

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 069 052 B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:
21.05.2003 Bulletin 2003/21

(51) Int Cl.7: **B65D 41/04**

(21) Numéro de dépôt: **00402011.1**

(22) Date de dépôt: **12.07.2000**

(54) **Flacon comportant un bouchon et une butée d'orientation du bouchon**

Fläschchen mit Kappe und Kappenanschlag

Bottle with a closure cap and an orienting abutment for the cap

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**

(30) Priorité: **16.07.1999 FR 9909264**

(43) Date de publication de la demande:
17.01.2001 Bulletin 2001/03

(73) Titulaire: **L'OREAL
75008 Paris (FR)**

(72) Inventeur: **Bethune, Alain
91600 Savigny (FR)**

(74) Mandataire: **Leszczynski, André
NONY & ASSOCIES
3, rue de Penthievre
75008 Paris (FR)**

(56) Documents cités:
**EP-A- 0 004 501 GB-A- 2 030 970
US-A- 5 190 178**

EP 1 069 052 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

[0001] La présente invention concerne un flacon du type comportant, d'une part, une partie formant réservoir comprenant un col fileté se raccordant à un corps, et d'autre part un bouchon comprenant une capsule intérieure d'étanchéité à visser sur le col et un capot extérieur fixé de manière immobile sur cette capsule intérieure.

[0002] Lorsque le corps de la partie formant réservoir et le bouchon présentent des formes extérieures non symétriques de révolution, par exemple des sections transversales polygonales, il est souhaitable pour des raisons esthétiques qu'en position de fermeture du flacon le bouchon se trouve dans une position angulaire prédéterminée par rapport audit corps.

[0003] On a proposé dans la demande de brevet européen EP-A-007 274 de réaliser le capot extérieur avec une surface d'arrêt propre à coopérer avec une butée d'orientation formée sur le col pour immobiliser le bouchon dans une position angulaire prédéterminée par rapport au corps de la partie formant réservoir au terme du vissage du bouchon.

[0004] Une pièce d'arrêt est insérée dans le capot extérieur pour constituer cette surface d'arrêt.

[0005] Le bouchon, de par l'utilisation de cette pièce d'arrêt, est de fabrication relativement complexe et coûteuse.

[0006] On connaît par ailleurs par la demande de brevet européen EP-A-179 706 un flacon comportant un col fileté pourvu d'une butée d'orientation et d'un bossage d'anti-dévisabilité réalisés sur le col.

[0007] On connaît enfin, par la demande de brevet EP-A-0 004501 (correspondant au préambule de la revendication 1), un dispositif de bouchage pour récipient à goulot fileté qui comporte un capuchon cylindrique fileté intérieurement, disposé à l'intérieur d'un enjoliveur externe. Le capuchon et l'enjoliveur sont désolidarisés partiellement en déplacement axial et, éventuellement, en rotation.

[0008] Des surfaces d'arrêt sont réalisées dans une partie seulement de l'épaisseur de l'enjoliveur.

[0009] Un tel dispositif est de structure relativement complexe.

[0010] La présente invention vise à perfectionner les moyens utilisés pour immobiliser le bouchon dans une position prédéterminée en position de fermeture.

[0011] Elle y parvient grâce à un flacon comportant une partie formant réservoir comprenant un col fileté se raccordant à un corps et un bouchon comprenant une capsule intérieure d'étanchéité et un capot extérieur, la partie formant réservoir comportant au moins une butée d'orientation et le capot extérieur au moins une surface d'arrêt propre à coopérer avec ladite butée d'orientation au terme du vissage du bouchon de manière à immobiliser ce dernier en rotation dans une position angulaire prédéterminée par rapport audit corps, ladite surface d'arrêt étant réalisée dans l'épaisseur d'une jupe tubu-

laire réalisée d'un seul tenant avec le capot extérieur, caractérisé en ce que le capot extérieur est fixé de manière immobile sur la capsule intérieure.

[0012] La fabrication du bouchon est simplifiée grâce à l'invention puisque, à la différence de celui décrit dans la demande EP-A-007 274, il n'est pas nécessaire de rapporter une pièce d'arrêt dans le capot extérieur.

[0013] La jupe tubulaire précitée peut être une jupe extérieure du capot extérieur ou en variante une jupe intérieure, pouvant servir à la fixation du capot extérieur sur la capsule intérieure d'étanchéité.

[0014] De préférence, la surface d'arrêt est réalisée dans toute l'épaisseur de cette jupe tubulaire.

