



EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

Veröffentlichungstag der Patentschrift :
06.10.93 Patentblatt 93/40

Int. Cl.⁵ : **A47G 19/12, A47J 45/06**

Anmeldenummer : **90114741.3**

Anmeldetag : **01.08.90**

Hotelkanne und Verfahren zur Herstellung derselben.

Priorität : **12.08.89 DE 3926760**

Veröffentlichungstag der Anmeldung :
20.02.91 Patentblatt 91/08

Bekanntmachung des Hinweises auf die
Patenterteilung :
06.10.93 Patentblatt 93/40

Benannte Vertragsstaaten :
DE FR GB IT NL

Entgegenhaltungen :
EP-A- 0 159 606
DE-A- 3 717 772
DE-U- 7 635 846
DE-U- 7 731 475
FR-A- 2 614 231
GB-A- 2 090 120
US-A- 4 090 648

Patentinhaber : **Schott Glaswerke**
Hattenbergstrasse 10
D-55122 Mainz (DE)

DE FR IT NL
Patentinhaber : **Carl-Zeiss-Stiftung trading as**
SCHOTT GLASWERKE
Hattenbergstrasse 10
D-55122 Mainz (DE)
GB

Erfinder : **Heimann, Gisbert**
Serteriusring 133
D-6500 Mainz (DE)
Erfinder : **Kramer, Walter**
Westring 285
D-6500 Mainz (DE)

Vertreter : **Dr. Fuchs, Dr. Luderschmidt Dr.**
Mehler, Dipl.-Ing. Weiss Patentanwälte
Postfach 46 60, Abraham-Lincoln-Strasse 7
D-65036 Wiesbaden (DE)

EP 0 413 196 B1

Anmerkung : Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Kanne nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 und ein Verfahren zur Herstellung der Kanne.

5 Kannen, insbesondere solche aus Glas, die als Servier- und Auffangbehälter für z.B. Kaffee verwendet werden, werden zur Verminderung der Bruchanfälligkeit beim Anstoßen mit einem Kunststoff-Mundrand versehen. Solche Kannen sind insbesondere im gewerblichen Bereich, u.a. im Gaststätten- und Hotelbetrieb, sehr verbreitet. Die Vorteile solcher Kannen sind die schon erwähnte geringe Bruchanfälligkeit und günstigere Gieß-

10 Die Qualitätsanforderungen an solche Kannen sind gerade im gewerblichen Einsatz sehr hoch. Trotzdem müssen - um konkurrenzfähig zu bleiben - die Herstellungskosten niedrig liegen. Um diesen Anforderungen zu genügen, haben bekannte Kannen einen mehr oder weniger hochgezogenen Glashals, auf dem der Kunststoffrand - meist bajonettartig - klemmend aufsitzt. Eine weitere Sicherung des Kunststoffrandes kann mittels Dichtringen und/oder Klebstoffen zwischen dem Kunststoffrand und dem Glasrand erfolgen. Mit dem Kunststoffrand ist einstückig oder mehrstückig der Tragegriff der Kanne verbunden. Die einstückige Verbindung ist

15 dabei bevorzugt, da sie besonders kostengünstig ist. Kannen dieser Bauart werden beschrieben in den US-PS'en 3,632,025, 4,090,648 und 4,140,251 sowie in der DE-OS 31 31 724.

Aus der DE-OS 37 17 772 ist weiterhin eine Glaskanne bekannt, deren aus Kunststoff bestehender Handgriff zweiteilig ausgebildet ist, wobei ein über den Rand der Kanne in deren Inneres greifender Hakenansatz über eine Schiebeverbindung mit dem übrigen Handgriff verbunden ist, der auf die Seitenwand der Glaskanne

20 geklebt ist. Die vorgeschlagene Ausgestaltung in Form eines zweiteiligen Handgriffs dient einem Toleranzausgleich, um einen festen und sicheren Sitz des Hakenansatzes am Rand der Kanne zu gewährleisten und die Klebeverbindung zwischen Handgriff und Kannenwand zu entlasten.

