



EP 2 604 545 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
19.06.2013 Patentblatt 2013/25

(51) Int Cl.:
B65D 77/04 (2006.01) **B65D 77/06** (2006.01)

(21) Anmeldenummer: 12195586.8

(22) Anmeldetag: 05.12.2012

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB
GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO
PL PT RO RS SE SI SK SM TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME

(30) Priorität: 07.12.2011 DE 102011087927

(71) Anmelder: **PROTECHNA S.A.
1701 Fribourg (CH)**

(72) Erfinder:
• **Der Erfinder hat auf seine Nennung verzichtet.**

(74) Vertreter: **advotec.
Patent- und Rechtsanwälte
Am Rosenwald 25
57234 Wilnsdorf (DE)**

(54) Transport- und Lagerbehälter für Flüssigkeiten

(57) Transport- und Lagerbehälter (10) für Flüssigkeiten mit einem palettenartigen Untergestell (29) für einen Innenbehälter (11) aus Kunststoff mit vier Seitenwänden (12, 13, 14, 15), einem unteren und einem oberen Boden (16, 17), einem am oberen Boden (17) angeformten, verschließbaren Einfüllstutzen (19) und einem am unteren Abschnitt einer Seitenwand (12) angeformten Auslaufstutzen (20) mit einer Entnahmearmatur (21) sowie einem Gittermantel (22) mit horizontalen und verti-

kalen Gitterstäben (23, 24) aus Metall zur Aufnahme des Innenbehälters (11), wobei die vertikalen Gitterstäbe (24) zwischen einem Verbindungsabschnitt (39) und einem linearen Längsabschnitt (38) mit Rohrquerschnitt einen Bogenabschnitt (41) aufweisen, wobei zumindest die oberen Enden (25) der vertikalen Gitterstäbe (24) im Übergang vom Verbindungsabschnitt (39) zum Bogenabschnitt (41) auf ihrer dem Innenbehälter (11) zugewandten Innenseite (32) eine konvexe Querschnittskontur (58) aufweisen.

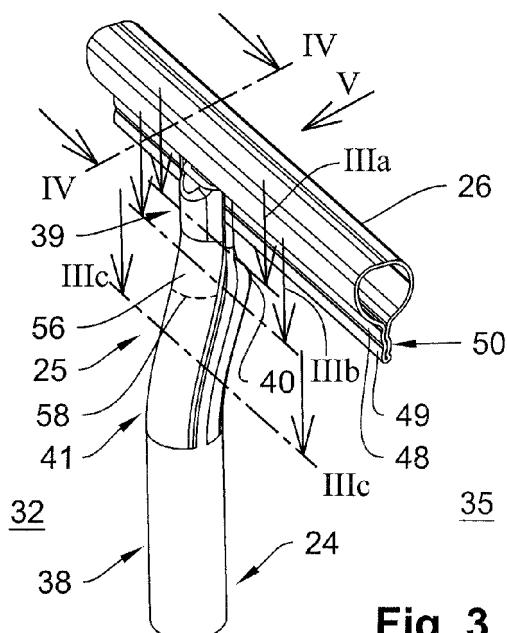


Fig. 3

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft einen Transport- und Lagerbehälter für Flüssigkeiten mit einem palettenartigen Untergestell für einen Innenbehälter aus Kunststoff mit vier Seitenwänden, einem unteren und einem oberen Boden, einem am oberen Boden angeformten, verschließbaren Einfüllstutzen und einem am unteren Abschnitt einer Seitenwand angeformten Auslaufstutzen mit einer Entnahmearmatur sowie einem Gittermantel mit horizontalen und vertikalen Gitterstäben aus Metall zur Aufnahme des Innenbehälters, wobei Enden der als Hohlprofile ausgebildeten vertikalen Gitterstäbe an einem unteren und einem oberen, umlaufenden Randprofil des Gittermantels angeschweißt sind, wobei zumindest das obere Randprofil zur Ausbildung von Verbindungsbereichen für eine Schweißverbindung mit den oberen Enden der vertikalen Gitterstäbe einen quer zu den vertikalen Gitterstäben verlaufenden Steg aufweist, und zumindest die oberen Enden der vertikalen Gitterstäbe für die Schweißverbindung mit dem oberen Randprofil einen Verbindungsabschnitt mit einem durch Umformung ausgebildeten reduzierten Querschnitt aufweisen, wobei die vertikalen Gitterstäbe zwischen dem Verbindungsabschnitt und einem linearen Längsabschnitt mit Rohrquerschnitt einen Bogenabschnitt aufweisen.