[0015] Avantageusement, le capot extérieur comporte un bossage d'anti-dévisabilité, ce bossage étant apte à franchir élastiquement la butée d'orientation avant que la surface d'arrêt ne vienne en appui sur cette dernière, au terme du vissage du bouchon.

[0016] Avantageusement, le bouchon comporte à son extrémité inférieure une bague rapportée sur le capot extérieur, destinée à cacher l'extrémité inférieure de la jupe tubulaire sur laquelle est réalisée la surface d'arrêt.

[0017] Cette bague comporte avantageusement des inscriptions sur sa surface extérieure, inscriptions qu'il serait, le cas échéant, difficile de faire figurer directement sur le capot extérieur compte tenu de sa géométrie.

[0018] Elle peut aussi avoir une couleur différente de celle du capot extérieur.

[0019] Ce corps peut être réalisé en matière plastique ou en verre.

[0020] Avantageusement, la capsule intérieure est réalisée dans une matière plastique semi-rigide, telle que du polypropylène copolymère.

[0021] Avantageusement, le capot extérieur est réalisé dans une matière plastique présentant un module d'élasticité en traction supérieur ou égal à 100 kg f/mm², de préférence une matière thermoplastique ou thermodurcissable.

[0022] Le flacon peut comporter deux butées d'orientation diamétralement opposées par rapport au col.

[0023] Le capot extérieur peut comporter deux surfaces d'arrêt et deux bossages d'anti-dévisabilité.

[0024] L'invention a encore pour objet un procédé de fabrication d'un flacon tel que défini plus haut, comportant les étapes consistant à :

- réaliser un col avec une paraison,
- réaliser par soufflage de la paraison le corps de la partie formant réservoir avec au moins une butée d'orientation à proximité du col.

[0025] Après réalisation de la partie formant réservoir, cette dernière peut être remplie avec un liquide tel qu'un parfum, puis fermée au moyen d'un bouchon comportant une capsule intérieure d'étanchéité et un capot extérieur pourvu d'au moins une surface d'arrêt propre à coopérer avec la butée d'orientation.

[0026] Le capot extérieur est de préférence rapporté sur la capsule intérieure d'étanchéité après vissage de cette dernière sur le col.

[0027] Le capot extérieur est avantageusement réalisé par moulage de matière plastique en étant démoulé uniquement par le bas, la surface d'arrêt étant réalisée dans l'épaisseur d'une jupe tubulaire du capot extérieur.

[0028] D'autres caractéristiques et avantages de la présente invention ressortiront à la lecture de la description détaillée qui va suivre, d'exemples non limitatifs de mise en oeuvre, et à l'examen du dessin annexé sur lequel :

- la figure 1 est une vue schématique éclatée d'un flacon conforme à un premier exemple de réalisation de l'invention,
- la figure 2 est une vue partielle en perspective de l'extrémité inférieure du bouchon, la bague étant enlevée,
- la figure 3 est une vue de côté de l'extrémité inférieure du bouchon, la bague étant enlevée, et
- la figure 4 est une vue analogue à la figure 2, illustrant une variante de réalisation du bouchon.

[0029] Le flacon 1 représenté sur la figure 1 comporte une partie formant réservoir 9 et un bouchon 4.

[0030] La partie formant réservoir 9 comprend un corps 2 surmonté d'un col fileté 3 d'axe X, sur lequel peut venir se visser le bouchon 4.

[0031] Ce dernier est composé d'une capsule intérieure d'étanchéité 5, d'un capot extérieur 6 fixé sur la capsule d'étanchéité intérieure 5, et d'une bague métallique 12 rapportée à l'extrémité inférieure du capot extérieur 6.

[0032] La partie formant réservoir 9 est réalisée en verre ou en matière plastique rigide ou semi-rigide, en deux étapes.

[0033] On commence par réaliser le col 3 avec une paraison puis on souffle la paraison pour former le corps 2, de façon connue en soi.

[0034] Le corps 2 est réalisé, dans l'exemple décrit, avec une section transversale sensiblement rectangulaire définissant deux faces principales 10 sensiblement planes et parallèles et deux épaules 13 de chaque côté du col 3 en partie supérieure du corps 2.

[0035] Le plan de joint 11 du corps 2 s'étend selon une diagonale du flacon, comme représenté.

[0036] Le capot extérieur 6 est réalisé par moulage de matière plastique, de même que la capsule intérieure d'étanchéité 5.

[0037] Deux butées d'orientation 15, dont seule l'une est visible sur la figure 1, diamétralement opposées par rapport à l'axe X du col 3 et situées dans le plan de joint 11, sont réalisées sur les épaules 13 du flacon à proximité du col 3, lors du soufflage du corps 2.