Weiterhin ist aus dem DE-GM 77 31 475 eine Krankentasse mit einem Kunststoffaufsatz mit Ausgießtülle bekannt, bei der Henkel bzw. Griffe mit der Außenwandung der Tasse verbunden sind.

25

Bei den Kannen und sonstigen Gefäßen der beschriebenen Art hat es sich als nachteilig herausgestellt, daß der während des Fertigungsverfahren zunächst separat vorhandene Griff vor Verkleben mit der Kannen-

30 außenwand sorgfältig ausgerichtet werden muß, um sicherzustellen, daß Ausgießtülle und Griff einander genau gegenüberliegen. Kannen, bei denen diese Forderung nicht erfüllt ist, erzeugen beim Ausgießen keinen sauberen Strahl, so daß sie vom Verbraucher letztlich nicht angenommen werden.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Kanne der gattungsgemäßen Art, die also einen den oberen Rand umfassenden Kunststoffrand mit einer Ausgußtülle und einen auf der Außenseite des Kannen-

35 körpers befestigten Griff in Form eines eigenständigen Bauteils aufweist, so zu gestalten, daß die gegenseitige Ausrichtung von Ausgußtülle und Griff während des Fertigungsprozesses mit einfachen, billigen Mitteln schnell und sicher erreicht wird.

Diese Aufgabe wird bei einer gattungsgemäßen Einrichtung durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 1 gelöst.

Es hat sich gezeigt, daß die aus dem Stand der Technik bekannte Befestigung des Griffes am Kunststoffrand bezüglich der Montage und Montagekosten zwar einfach und kostengünstig sein kann, daß jedoch ein

40 an der Außenseite der Kanne getrennt von dem Kunststoffrand angebrachter Griff aus anderer Sicht vorteilhafter ist. Die Trennung von Kunststoffrand und Griff sowie deren Befestigungsstellen erlaubt es, unterschiedliche Materialien für beide Teile und entsprechend auch unterschiedliche Befestigungsmittel zu verwenden.

Durch die der Ausgußtülle gegenüberliegende formschlüssige Verbindung zwischen Kunststoffrand und Griff wird dabei mit einfachen Mitteln sichergestellt, daß sich Ausgußtülle und Griff nach erfolgter Montage

45 genau gegenüberliegen. Die bisher notwendige, zeitraubende genaue Ausrichtung des Griffes im Hinblick auf die Ausgußtülle entfällt oder wird zumindest soweit vereinfacht, daß der für die Ausrichtung notwendige Zeitaufwand vernachlässigbar klein wird.

Die erfindungsgemäße Ausgestaltung einer Kanne ist insbesondere bei einer Kanne vorteilhaft, deren oberer Rand des Kannenkörpers rotationssymmetrisch ist. Hierbei läßt sich der obere Rand in beliebiger Winkel-

50 stelstellung auf die Kanne aufsetzen und durch die erfindungsgemäß vorgesehene formschlüssige Verbindung zwischen Kunststoffrand und Griff wird dabei die gegenseitige Ausrichtung von Ausgußtülle und Griff sichergestellt. Da der Kunststoffrand in beliebiger Winkelstellung auf den Kannenkörper aufgesetzt werden kann, wird die für das Aufsetzen des Randes anzusetzende Zeit ebenfalls verringert. Weiterbildungsformen sind in den Unteransprüchen erfaßt.

55 Eine besonders vorteilhafte Ausgestaltung der Erfindung sieht vor, daß die formschlüssige Verbindung aus einer in dem Kunststoffrand angeordneten Kerbe und einer an dem Griff angeordneten Nase besteht.

Die erfindungsgemäß vorgesehene formschlüssige Verbindung beeinträchtigt die bisher durch die getrennte Ausgestaltung von Kunststoffrand und Griff zu erzielenden Vorteile nicht.

