtrinne auf-
weist, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß die Dichtrinne (10, 20, 24) mit wenigstens einem
Teil des Stegoberteils formschlüssig verpreßt ist,
indem sie während des Verschließvorganges aus dem
ebenen Deckelzuschnitt gezogen und dabei mit dem

1 korrespondierenden Teil des Trennsteges (5,18,23) ver-
preßt ist - siehe Fig.2,6 und 7 -.

2.Behälter, insbesondere nach Anspruch 1, d a d u r c h
5 g e k e n n z e i c h n e t , daß die Dichtrinne (15)
mit wenigstens einem Teil des Stegoberteils formschlüssig
verpreßt ist, indem sie während des Verschließvorganges
aus dem ebenen Deckelzuschnitt (16) gemeinsam und gleich-
zeitig mit dem korrespondierenden Teil des Trennsteges
10 (13) gezogen und mit diesem verpreßt ist.- siehe Fig.3 -.

3.Behälter nach Anspruch 1 oder 2, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß die Dichtrinne (20) form-
schlüssig mit der Stegobenseite (21) verpreßt ist.
15 - siehe Fig.6 -.

4.Behälter nach Anspruch 3, d a d u r c h g e k e n n -
z e i c h n e t , daß die Stegobenseite (21,26) wenig-
stens eine rillenartige Vertiefung (19, 25) und/oder
20 Erhöhung aufweist, mit welcher die Dichtrinne (20,24)
formschlüssig verpreßt ist. - siehe Fig.6 und 7 -.

5.Behälter nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 4,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die
25 Dichtrinne (10, 15, 24) mit den der Stegobenseite (7,12,
26) benachbarten Teilen der Stegwände (6,17,27) form-
schlüssig verpreßt ist. - siehe Fig. 2, 3, 5, 7 -

6.Behälter nach Anspruch 5, d a d u r c h g e k e n n -
30 z e i c h n e t , daß die der Stegobenseite benachbarten
Teile der Stegwände jeweils wenigstens eine rillenartige
Vertiefung und/oder Erhöhung aufweisen, mit welcher bzw.
mit welchen die Dichtrinne formschlüssig verpreßt ist.

- 1 7. Verfahren zum gegenseitigen Abdichten der durch wenig-
stens einen hohlen Trennsteg getrennten Abteilungen
eines Behälters, insbesondere einer tiefgezogenen
Menüschale aus Aluminium, mit einem Deckel, vorzugs-
5 weise aus Aluminiumfolie, wobei der Behälter einen Bo-
den, eine sich von diesem bis zu einem Behälterrand
erstreckende Behälterwand oder Behälterwände aufweist,
und der Trennsteg sich mit Stegwänden vom Boden bis zu
einer Stegobenseite erstreckt, die etwa in der Ebene
10 des Behälterrandes angeordnet ist, d a d u r c h
g e k e n n z e i c h n e t , daß der eben ausgebildete
Deckelzuschnitt (16) auf den Behälter (1) aufgelegt
und in dieser Stellung mit dem Behälter (1) zusammen
festgehalten wird, und daß sodann in die mit der Steg-
15 oberseite (7,21,26) oder dem Stegoberteil korrespon-
dierenden Deckelzuschnitt-Teile eine Dichtrinne (10,
20, 24) eingeformt und diese mit dem korrespondierenden
Teil des Trennstegs (5, 18, 23)
formschlüssig verpreßt wird. -siehe Fig.2, 6 u.7--.
- 20
8. Verfahren, insbesondere nach Anspruch 7, d a d u r c h
g e k e n n z e i c h n e t , daß die Dichtrinne (15, 20, 24)
gemeinsam und gleichzeitig mit dem korrespondierenden Teil
des Trennsteges (15, 13, 18) gezogen und mit diesem form-
25 schlüssig verpreßt wird. - siehe Fig.3 bis 5, 6 und 7.
- 30
9. Verfahren nach Anspruch 7, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß die Dichtrinne (10,24)
durch Anpressen der entsprechenden Teile des Deckel-
zuschnittes an die Stegobenseite (7,26) und die an-
35 grenzenden Teile der Stegwände (6,27) ausgebildet und
formschlüssig verpreßt wird. - siehe Fig.2,7 --.