[0038] Ainsi, le positionnement de ces butées d'orientation 15 sur le corps 2 est constant.

[0039] Dans une variante non illustrée, une seule bu-

tée d'orientation 15 est réalisée sur le corps 2.

[0040] Le capot 6 présente en partie supérieure 20 une forme allongée selon un axe Y s'étendant perpendiculairement à l'axe X.

[0041] On souhaite que l'axe Y soit parallèle aux faces principales 10 du corps 2 lorsque le flacon est fermé.

[0042] Le capot extérieur 6 comporte en partie inférieure 21, comme on peut le voir sur la figure 2, une jupe extérieure 22 et une jupe intérieure 23 cylindriques et coaxiales réalisées d'un seul tenant par moulage de matière plastique avec la partie supérieure 20.

[0043] La jupe intérieure 23 présente une section transversale sensiblement circulaire et sert à la fixation du capot extérieur 6 sur la capsule intérieure d'étanchéité 5, laquelle présente de préférence sur sa périphérie des stries d'axe X destinées à solidariser par friction la capsule intérieure 5 avec le capot extérieur 6.

[0044] La jupe extérieure 22 présente dans l'exemple décrit une section transversale sensiblement carrée, la jupe intérieure 23 rejoignant en quatre emplacements 24 de sa périphérie la surface intérieure des quatre côtés de la jupe extérieure 22 et ménageant avec les quatre angles intérieurs de la jupe extérieure 22 des cavités 25.

[0045] L'extrémité inférieure de la jupe extérieure 22 est profilée de manière à constituer au moins une surface d'arrêt 30, de préférence deux comme dans l'exemple représenté sur les figures, destinées à coopérer chacune avec une butée d'orientation 15 pour immobiliser le bouchon dans la position angulaire voulue en position de fermeture.

[0046] Les surfaces d'arrêt 30 sont réalisées dans toute l'épaisseur de la jupe extérieure 22 et s'étendent parallèlement à l'axe X, comme on peut le voir sur la figure 3.

[0047] Un bossage d'anti-dévisabilité 31, de moindre hauteur que la surface d'arrêt 30, est réalisé à une certaine distance de la surface d'arrêt 30, dans l'épaisseur de la jupe extérieure 22, pour éviter l'auto-dévisabilité du bouchon.

[0048] Plus particulièrement, le bossage d'anti-dévisabilité 31 et la surface d'arrêt 30 ménagent entre eux un intervalle 36, de largeur légèrement supérieure à celle de la butée d'orientation 15.

[0049] Lors du vissage du bouchon 4 sur le col 3, le bossage d'anti-dévisabilité 31 franchit par déformation élastique, la butée d'orientation 15 avant que la surface d'arrêt 30 ne vienne en appui sur celle-ci, conférant à l'utilisateur une sensation de point dur, confirmant la bonne fermeture du flacon.

[0050] Un mouvement en sens inverse du bouchon de lui-même, dû par exemple à la déformation élastique de la capsule intérieure d'étanchéité 5, est empêché grâce à la présence du bossage d'anti-dévisabilité 31.

[0051] L'utilisateur doit ainsi exercer une force relativement importante pour faire franchir au bossage d'anti-dévisabilité 31 la butée d'orientation 15 lors du dévissage du bouchon.

[0052] La bague 12 métallique est rapportée à l'extrémité inférieure de la jupe extérieure 22, laquelle comporte sur sa surface extérieure un épaulement 35 prévu à cet effet.

[0053] La bague 12 est destinée à cacher le profil irrégulier de l'extrémité inférieure de la jupe extérieure 22 lorsque le flacon est fermé, et comporte avantageusement des inscriptions sur sa surface extérieure, tel que par exemple une marque de parfum.

[0054] La bague 12 agit également à la manière d'une ceinture pour renforcer la tenue mécanique de l'extrémité inférieure du capot extérieur 6.

[0055] Elle est fixée sur ce dernier par tout moyen connu, par exemple par serrage.

[0056] La réalisation des surfaces d'arrêt 30 et des bossages d'anti-dévisabilité 31 dans l'épaisseur de la jupe extérieure 22 du capot extérieur 6 permet de démouler la jupe extérieure 22, par le bas sur la figure 1.

[0057] L'ensemble du capot extérieur 6 est avantageusement démoulé par le bas, ce qui permet d'avoir une paroi supérieure 29 sans ouverture ni cache ce qui peut s'avérer avantageux sur le plan esthétique.

[0058] La ou les surfaces d'arrêt, de même que le ou les bossages d'anti-dévisabilité peuvent être réalisés sur une jupe intérieure du capot extérieur.