[0002] Transport- und Lagerbehälter der eingangs genannten Art werden zur raumsparenden Lagerung häufig in einer Stapelanordnung angeordnet, bei der zumindest zwei Transport- und Lagerbehälter übereinander angeordnet sind, derart, dass der obere Behälter mit Eck- und Mittelfüßen des palettenartigen Untergestells auf dem oberen Randprofil des darunter angeordneten Behälters angeordnet ist. Infolge dieser Stapelanordnung ergibt sich insbesondere für die mittels einer Schweißverbindung hergestellten Verbindungsstellen des Gittermantels eine entsprechend hohe Beanspruchung, die bei einer dynamischen Beanspruchung, also beispielsweise während des Transports von in einer Stapelanordnung angeordneten Behältern, zum Teil erhebliche Lastspitzen erreichen kann.

[0003] Aus der EP 1 439 130 A1 ist ein Transport- und Lagerbehälter für Flüssigkeiten bekannt, bei dem die vertikalen Gitterstäbe des Gittermantels im Übergang zu einem am oberen Ende des Gitterstabs ausgebildeten, abgeflachten Verbindungsabschnitt einen Bogenabschnitt aufweisen, so dass der vertikale Gitterstab im Bereich des Bogenabschnitts eine gewisse Elastizität aufweist, die einen Abbau bzw. eine Reduzierung von Belastungsspitzen ermöglicht und somit die Schweißverbindung entsprechend entlastet.

[0004] Aufgrund der bogenförmigen Ausgestaltung der vertikalen Gitterstäbe im Übergang zu den abgeflachten Verbindungsabschnitten ergibt sich in diesem Bereich für die vertikalen Gitterstäbe eine Biegebelastung, so dass die vertikalen Gitterstäbe im Bereich des Bogenabschnitts zwar eine die Schweißverbindung entlastende elastische Nachgiebigkeit aufweisen, im Übergang

zum Verbindungsabschnitt jedoch einer höheren Biegebelastung unterliegen als geradlinig ausgebildete vertikale Gitterstäbe. Um trotz dieser zusätzlichen Biegebelastung eine ausreichend hohe Sicherheit gegen ein Bauteilversagen zu haben, weisen die mit dem Bogenabschnitt versehenen vertikalen Gitterstäbe einer entsprechende Wandstärke auf.

[0005] Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Transport- und Lagerbehälter vorzuschlagen, dessen Gittermantel vertikale Gitterstäbe mit einem im Übergang zum Verbindungsabschnitt ausgebildeten Bogenabschnitt aufweist, wobei der Transport- und Lagerbehälter die erforderliche Sicherheit gegen ein Bauteilversagen aufweist und dennoch mit möglichst geringem Materialeinsatz herstellbar ist.

[0006] Zur Lösung dieser Aufgabe weist der erfindungsgemäße Transport- und Lagerbehälter die Merkmale des Anspruchs 1 auf.

[0007] Erfindungsgemäß sind die vertikalen Gitterstäbe derart ausgebildet, dass zumindest deren obere Enden im Übergang vom Verbindungsabschnitt zum Bogenabschnitt auf ihrer dem Innenbehälter zugewandten Innenseite eine konvexe Querschnittskontur aufweisen. Durch die besondere Querschnittskontur im Bereich des knickgefährdeten Übergangs wird eine erhöhte Knicksicherheit bereits bei Verwendung von Rohrmaterial mit einer vergleichsweise reduzierten Wandstärke ermöglicht.

