



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

⑪ Numéro de publication:

**0 182 421
A2**

⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑰ Numéro de dépôt: 85201809.2

⑤① Int. Cl.⁴: **B 65 D 6/32**

⑱ Date de dépôt: 08.11.85

③① Priorité: 14.11.84 BE 2060545

⑦① Demandeur: **TMT:naamloze vennootschap,
Industrieweg 20, B-9030 Gent (BE)**

④③ Date de publication de la demande: 28.05.86
Bulletin 86/22

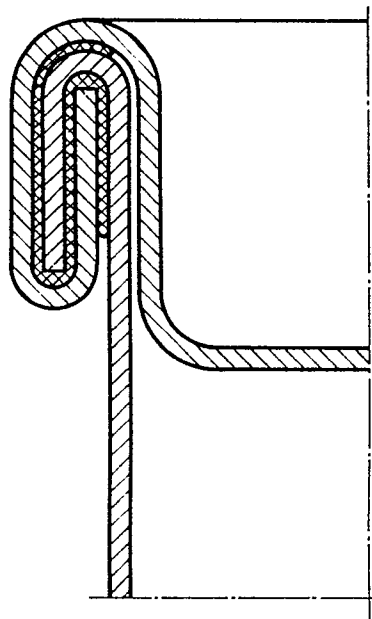
⑦② Inventeur: **Wantiez, Bernard, 133 Eeklostraat,
B-9910 Gent (MA) (BE)**

⑧④ Etats contractants désignés: **DE FR GB IT NL**

⑦④ Mandataire: **Donné, Eddy, M.F.J.Bockstael
Arenbergstraat 13, B-2000 Anvers (BE)**

⑤④ **Emballage métallique avec raccordement perfectionné entre le corps et le couvercle et/ou le fond.**

⑤⑦ Emballage avec raccordement perfectionné entre le corps et le couvercle et/ou le fond, caractérisé en ce que le raccordement entre le fond et/ou le couvercle et le corps consiste en un certain nombre d'épaisseurs de métal en alternance avec un certain nombre de couches de «colle» connue en soi.



EP 0 182 421 A2

Emballage métallique avec raccordement perfectionné entre le corps et le couvercle et/ou le fond.

Différentes méthodes de travail sont déjà connues pour le montage des fonds de récipients métalliques, tels que tonneaux et similaires.

Ces méthodes connues ont déjà fait l'objet de plusieurs brevets, selon lesquels le montage est assuré au moyen d'agrafes, colliers, soudures ou une association de plusieurs de ces techniques.

Ces méthodes ont pour objectifs principaux d'améliorer la construction du récipient et son étanchéité, de respecter les exigences toujours plus nombreuses du règlement sur les transports; en résumé, donc, d'améliorer la qualité et la sécurité des transports.

La présente invention a pour objet principal d'améliorer le

raccordement entre les fonds et les faces des récipients métalliques de façon à assurer une meilleure étanchéité de l'emballage, surtout pendant le transport, en manutention intensive, lors d'une chute éventuelle, etc...

5 Ceci est réalisé en interposant, entre les fonds et les faces du récipient, non seulement un joint d'étanchéité en matière naturellement caoutchouteuse (brevets belges no 843.186 et no 850.252), mais aussi en prévoyant un joint d'étanchéité qui, en plus de sa fonction d'étanchéité, présente un effet
10 adhésif; autrement dit, en prévoyant un joint donnant une cohésion entre les différentes épaisseurs de métal, de façon à supprimer les déplacements relatifs de ces dernières ou, tout au moins, de les réduire en grande partie.

Le raccordement selon l'invention consiste donc en un cer-
15 tain nombre d'épaisseurs de métal en alternance avec un certain nombre de couches d'une "colle" connue en soi.

Différents produits applicables en l'occurrence sont connus dans l'industrie des colles et adhésifs. Par exemple, sans caractère limitatif, les produits suivants appartiennent à
20 cette catégorie: les colles fusibles dites "hot-melt"; les colles à un ou plusieurs composants qui réagissent sous l'influence d'un catalyseur ou d'un apport d'énergie (par exemple la chaleur); et certaines couches métallisées (par exemple l'étain).

Les produits choisis doivent l'être en fonction de différents critères tels que, par exemple:

- l'adhérence, autrement dit le pouvoir d'attraction entre le produit utilisé et les pièces à monter;
-) - la cohésion propre;
- la résistance chimique des récipients vis-à-vis de leur contenu;
- l'application retenue.

Selon le cas, les produits précités peuvent être appliqués
) de manières différentes:

- la matière est appliquée sur un ou plusieurs éléments attenants du raccordement, avant et/ou pendant le montage;
- en cas d'emploi d'un produit à plusieurs composants, certains de ces composants sont appliqués sur une ou plusieurs couches attenantes du raccordement avant le montage, alors
5 que d'autres sont appliqués pendant ou juste avant le montage;
- selon le cas, il pourrait aussi être fait appel à un apport
0 spécial d'énergie en sorte que les moyens mis en oeuvre, selon la méthode de travail, sont toujours présents ou doivent encore être ajoutés.

La quantité de colle sera déterminée en fonction des caractéristiques de celle-ci et des orifices à remplir, de façon à ce que soit obtenu un montage présentant une bonne étanchéité et une bonne cohérence.

- 5 Quelques exemples de réalisation selon l'invention, respectivement en assemblages double et triple, sont représentés à titre d'exemple aux figures 1 et 2.

La méthode de travail concerne tous les emballages métalliques et plus particulièrement les tonneaux dont le couvercle
10 et le fond sont fixés sur les faces de l'emballage en faisant application de la présente invention.

Revendications:

- 1.- Emballage métallique avec raccordement perfectionné entre le corps et le couvercle et/ou le fond, caractérisé en ce que
5 le raccordement entre le fond et/ou le couvercle et le corps consiste en un certain nombre d'épaisseurs de métal en alternance avec un certain nombre de couches d'une "colle" connue en soi.
- 2.- Emballage métallique selon la revendication 1, caractérisé
10 en ce que la "colle" consiste en une matière fusible.
- 3.- Emballage métallique selon la revendication 1, caractérisé en ce que la "colle" consiste en un adhésif à un ou plusieurs composants.
- 4.- Emballage métallique selon la revendication 1, caractérisé
15 en ce que la "colle" consiste en une couche métallisée, par exemple de l'étain.

11/

0 182 421

Fig. 1

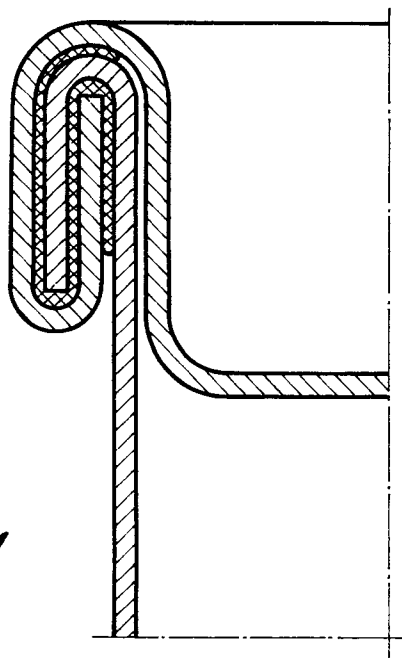


Fig. 2