So kann z.B. der Kunststoffrand entsprechend dem Stand der Technik aus Polypropylen gefertigt und mittels eines Polyamid-Schmelzklebers mit dem Glasrand verbunden werden. Zugleich kann eine bajonettartige Verriegelung zusätzlich zu einem Formschluß zwischen Kunststoffrand und Kannenrand führen. Diese Verbindungen haben jedoch nur noch im wesentlichen eine Dichtungsfunktion, die mechanische Belastung ist sehr gering. Aus diesem Grund kann - je nach Ausführung des Kunststoffrandes - der Kannenrand auch mit größeren Toleranzen und damit billiger gefertigt werden, oder der Kunststoffrand mit einem anderen Kleber, z.B. einem mittelviskosen Silikonkleber, befestigt werden, als es im Stand der Technik erforderlich war. Es ist also jetzt möglich, den Kunststoffrand mittels eines elastischen, alterungsstabilen, dafür aber mechanisch weniger beanspruchbaren Klebers zu befestigen bzw. zu sichern.

Erfindungsgemäß kann nun der Griff aus einem Kunststoff hergestellt werden, der z.B. für das Verkleben mit dem Material der Kanne, z.B. Glas, besser geeignet ist als der mit dem (heißen) Getränk in Kontakt kommende Kunststoffrand, der vorzugsweise aus Polypropylen gefertigt ist. Dies kann z.B. bei einem Griff aus ABS (Poly(acrylnitril-co-butadien-co-styrol)) oder PC (Polycarbonat) mittels eines dauerelastischen Silikonklebers erfolgen. Da diese hochfesten Silikonkleber meist hochviskos sind, sind sie für die Befestigung des Kunststoffrandes ungeeignet. Eine solche Verbindung erfüllt nun alle für den Gebrauch bezüglich Temperaturwechselbeständigkeit Abrißfestigkeit und Spülmaschinentauglichkeit erforderlichen Bedingungen. Der Griff kann auch mittels eines um die Kanne herumgeführten Metallbandes oder auf andere bekannte Weise an der Außenseite des Kannenkörpers, statt wie bisher, am Ausgußrand und damit am Kannenhals, befestigt werden. Das Ankleben des Griffes ist jedoch die vorteilhafteste Befestigungsart, da sie kostengünstig ist und der Krug hierdurch keinerlei Metallteile aufweist, wodurch er mikrowellengeeignet ist.

Es besteht zusätzlich die Möglichkeit, den Griff so zu gestalten, daß ein oberer Teil des Griffes in Eingriff mit dem Kunststoffrand steht. Hierdurch wird der Kunststoffrand durch Formschluß mit dem Griff auf dem Rand des Glaskrugs gesichert.

Es besteht weiterhin die Möglichkeit, die Kanne mit einem zugehörigen Deckel in allen gebräuchlichen Formen auszustatten. Der Deckel kann lose aufgesetzt, in den Kunststoffrand eingerastet, als Schwenckdeckel in den Griff integriert sein, usw.

Der als Ausguß dienende Kunststoffrand kann leicht in allen gewünschten Ausführungsformen - so z.B. mit angeformtem Ausguß - hergestellt werden. Man ist hierbei nicht auf Polypropylen beschränkt, auch andere lebensmittelechte Kunststoffe, die genügend steif und hitzebeständig sind, können verwendet werden. Der Kunststoffrand kann, insbesondere bei einer Sicherung durch den Griff, auch durch bloßes Einrasten am Kannenrand befestigt werden. Hierzu wird der Krugrand zweckmäßigerweise wulstförmig verdickt, so daß er in eine entsprechende Aussparung am Kunststoffrand einrasten kann. Durch diese bajonettartige Verriegelung werden beide Teile formschlüssig miteinander verbunden. Der Kunststoffrand wird hierbei zweckmäßigerweise so ausgestaltet, daß der obere Rand der Kanne in eine ringförmige Vertiefung am Kunststoffrand eingreift, wobei sich die innere Wand der ringförmigen Vertiefung an der Innenseite des oberen Glasrandes elastisch abstützt, so daß keine Flüssigkeit zwischen Kunststoffrand und oberem Kannenrand gelangen kann. Zweckmäßigerweise sitzt auch die äußere Wandung der ringförmigen Vertiefung auf der Außenseite der Kanne dicht auf, so daß kein Spülwasser in den Hohlraum gelangen kann.