[0059] A titre d'exemple, on a représenté sur la figure 4 l'extrémité inférieure 21' d'un capot extérieur 6' qui diffère de celui décrit précédemment par le fait que les surfaces d'arrêt 30' et les bossages d'anti-dévisabilité 31' sont réalisés sur toute l'épaisseur de la jupe intérieure 23' et non pas sur la jupe extérieure 22'.

[0060] Le positionnement de la ou des butées d'orientation 15 sur le corps de la partie formant réservoir est choisi en fonction de l'emplacement de la ou des surfaces d'arrêt 30 ou 30' sur le capot extérieur.

[0061] Après le remplissage du corps 2, le bouchon 4 est mis en place de préférence de la façon suivante.

[0062] On commence par visser la capsule intérieure d'étanchéité 5 avec un couple de serrage prédéterminé garantissant une fermeture étanche.

[0063] Ensuite, le capot extérieur 6 ou 6', pourvu de la bague 12, est descendu verticalement de manière que la jupe intérieure 23 ou 23' s'engage avec friction sur la capsule intérieure 5.

[0064] L'axe Y peut alors être parallèle aux faces principales 10 du corps 2, chaque surface d'arrêt 30 ou 30' venant se positionner directement au contact d'une butée d'orientation 15.

[0065] En variante, le capot extérieur 6 ou 6' peut être descendu avec l'axe Y formant un angle avec les faces principales 10 du corps 2, et l'on fait ensuite subir au bouchon, après fixation du capot extérieur sur la capsule intérieure, une rotation supplémentaire destinée à amener les surfaces d'arrêt 30 ou 30' en appui sur les butées d'orientation 15.

[0066] Bien entendu, l'invention n'est pas limitée aux exemples de réalisation qui viennent d'être décrits.

[0067] On peut notamment modifier la géométrie du

corps du flacon et celle du capot extérieur.

Revendications

1. Flacon comportant une partie formant réservoir (9) comprenant un col fileté (3) se raccordant à un corps (2) et un bouchon comprenant une capsule intérieure d'étanchéité (5) et un capot extérieur (6 ; 6'), la partie formant réservoir (9) comportant au moins une butée d'orientation et le capot extérieur (6 ; 6') au moins une surface d'arrêt (30 ; 30') propre à coopérer avec ladite butée d'orientation au terme du vissage du bouchon de manière à immobiliser ce dernier en rotation dans une position angulaire prédéterminée par rapport audit corps (2), ladite surface d'arrêt (30 ; 30') étant réalisée dans l'épaisseur d'une jupe tubulaire (22 ; 23') réalisée d'un seul tenant avec le capot extérieur (6 ; 6'), **caractérisé en ce que** le capot extérieur (6 ; 6') est fixé de manière immobile sur la capsule intérieure (5).
2. Flacon selon la revendication 1, **caractérisé par le fait que** l'ensemble du capot extérieur (6 ; 6') est démoulé par le bas.
3. Flacon selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé par le fait que** la jupe tubulaire est une jupe extérieure (22) du capot extérieur (6), ladite surface d'arrêt étant de préférence réalisée dans toute l'épaisseur de cette jupe tubulaire.
4. Flacon selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé par le fait que** la jupe tubulaire est une jupe intérieure (23') du capot extérieur (6') servant à la fixation de ce dernier sur la capsule intérieure d'étanchéité (5), ladite surface d'arrêt étant de préférence réalisée dans toute l'épaisseur de cette jupe tubulaire.
5. Flacon selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé par le fait que** le capot extérieur (6 ; 6') comporte un bossage d'anti-dévisabilité (31 ; 31'), ce bossage étant apte à franchir élastiquement la butée d'orientation (15) avant que la surface d'arrêt (30 ; 30') ne vienne en appui sur cette dernière au terme du vissage du bouchon.
6. Flacon selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé par le fait que** le bouchon comporte à son extrémité inférieure une bague (12), de préférence métallique, rapportée sur le capot extérieur (6 ; 6').
7. Flacon selon la revendication précédente, **caractérisé par le fait que** ladite bague comporte des inscriptions sur sa surface extérieure ou est dans une couleur différente de celle du capot extérieur.

8. Flacon selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé par le fait que** la butée d'orientation (15) se situe dans un plan de joint (11) du corps (2) de la partie formant réservoir (9), de préférence à proximité du col.

5

9. Flacon selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé par le fait que** la butée d'orientation est réalisée par soufflage avec le corps (2) de la partie formant réservoir (9).