- 1 10. Verfahren nach Anspruch 8, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß die Dichtrinne (20)
durch Verformen wenigstens eines Teils der Steg-
5 oberseite (21) und des korrespondierenden Teils des
Deckelzuschnittes von der Ebene des Behälterrandes (3)
aus in Richtung zum Boden (2) ausgebildet und form-
schlüssig verpreßt wird. - siehe Fig.6 -.
- 10 11. Verfahren nach Anspruch 8 oder 10, dadurch g e -
k e n n z e i c h n e t , daß die Dichtrinne (15, 24)
durch Verformen wenigstens eines Teils der Stegob-
15 oberseite (7,26) und des korrespondierenden Teils des Deckel-
zuschnittes (16) von der Ebene des Behälterrandes (3)
aus in Richtung nach oben ausgebildet und formschlüs-
sig verpreßt wird. - siehe Fig.3 bis 5 und 7.
- 20 12. Verfahren nach Anspruch 10 oder 11, d a d u r c h
g e k e n n z e i c h n e t , daß die Dichtrinne
durch Anpressen der entsprechenden Teile des Deckel-
25 zuschnitts an die der Stegoboberseite angrenzenden Teile
der Stegwände ausgebildet und formschlüssig verpreßt
wird.
- 30
- 35

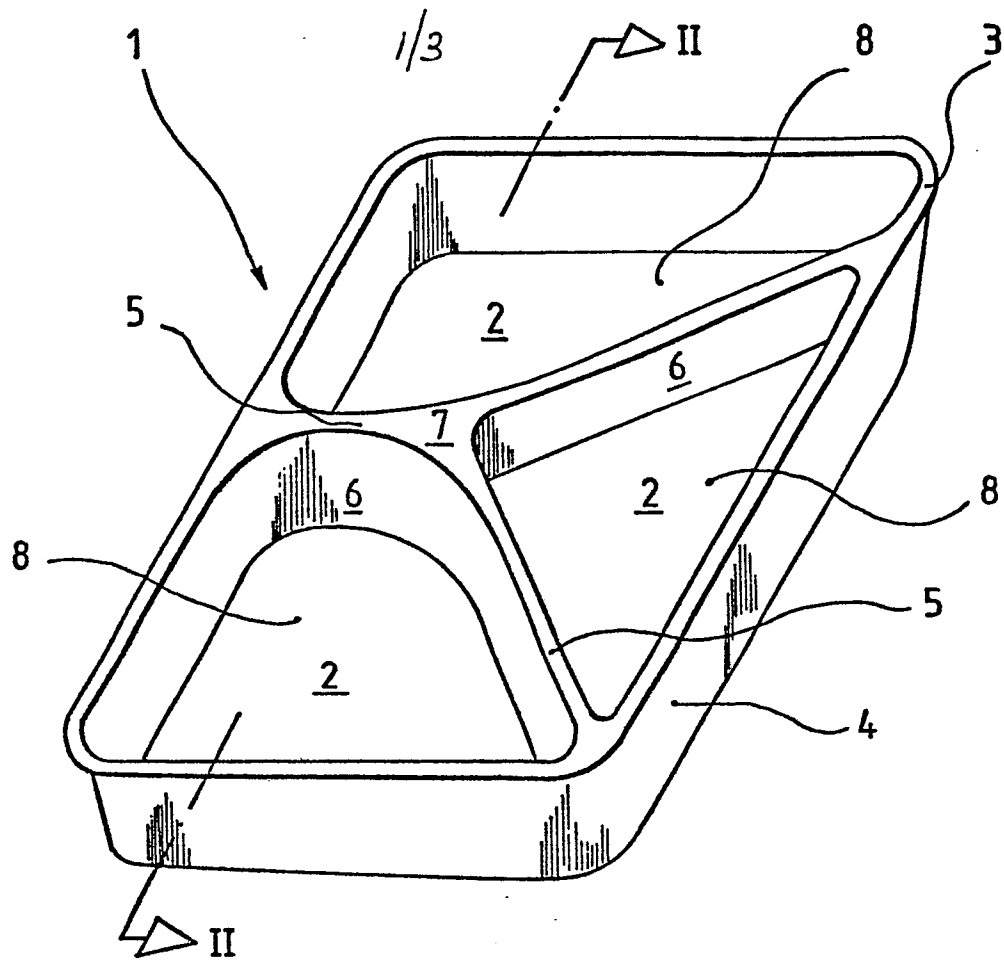


Fig. 1

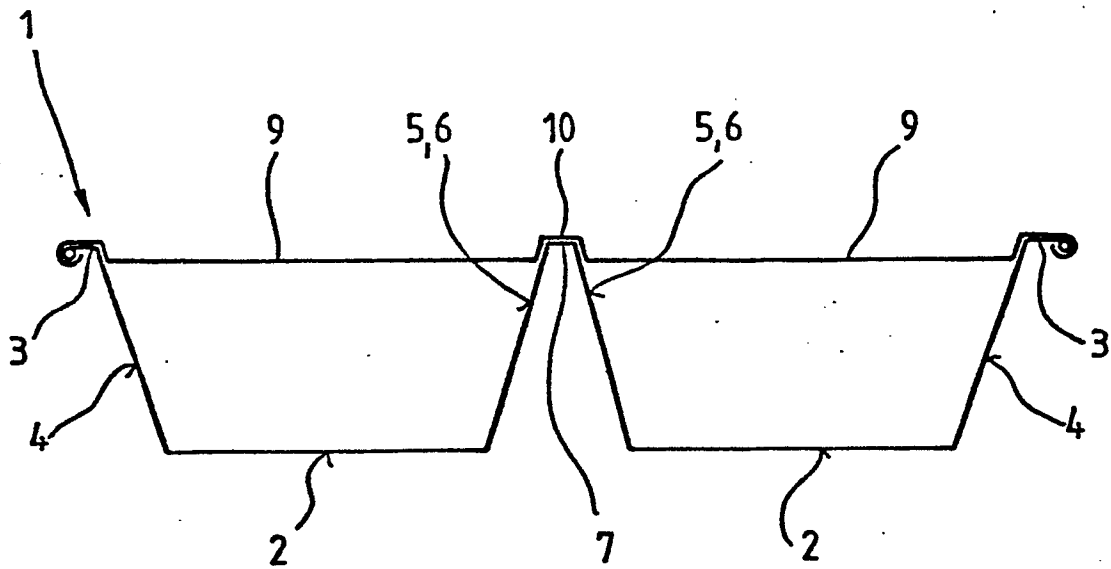


Fig. 2

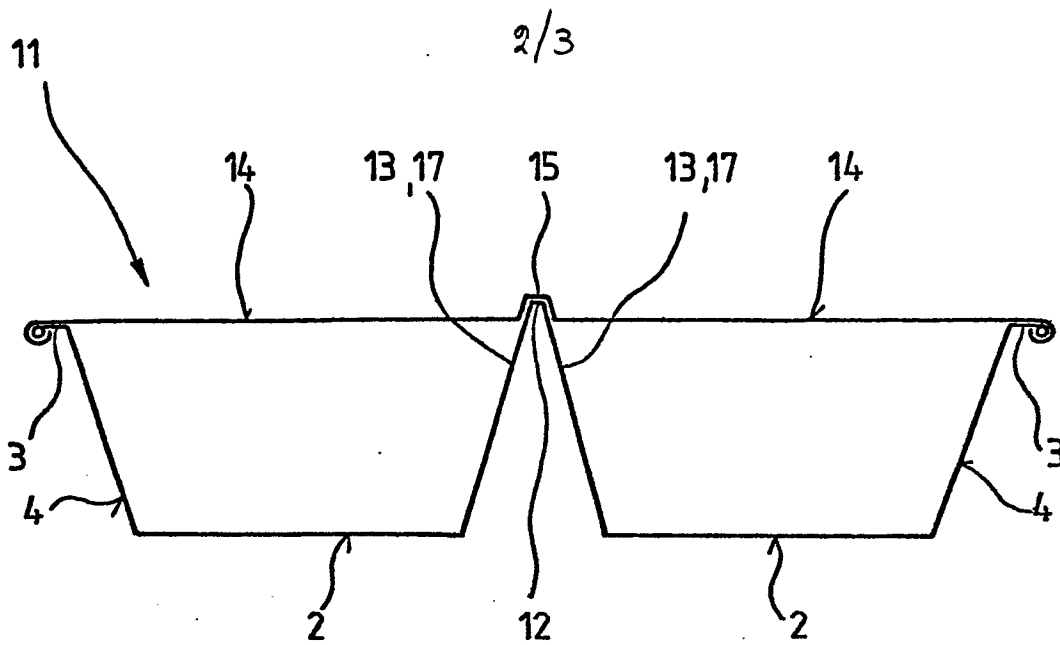


Fig.3

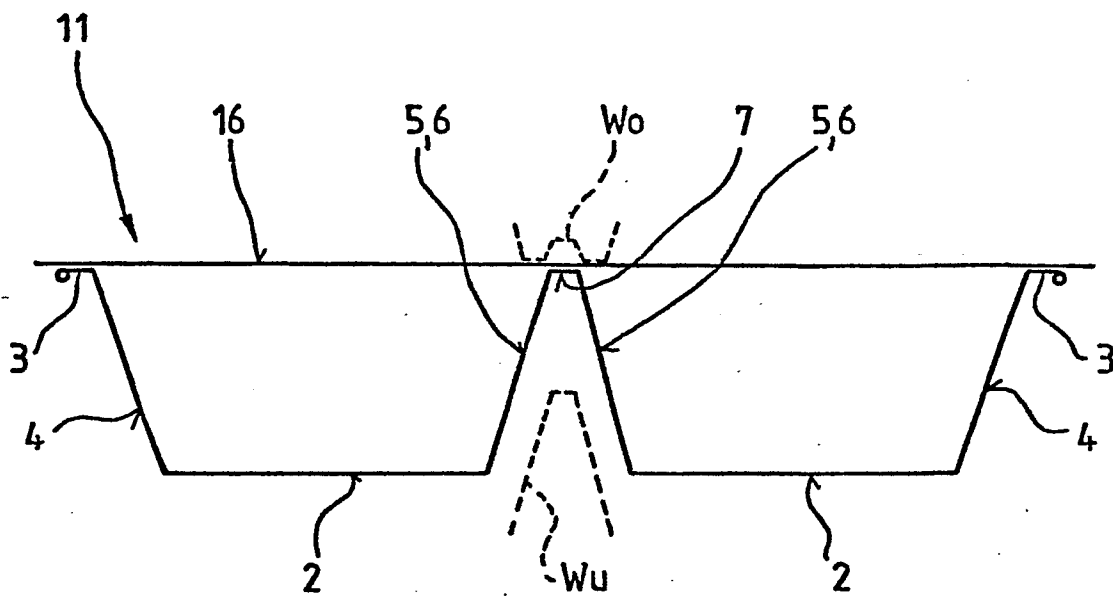


Fig.4

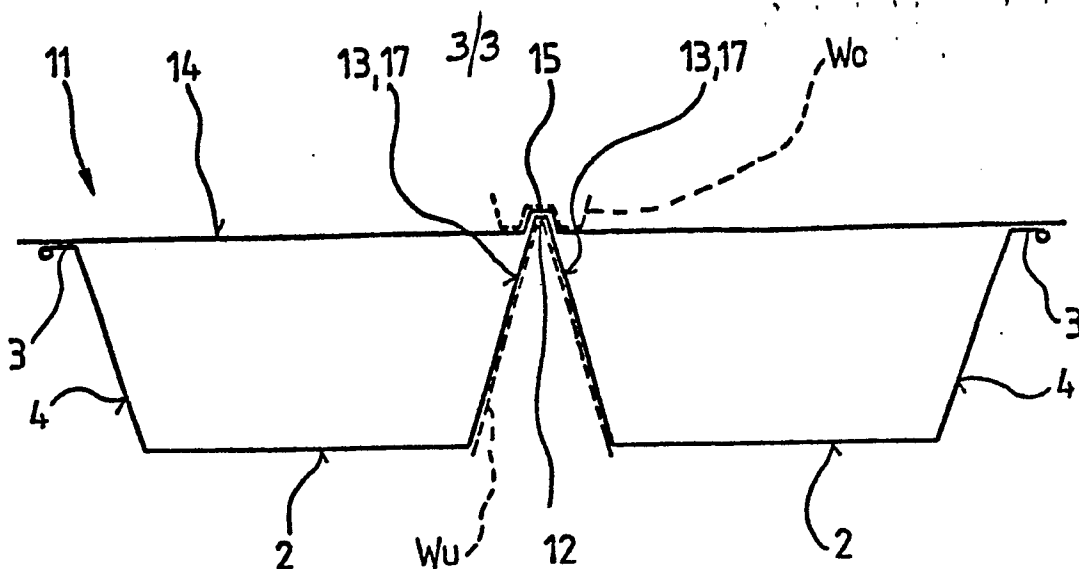


Fig.5

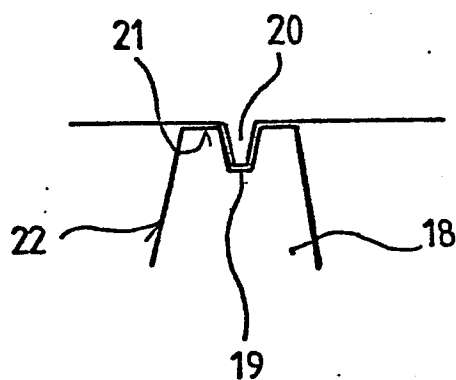


Fig.6

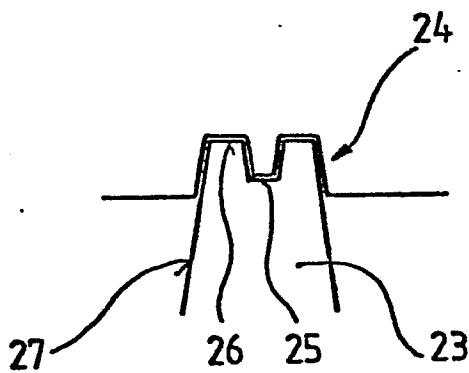


Fig.7