Bevorzugt wird der Kunststoffrand jedoch, wie beschrieben, vorzugsweise mit einem Schmelzkleber, vorzugsweise Polyamid, am oberen Kannenrand befestigt, wobei der beschriebene Formschluß der zusätzlichen Sicherung beider Teile dienen kann. Der Schmelzkleber füllt zweckmäßigerweise den Hohlraum zwischen Kunststoffrand und oberem Kannenrand zumindest weitgehend aus, so daß dort keine Flüssigkeit eindringen kann.

Eine sichere und flüssigkeitsdichte Verbindung zwischen Kunststoffrand und Kanne ist in allen Fällen leicht möglich, da die Verbindung - im Gegensatz zum Stand der Technik - vom Gewicht der Kanne entlastet ist.

Vorzugsweise ist die Kanne aus Glas gefertigt, da Glas ein preiswerter und hygienischer Rohstoff ist. Für besondere Zwecke kann die Kanne wie auch der Griff aus Glaskeramik, Keramik, Steingut oder Porzellan sein, wobei dann diesen Materialien angepaßte Klebstoffe verwendet werden.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in den Zeichnungen dargestellt und wird im folgenden näher beschrieben.

Es zeigen:

Fig. 1 einen Querschnitt durch eine erfindungsgemäße Kanne aus Glas mit Kunststoffrand und angeklebtem Griff;

Fig. 2 den oberen Rand einer Kanne mit bajonettartig befestigtem Kunststoffrand.

Fig. 1 zeigt eine erfindungsgemäße Kanne 1 mit einem Glasbehälter 2, einem als Ausguß dienenden Kunststoffrand 3, einem Griff 4 und einem Deckel 5. Der Kunststoffrand 3 ist ringförmig und besteht aus einem verhältnismäßig steifen Kunststoff, wie z.B. Polypropylen. In den Kunststoffrand 3 ist eine ringförmige Vertiefung 6 so eingelassen, daß eine kurze innere Wand 7 und eine längere äußere Wand 8 gebildet wird. Das untere

Ende 9 der inneren Wand 7 läuft dünn aus und ist flexibel. Einander gegenüberliegend weist der ringförmige Kunststoffrand 3 eine Ausgußtülle 10 und eine Kerbe 11 auf.

Der Glasbehälter 2 hat einen zum Aufsetzen auf eine (nicht dargestellte) Heizplatte geeigneten Boden 12, eine bogenförmig nach oben zulaufende Seitenwand 13 und einen leicht nach außen geneigten Rand 14, wobei der ganze Glasbehälter 2 rotationssymmetrisch ist.

Beim Zusammenbau der Kanne wird die ringförmige Vertiefung 6 teilweise mit einem Schmelzkleber 15, vorzugsweise ein Polyamid-Schmelzkleber, gefüllt und auf den Rand 14 des Glasbehälters 2 gepreßt bis sich die äußere Wand 8 des Kunststoffrandes 3 auf der Außenseite 16 des Glasbehälters 2 abstützt. Dabei kommt die dünn auslaufende innere Wand 7 in Kontakt mit der Innenseite 17 des Randes 14, so daß ein verhältnismäßig glatter Übergang vom Glasbehälter 2 zum Kunststoffrand 3 entsteht. Die Menge des Schmelzklebers 15 ist vorteilhafterweise so bemessen, daß der beim Zusammenfügen entstehende Hohlraum zwischen der ringförmigen Vertiefung 6 und dem Rand 14 mit dem Schmelzkleber 15 zumindest weitgehend ausgefüllt ist.