10

10. Flacon selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé par le fait que** la partie formant réservoir (9) est réalisée en matière plastique.

15

11. Flacon selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, **caractérisé par le fait que** la partie formant réservoir (9) est réalisée en verre.

12. Flacon selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé par le fait que** le corps de la partie formant réservoir comporte deux butées d'orientation diamétralement opposées par rapport au col et **par le fait que** le capot extérieur (6 ; 6') comporte deux surfaces d'arrêt (30 ; 30') et deux bossages d'anti-dévisabilité (31 ; 31').

25

13. Flacon selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé par le fait que** la capsule intérieure est réalisée dans une matière plastique semi-rigide, telle que du polypropylène copolymère.

30

14. Flacon selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé par le fait que** le capot extérieur est réalisé dans une matière plastique présentant un module d'élasticité en traction supérieur ou égal à 100 kg f/mm², de préférence une matière thermoplastique ou thermodurcissable.

35

40

15. Flacon selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé par le fait que** le capot extérieur (6 ; 6') est rapporté sur la capsule intérieure d'étanchéité (5).

45

16. Procédé de fabrication d'un flacon tel que défini dans l'une quelconque des revendications précédentes, comportant les étapes consistant à :

50

- réaliser un col (3) avec une paraison,
- réaliser par soufflage de la paraison le corps (2) de la partie formant réservoir du flacon, avec au moins une butée d'orientation (15) à proximité du col (3).

55

17. Procédé selon la revendication précédente, **caractérisé par le fait qu'**après la réalisation de la partie

formant réservoir (9), cette dernière est remplie par un liquide puis fermée au moyen du bouchon (4) comportant une capsule intérieure d'étanchéité (5) et un capot extérieur (6 ; 6') pourvu d'au moins une surface d'arrêt (30 ; 30') propre à coopérer avec la dite butée d'orientation (12).

18. Procédé selon la revendication précédente, **caractérisé par le fait que** le capot extérieur (6 ; 6') est rapporté sur la capsule intérieure d'étanchéité (5) après vissage de cette dernière sur le col de la partie formant réservoir.

19. Procédé selon l'une quelconque des deux revendications précédentes, **caractérisé par le fait que** le capot extérieur (6 ; 6') est démoulé entièrement par le bas.

20 Claims

1. A flask including a part (9) forming a reservoir comprising a threaded neck (3) joined to a body (2) and a stopper comprising an inner sealing capsule (5) and an outer cap (6; 6'), the part (9) forming the reservoir including at least one orientation abutment and the outer cap (6; 6') including at least one abutment surface (30; 30') adapted to co-operate with said orientation abutment at the end of screwing on the stopper so as to immobilize the stopper against rotation in a predetermined angular position relative to said body (2), said abutment surface (30; 30') being formed in the thickness of a tubular skirt (22; 23') made in one piece with the outer cap (6; 6'), **characterized by** the fact that the outer cap is fixed in immobile manner to the inner capsule (5).

2. A flask according to claim 1, **characterized by** the fact that the whole of the outer cap (6; 6') is removed from the mold from below.

3. A flask according to claim 1 or claim 2, **characterized by** the fact that the tubular skirt is an outer skirt (22') of the outer cap (6') and said abutment surface is preferably formed throughout the thickness of said tubular skirt.

4. A flask according to claim 1 or claim 2, **characterized by** the fact that the tubular skirt is an inner skirt (23') of the outer cap (6'), which it fixes to the inner sealing capsule (5), and said abutment surface is preferably formed throughout the thickness of said tubular skirt.

5. A flask according to any preceding claim, **characterized by** the fact that the outer cap (6; 6') includes a boss (31; 31') for preventing unscrewing which is adapted to move elastically past the orientation

abutment (15) before the abutment surface (30; 30') comes to bear on it at the end of screwing on the stopper.