[0008] Hieraus ergibt sich für den Transport- und Lagerbehälter insgesamt die Möglichkeit, den gewünscht hohen Standard gegen ein Behälterversagen selbst dann zu garantieren, wenn zur Herstellung der vertikalen Gitterstäbe ein Rohrmaterial mit vergleichsweise geringer Wandstärke gewählt wird. Auch bei einer relativ geringen Wandstärke des Rohrmaterials kann somit sichergestellt werden, dass ein Bruch eines vertikalen Gitterstabs infolge des Überschreitens einer kritischen Knicklast mit ausreichender Wahrscheinlichkeit ausgeschlossen werden kann. Dieser Bruch eines vertikalen Gitterstabs, also das Bauteilversagen eines vertikalen Gitterstabs, könnte ansonsten zur Folge haben, dass ein Bruchende des vertikalen Gitterstabs den Kunststoff-Innenbehälter penetriert, was ein unmittelbares Behälterversagen zur Folge hätte.

[0009] Neben dem durch die Verwendung von Rohrmaterial mit vergleichsweise geringer Wandstärke ermöglichten Gewichtsvorteil ist natürlich als weiterer wesentlicher, sich aus der erfindungsgemäßen Ausgestaltung ergebender Vorteil die aufgrund der entsprechenden Materialersparnis mögliche Reduzierung der Herstellungskosten eines Transport- und Lagerbehälters zu nennen.

[0010] Besonders vorteilhaft ist es, wenn sowohl die oberen Enden als auch die unteren Enden der vertikalen Gitterstäbe im Übergang vom Verbindungsabschnitt zum Bogenabschnitt eine konvexe Querschnittskontur aufweisen, so dass auch die unteren Enden eine erhöhte Sicherheit gegen Bauteilversagen aufweisen.

[0011] Vorzugsweise erstreckt sich die konvexe Querschnittskontur vom Verbindungsabschnitt über den Bogenabschnitt bis in den Längsabschnitt, und der Bogenabschnitt weist zumindest in einem Übergangsbereich zum Verbindungsabschnitt eine Vertiefung auf, so dass im Übergangsbereich eine ausreichende Steifigkeit bei reduziertem Querschnitt erreicht wird.

[0012] Besonders vorteilhaft ist es, wenn die Vertiefung rinnenförmig ausgebildet ist und sich vom Verbindungsabschnitt zum Längsabschnitt erstreckt.

[0013] Aufgrund der aus der rinnenförmigen Vertiefung resultierenden Querschnittsform im Vergleich zu einem vertikalen Gitterstab, dessen Bogenabschnitt im Übergang zum Verbindungsabschnitt ohne rinnenförmige Vertiefung versehen ist, wird trotz der erwünschten elastischen Nachgiebigkeit im Übergang zum Verbindungsabschnitt eine versteifte Struktur ermöglicht, die eine erhöhte Knicksicherheit aufweist. Dabei ist die Wirkung der rinnenförmigen Vertiefung in etwa vergleichbar mit der versteifenden Wirkung einer Sicke, mit der Besonderheit, dass sich diese rinnenförmige Vertiefung vom Verbindungsabschnitt über den Bogenabschnitt zum Längsabschnitt hin erstreckt. Diese strukturelle Verstärkung der vertikalen Gitterstäbe ermöglicht im Vergleich zu vertikalen Gitterstäben, deren Bogenabschnitt nicht mit einer derartigen rinnenartigen Vertiefung versehen ist, eine noch weiter verbesserte Knicksicherheit bei Verwendung von Rohrmaterial mit einer vergleichsweise reduzierten Wandstärke.

[0014] In einer besonders vorteilhaften Ausführungsform ist der Bogenabschnitt so ausgestaltet, dass durch die Vertiefung im Querschnitt des Bogenabschnitts Randstege ausgebildet werden, die sich bis in den Verbindungsabschnitt erstrecken. Hierdurch können die Randstege, die durch die Vertiefung ausgebildet werden und die eine erhebliche Erhöhung der Knicksteifigkeit des Querschnitts im Vergleich zu einem abgeflachten Querschnitt bewirken, in ihrer bis in den Verbindungsabschnitt reichenden Erstreckung gleichzeitig zur Ausbildung von Kreuzungsstellen mit dem Steg des oberen Randprofils des Gittermantels verwendet werden.