Nach dem Aufsetzen des Kunststoffrandes 3 bildet die Kerbe 11 eine Ansatzhilfe für den Griff 4, so daß dieser ohne großen Aufwand dem Ausguß 10 genau gegenüberliegend und in der richtigen Höhe an der Außenseite 16 des Glasbehälters 2 befestigt werden kann. Der Griff 4 weist hierzu eine in die Kerbe 11 passende Nase 18 auf, und wird an seiner zum Glasbehälter 2 weisenden Kontaktfläche 19 mit einem dauerelastischen Silikonkleber 20 beschichtet. Nach dem Zusammenfügen von Griff 4 und Glasbehälter 2 bildet die Nase 18 eine formschlüssige Sicherung des Kunststoffrandes 3. Der Silikonkleber 20 bildet eine, auch für den Einsatz im Hotel- und Gaststättengewerbe geeignete, temperaturwechselfeste, abrißfeste und spülmaschinentaugliche Verbindung zwischen dem Glasbehälter 2 und dem Griff 4.

In den Kunststoffrand 3 kann der Deckel 5 mittels Nocken 21 fest eingesetzt werden, wobei eine Aussparung 22 das Ausgießen eines in den Glasbehälter 2 eingefüllten Getränkes gestattet.

In Fig. 2 ist eine andere Befestigungsmöglichkeit zwischen dem Glasbehälter 102 und dem Kunststoffrand 103 dargestellt. Zum Unterschied zum Kunststoffrand 3 weist die äußere Wand 108 in der ringförmigen Vertiefung 106 eine umlaufende Einbuchtung 123 auf, in die das Ende des Randes 114 einrasten kann. Das Ende des Randes 114 weist hierzu vorzugsweise eine Verdickung 124 auf. Die Einbuchtung 123 ist so in der ringförmigen Vertiefung 106 angebracht, daß beim Einrasten der Verdickung 124 gleichzeitig das untere Ende der äußeren Wand 108 und das dünn auslaufende Ende der inneren Wand 107, wie in der Fig. 1 beschrieben, in Kontakt mit dem Glasbehälter 102 kommt. Der etwas elastische Kunststoff des Kunststoffrandes 103 dichtet dabei auf dem Glas des Glasbehälters 102 ab.

Auch in die ringförmige Vertiefung 106 kann, wie in Fig. 1 beschrieben, ein Klebstoff eingefüllt werden. Dieser Klebstoff erhöht die Sicherheit der Verbindung Kunststoffrand 103/Glasbehälter 102 und verhindert gleichzeitig zuverlässig ein eventuelles Eindringen von Flüssigkeit in den zwischen der ringförmigen Vertiefung 106 und dem Rand 114 gebildeten Hohlraum.

Verschiedene Variationen der erfindungsgemäßen Kanne sind möglich. So kann der Glasbehälter 2, 102 z.B. eine im wesentlichen zylindrische Seitenwand 13 haben, der Kunststoffrand 3 kann ohne die innere Wand 7 oder äußere Wand 8 ausgeführt sein, der Kunststoffrand 3 sitzt dann direkt auf dem Ende des Randes 14 auf; die Wandung 25 des Kunststoffrandes 3 kann vielfältig ausgeführt sein, z.B. sehr steil und im Bereich des Ausgusses 10 verhältnismäßig lang; gemeinsam ist dabei immer, daß der Griff 4 an der Seitenwand 13 und nicht am Rand 14 am Glasbehälter 2 befestigt ist, damit die Befestigung des Kunststoffrandes 3 nicht mit dem gesamten Gewicht der Kanne 1 belastet wird.