6. A flask according to any preceding claim, **characterized by** the fact that the stopper has a ring (12), preferably a metal ring, at its lower end and attached to the outer cap (6; 6'). 5
7. A flask according to the preceding claim, **characterized by** the fact that said ring has inscriptions on its outer surface or is a different color to the outer cap. 10
8. A flask according to any preceding claim, **characterized by** the fact that the orientation abutment (15) is in a junction plane (11) of the body (2) of the part (9) forming the reservoir, preferably in the vicinity of the neck. 15
9. A flask according to any preceding claim, **characterized by** the fact that the orientation abutment is blow molded with the body (2) of the part (9) forming the reservoir. 20
10. A flask according to any preceding claim, **characterized by** the fact that the part (9) forming the reservoir is made of plastics material. 25
11. A flask according to any one of claims 1 to 9, **characterized by** the fact that the part (9) forming the reservoir is made of glass. 30
12. A flask according to any preceding claim, **characterized by** the fact that the body of the part forming the reservoir includes two orientation abutments diametrically opposed with respect to the neck and by the fact that the outer cap (6; 6') includes two abutment surfaces (30; 30') and two bosses (31; 31') for preventing unscrewing. 35
13. A flask according to any preceding claim, **characterized by** the fact that the inner capsule is made from a semi-rigid plastics material such as polypropylene copolymer. 40
14. A flask according to any preceding claim, **characterized by** the fact that the outer cap is made from a plastics material having a modulus of elasticity in tension not less than 100 kg/mm², preferably a thermoplastics or thermosetting material. 45
15. A flask recording to any preceding claim, **characterized by** the fact that the outer cap (6; 6') is attached to the inner sealing capsule (5). 50
16. A method of manufacturing a flask as defined in any preceding claim, including the steps of: 55

- forming a neck (3) with a parison, and
- forming the body (2) of the part forming the reservoir of the flask by blow molding the parison with at least one orientation abutment (15) in the vicinity of the neck (3).

17. A method according to the preceding claim, **characterized by** the fact that after forming the part (9) forming the reservoir, the reservoir is filled with a liquid and then closed by means of the stopper (4) including an inner sealing capsule (5) and an outer cap (6; 6') provided with at least one abutment surface (30; 30') adapted to co-operate with said orientation abutment (12).
18. A method according to the preceding claim, **characterized by** the fact that the outer cap (6; 6') is attached to the inner sealing capsule (5) after the capsule has been screwed onto the neck of the part forming the reservoir.
19. A method according to either of the preceding two claims, **characterized by** the fact that the outer cap (6; 6') is removed from the mold entirely from below.

Patentansprüche

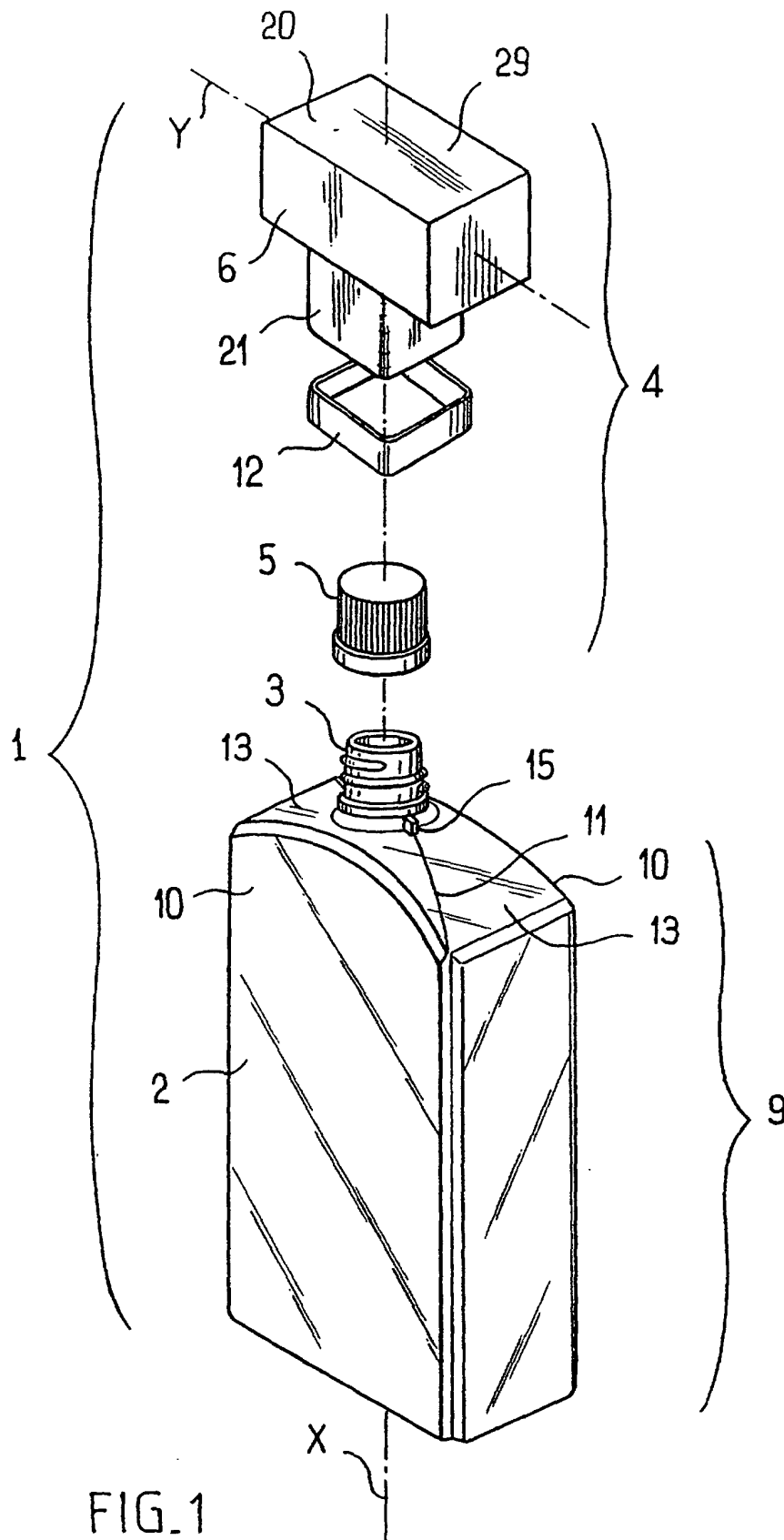
1. Flasche mit einem einen Behälter (9) bildenden Teil, der einen mit Gewinde versehenen Hals (3) aufweist, der an einen Körper (2) anschließt, und einem Verschluss, der eine innere Dichtungskapsel (5) und eine äußere Kappe (6; 6') aufweist, wobei der den Behälter (9) bildende Teil mindestens einen Ausrichtungsanschlag und die äußere Kappe (6; 6') mindestens eine Sperrfläche (30; 30') aufweist, die dafür geeignet ist, mit dem Ausrichtungsanschlag nach Beendigung der Verschraubung des Verschlusses so zusammenzuwirken, dass sie diesen in einer vorbestimmten Winkelstellung bezüglich des Körpers (2) in Drehung blockiert, wobei diese Sperrfläche (30; 30') in der Dicke eines rohrförmigen Rands (22; 23') gebildet ist, der einstückig mit der äußeren Kappe (6; 6') ausgebildet ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** die äußere Kappe (6; 6') an der inneren Kapsel (5) unbeweglich befestigt ist.
2. Flasche nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die gesamte äußere Kappe (6; 6') nach unten entformt wird.
3. Flasche nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der rohrförmige Rand ein äußerer Rand (22) der äußeren Kappe (6) ist, wobei die Sperrfläche vorzugsweise in der ganzen Dicke dieses rohrförmigen Rands gebildet ist.
4. Flasche nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet,**