[0015] Wenn durch die Vertiefung ein nierenförmiger Querschnitt ausgebildet wird, der sich mit einem konvexen, der rinnenförmigen Vertiefung gegenüberliegenden Wandabschnitt des Gitterstabs kontinuierlich vom Längsabschnitt über den Bogenabschnitt bis in den Verbindungsabschnitt des Gitterstabs erstreckt, wird eine weitere Erhöhung der Knicksicherheit im Bereich des Bogenabschnitts bzw. im Übergang vom Bogenabschnitt zum Verbindungsabschnitt erreicht.

[0016] Bei einer besonders bevorzugten Ausführungsform bildet der konvexe Wandabschnitt zusammen mit den Randstegen der Vertiefung in den Verbindungsabschnitten eine napfförmige Verbindungsmulde mit einem die Randstege verbindenden weiteren Randsteg, so dass der Verbindungsabschnitt entsprechend verwindungssteif ausgebildet ist.

[0017] Wenn die oberen Enden der vertikalen Gitter-

stäbe im Übergang vom Verbindungsabschnitt zum Bogenabschnitt an den Randstegen ausgebildete Buckel aufweisen, kann unmittelbar in dem besonders stark durch Knickung gefährdeten Bereich eine Erhöhung der Steifigkeit erzielt werden.

[0018] Wenn die Randstege an den unteren Enden der vertikalen Gitterstäbe im Übergang vom Verbindungsabschnitt zum Bogenabschnitt eine im Wesentlichen geradlinige Erstreckung aufweisen, sind die unteren Enden im Vergleich zu den oberen Enden in besonderer Weise elastisch nachgiebig, insbesondere bei einer quer zur Längserstreckung der Gitterstäbe erfolgenden Schwingungsbelastung, ausgebildet.

[0019] Besonders vorteilhaft für eine Schweißverbindung zwischen dem unteren Randprofil des Gittermantels und den unteren Enden der vertikalen Gitterstäbe ist es, wenn das untere Randprofil Verbindungsbereiche mit einer muldenförmigen Vertiefung aufweist, durch die Randstege ausgebildet werden, die mit den Randstegen der Verbindungsabschnitte der unteren Enden der vertikalen Gitterstäbe Kreuzungsstellen ausbilden.

[0020] Nachfolgend wird eine bevorzugte Ausführungsform des erfindungsgemäß ausgestalteten Transport- und Lagerbehälters anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine perspektivische Darstellung eines Transport- und Lagerbehälters mit einem Gittermantel, der ein oberes und unteres Randprofil aufweist, die mit vertikalen Gitterstäben verbunden sind;

Fig. 2 einen vertikalen Gitterstab in einer Einzeldarstellung;

Fig. 3 den Anschluss eines vertikalen Gitterstabs an das obere Randprofil;

Fig. 3a eine Querschnittsdarstellung des oberen Gitterstabendes gemäß Schnittlinienverlauf IIIa-IIIa in **Fig. 3**;

Fig. 3b eine Querschnittsdarstellung des oberen Gitterstabendes gemäß Schnittlinienverlauf IIIb-IIIb in **Fig. 3**;

Fig. 3c eine Querschnittsdarstellung des oberen Gitterstabendes gemäß Schnittlinienverlauf IIIc-IIIc in **Fig. 3**;

Fig. 4 den in **Fig. 3** dargestellten Gitterstab-Anschluss in einer Schnittdarstellung gemäß Schnittlinienverlauf IV-IV in **Fig. 3**;

Fig. 5 eine Ansicht des in **Fig. 3** dargestellten Gitterstab-Anschlusses gemäß Ansicht V in **Fig. 3**;