Auch andere Befestigungen des Griffes 4 sind möglich, so kann z.B. der Griff mittels eines um den Körper des Glasbehälters herumlaufenden Metallbandes befestigt werden. Auch ein Ankleben einer Grundplatte an dem Glasbehälter und ein Montieren des Griffes an dieser Grundplatte ist möglich.

Patentansprüche

1. Kanne (1), insbesondere aus Glas, mit einem hohlen Kannenkörper (2) und einer von einem oberen Rand (14) begrenzten Öffnung, mit einem den oberen Rand umfassenden Kunststoffrand (3) mit einer Ausgußtülle (10), und mit einem auf der Außenseite des Kannenkörpers befestigten Griff (4) in Form eines eigenständigen, getrennt von dem Kannenkörper gefertigten Bauteils, **gekennzeichnet durch** eine der Ausgußtülle (10) gegenüberliegende formschlüssige Verbindung (11/18) zwischen Kunststoffrand (3) und Griff (4).
2. Kanne nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß die formschlüssige Verbindung (11/18) aus einer in dem Kunststoffrand (3) angeordneten Kerbe (11) und einer an dem Griff angeordneten Nase (18) besteht.

3. Kanne nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Kunststoffrand (3) durch Klebstoff mit dem oberen Rand (14) des Kannenkörpers verbunden ist.
- 5 4. Kanne nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Kunststoffrand (3) auf dem oberen Rand (14) des Kannenkörpers einrastbar ist.
5. Kanne nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Griff (4) aus Kunststoff besteht.
- 10 6. Kanne nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Griff (4) an den Kannenkörper (2) angeklebt ist.
7. Kanne nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß der obere Rand (14) des Kannenkörpers (2) rotationssymmetrisch ist.
- 15 8. Verfahren zum Herstellen einer Kanne nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß auf den Rand (14) des fertigen Kannenkörpers (2) zunächst der Kunststoffrand (3) mit der Ausgußtülle (10) aufgesetzt und befestigt wird und daß dann der auf einer Kontaktfläche (19) mit Klebstoff (20) versehene Griff (3) durch Zusammenfügen der formschlüssigen Verbindung (11/18) gegenüber der Ausgußtülle (10) positioniert und mit seiner Kontaktfläche (19) gegen den Kannenkörper (2) gedrückt wird.
- 20 9. Verfahren nach Anspruch 8 zur Herstellung einer Kanne nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Kunststoffrand (3) in beliebiger Winkelstellung auf den rotationssymmetrischen Rand (14) des Kannenkörpers (2) aufgesetzt wird und daß dann der auf einer Kontaktfläche (19) mit Klebstoff (20) versehene Griff (3) durch Zusammenfügen der formschlüssigen Verbindung (11/18) gegenüber der Ausgußtülle (10) positioniert und mit seiner Kontaktfläche (19) gegen den Kannenkörper (2) gedrückt wird.
- 25

Claims

- 30 1. Jug (1), in particular of glass, having a hollow jug body (2) and an opening delimited by an upper rim (14), having a plastics rim (3) which surrounds the upper rim and has a pouring spout (10), and having a handle (4) secured to the outside of the jug body, in the shape of an independent component produced separately from the jug body, characterized by a form-fitting connection (11/18), opposite the pouring spout (10), between the plastics rim (3) and the handle (4).
- 35 2. Jug according to Claim 1, characterized in that the form-fitting connection (11/18) comprises a notch (11) arranged in the plastics rim (3) and a lug (18) arranged on the handle.
- 40 3. Jug according to Claim 1 or 2, characterized in that the plastics rim (3) is connected by adhesive to the upper rim (14) of the jug body.
4. Jug according to Claim 1 or 2, characterized in that the plastics rim (3) can be latched onto the upper rim (14) of the jug body.
- 45 5. Jug according to one of the preceding claims, characterized in that the handle (4) is of plastics material.
6. Jug according to one of the preceding claims, characterized in that the handle (4) is joined by adhesive to the jug body (2).
- 50 7. Jug according to one of the preceding claims, characterized in that the upper rim (14) of the jug body (2) is rotationally symmetrical.
8. Method of producing a jug according to Claim 1, characterized in that the plastics rim (3) having the pouring spout (10) is first placed on the rim (14) of the finished jug body (2) and secured, and in that the handle (3), provided with adhesive (20) on one contact surface (19), is then positioned by joining the form-fitting connection (11/18) opposite the pouring spout (10) and is pressed against the jug body (2) by means of its contact surface (19).
- 55 9. Method according to Claim 8 of producing a jug according to Claim 7, characterized in that the plastics