zeichnet, dass der rohrformige Rand ein innerer Rand (23') der äußeren Kappe (6') ist, der zur Befestigung dieser Kappe an der inneren Dichtungskapsel (5) dient, wobei die Sperrfläche vorzugsweise in der ganzen Dicke dieses rohrförmigen Rands gebildet ist.

5. Flasche nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die äußere Kappe (6; 6') einen Ausschraubsperr-Vorsprung (31; 31') aufweist, der dafür geeignet ist, den Ausrichtungsanschlag (15) elastisch zu passieren, bevor die Sperrfläche (30; 30') an diesem am Ende der Verschraubung des Verschlusses zur Anlage kommt. 5
6. Flasche nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Verschluss an seinem unteren Ende einen Ring (12) vorzugsweise aus Metall aufweist, der an der äußeren Kappe (6; 6') angebracht ist. 10
7. Flasche nach dem vorhergehenden Anspruch, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Ring auf seiner Außenseite Beschriftungen aufweist oder in einer anderen Farbe als die äußere Kappe ist. 15
8. Flasche nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Ausrichtungsanschlag (15) in einer Formteilungsebene (11) des Körpers (2) des den Behälter (9) bildenden Teils vorzugsweise in Nähe des Halses gelegen ist. 20
9. Flasche nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Ausrichtungsanschlag durch Blasen mit dem Körper (2) des den Behälter (9) bildenden Teils hergestellt ist. 25
10. Flasche nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der den Behälter (9) bildende Teil aus Kunststoff hergestellt ist. 30
11. Flasche nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** der den Behälter (9) bildende Teil aus Glas hergestellt ist. 35
12. Flasche nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Körper des den Behälter bildenden Teils zwei bezüglich des Halses einander diametral entgegengesetzte Ausrichtungsanschlüsse aufweist und dass die äußere Kappe (6; 6') zwei Sperrflächen (30; 30') und zwei Ausschraubsperr-Vorsprünge (31; 31') aufweist. 40
13. Flasche nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die innere Kapsel aus einem halbstarren Kunststoff, wie Poly-

propylen-Co-Polymer, besteht.