5 rim (3) is placed at any angular position onto the rotationally symmetrical rim (14) of the jug body (2), and in that the handle (3) provided with adhesive (20) on a contact surface (19) is then positioned by joining the form-fitting connection (11/18) opposite the pouring spout (10) and is pressed against the jug body (2) by means of its contact surface (19).

Revendications

- 10 1. Verseuse (1), notamment en verre, comportant un corps de verseuse (2) creux avec une ouverture délimitée par un bord supérieur (14), un entourage (3) en matière plastique qui entoure le bord supérieur et est pourvu d'un bec verseur (10) et une poignée (4) qui est fixée sur la face extérieure du corps de verseuse et se présente sous la forme d'un élément indépendant, fabriqué séparément, caractérisée par une liaison par complémentarité de forme (11/18) entre l'entourage (3) en matière plastique et la poignée (4),
15 à l'opposé du bec verseur (10).
2. Verseuse selon la revendication 1, caractérisée par le fait que la liaison par complémentarité de forme (11/18) est constituée par une encoche (11) aménagée dans l'entourage (3) en matière plastique et par un ergot (18) sur la poignée (4).
- 20 3. Verseuse selon revendication 1 ou 2, caractérisée par le fait que l'entourage (3) en matière plastique est lié au moyen d'adhésif au bord (14) supérieur du corps de verseuse.
4. Verseuse selon revendication 1 ou 2, caractérisée par le fait que l'entourage (3) en matière plastique peut être encliqueté sur le bord (14) supérieur du corps de verseuse.
25
5. Verseuse selon l'une des revendications précédentes, caractérisée par le fait que la poignée (4) est en matière plastique.
- 30 6. Verseuse selon l'une des revendications précédentes, caractérisée par le fait que la poignée (4) est collée sur le corps de verseuse (2).
7. Verseuse selon l'une des revendications précédentes, caractérisée par le fait que le bord supérieur (14) du corps de verseuse (2) est symétrique de révolution.
- 35 8. Procédé de fabrication d'une verseuse selon la revendication 1, caractérisé par la fait que l'on place et l'on fixe sur le bord (14) du corps de verseuse (2) fini, l'entourage (3) en matière plastique avec le bec verseur (10), qu'on positionne ensuite en vis-à-vis du bec verseur (10) la poignée (4) dont une surface de contact (19) est pourvue d'adhésif (20) en réalisant la liaison par complémentarité de forme (11/18) et on l'applique par pression contre le corps de verseuse (2) par sa surface de contact (19).
- 40 9. Procédé selon la revendication 8 de fabrication d'une verseuse selon la revendication 7, caractérisé par la fait que l'on place l'entourage (3) en matière plastique sur le bord (14) symétrique de révolution du corps de verseuse (2) dans une position angulaire quelconque, qu'on positionne ensuite en vis-à-vis du bec verseur (10) la poignée (4) dont une surface de contact (19) est pourvue d'adhésif (20) en réalisant la liaison par complémentarité de forme (11/18) et on l'applique par pression contre le corps de verseuse (2) par sa surface de contact (19).
45

50

55

Fig.1