14. Flasche nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die äußere Kappe aus einem Kunststoff, der einen Zugelastizitätsmodul über oder gleich 100 kp/mm² aufweist, vorzugsweise aus einem thermoplastischen wärmehärtenden Material, hergestellt ist. 45
15. Flasche nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die äußere Kappe (6; 6') an der inneren Dichtungskapsel (5) angebracht ist. 50
16. Verfahren zur Herstellung einer Flasche nach einem der vorhergehenden Ansprüche, umfassend die Schritte, die darin bestehen, dass:
 - ein Hals (3) mit einem Vorformling hergestellt wird,
 - durch Blasen des Vorformlings der Körper (2) des den Behälter der Flasche bildenden Teils mit mindestens einem Ausrichtungsanschlag (15) in Nähe des Halses (3) hergestellt wird.
17. Verfahren nach dem vorhergehenden Anspruch, **dadurch gekennzeichnet, dass** nach der Herstellung des den Behälter (9) bildenden Teils dieser mit einer Flüssigkeit gefüllt wird und dann mit Hilfe des Verschlusses (4) verschlossen wird, der eine innere Dichtungskapsel (5) und eine äußere Kappe (6; 6') aufweist, die mit mindestens einer Sperrfläche (30; 30') versehen ist, die dafür geeignet ist, mit dem Ausrichtungsanschlag (12) zusammenzuwirken. 55
18. Verfahren nach dem vorhergehenden Anspruch, **dadurch gekennzeichnet, dass** die äußere Kappe (6; 6') an der inneren Dichtungskapsel (5) nach deren Aufschrauben auf den Hals des den Behälter bildenden Teils befestigt wird.
19. Verfahren nach einem der beiden vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die äußere Kappe (6; 6') vollständig nach unten entformt wird.



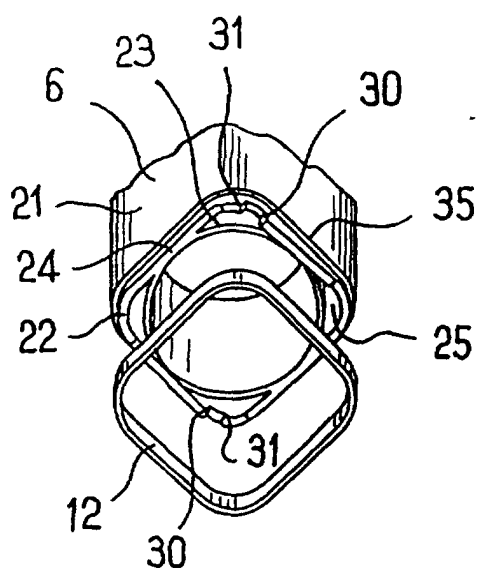


FIG. 2

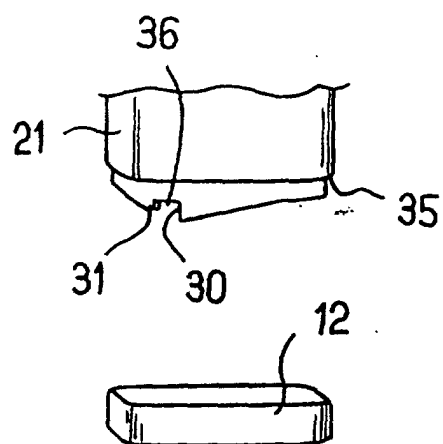


FIG. 3

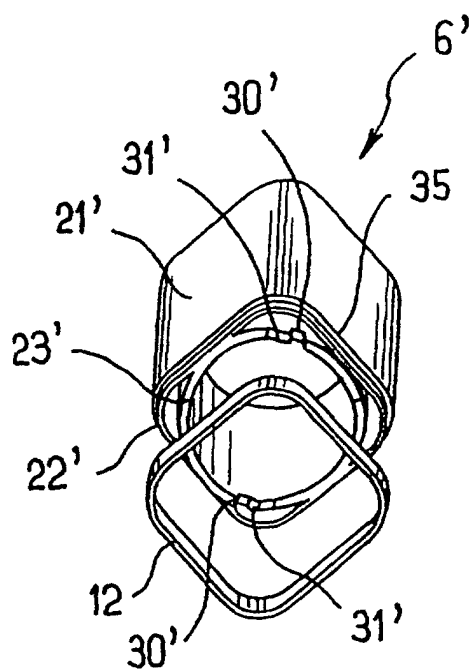


FIG. 4