- Fig. 6** eine Darstellung des Anschlusses unteren Ende des vertikalen Gitterstabs an das untere Randprofil des in **Fig. 1** dargestellten Gittermantels;
- Fig. 7** eine Ansicht des in **Fig. 6** dargestellten Gitterstabanschlusses gemäß Schnittlinienverlauf VII-VII in **Fig. 6**;
- Fig. 8** eine Darstellung des Gitterstab-Anschlusses gemäß Ansicht VIII in **Fig. 6**;
- Fig. 9** eine Unteransicht des in **Fig. 8** dargestellten Gitterstab-Anschlusses gemäß Ansicht IX in **Fig. 8**;
- Fig. 10** eine weitere Ausführungsform eines unteren Endes eines vertikalen Gitterstabs in isometrischer Darstellung;
- Fig. 11** eine Darstellung des Anschlusses des in **Fig. 10** dargestellten unteren Endes des vertikalen Gitterstabs an das untere Randprofil des in **Fig. 1** dargestellten Gittermantels;
- Fig. 12** eine Ansicht des in **Fig. 11** dargestellten Gitterstabanschlusses gemäß Schnittlinienverlauf XII-XII in **Fig. 11**;
- Fig. 13** eine Darstellung des Gitterstab-Anschlusses gemäß Ansicht XIII in **Fig. 11**;
- Fig. 14** eine Unteransicht des in **Fig. 13** dargestellten Gitterstab-Anschlusses gemäß Ansicht XIV in **Fig. 13**.

[0021] Fig. 1 zeigt einen als Einweg- und Mehrwegbehälter verwendbaren Transport- und Lagerbehälter 10 für Flüssigkeiten, der einen Innenbehälter 11 aus Kunststoff mit vier Seitenwänden 12, 13, 14 und 15 sowie einen unteren und einen oberen Boden 16, 17, einen am oberen Boden 17 angeformten, mit einem Deckel 18 verschließbaren Einfüllstutzen 19 und einem am unteren Abschnitt der Seitenwand 12 angeformten Auslaufstutzen 20 mit einer Entnahmearmatur 21, ferner einen äußeren Gittermantel 22 aus sich kreuzenden horizontalen und vertikalen Gitterstäben 23, 24 aus Metall zur Aufnahme des Innenbehälters 11 aufweist. Die vertikalen Gitterstäbe 24 sind mit einem oberen Ende 25 an ein oberes Randprofil 26 und mit einem unteren Ende 27 an ein unteres Randprofil 28 des Gittermantels 22 angeschweißt. Darüber hinaus ist der Gittermantel 22 über sein unteres Randprofil 28 mit einem palettenartigen Untergestell 29 verbunden.

[0022] Das palettenartige Untergestell 29 weist einen Boden 30 auf, auf dem der Innenbehälter 11 angeordnet ist und der auf Eckfüßen 31, einem nicht näher dargestellten hinteren Mittelfuß, einem vorderen, aus dem Bo-

den 30 ausgeformten Mittelfuß 33 sowie auf zwei seitlichen Mittelfüßen 34 angeordnet ist. Die Eckfüße 31 sowie die Mittelfüße 33, 34 sind im vorliegenden Fall auf einem Grundrahmen 36 des palettenartigen Untergestells 29 derart angeordnet, dass sie den Grundrahmen 36 nach außen mit Stapelfortsätzen 37 überragen, die so angeordnet bzw. ausgebildet sind, dass in einer hier nicht näher dargestellten Stapelanordnung mehrere Transport- und Lagerbehälter 10 übereinander angeordnet werden können, wobei die Stapelfortsätze 37 der Eckfüße 31 und Mittelfüße 33, 34 des oberen Transport- und Lagerbehälters 10 auf dem oberen Randprofil 26 des Gittermantels 22 des unteren Transport- und Lagerbehälters aufliegen.

[0023] **Fig. 2** zeigt einen vertikalen Gitterstab 24 mit im Wesentlichen übereinstimmend ausgebildeten oberen und unteren Enden 25, 27, die über einen im Wesentlichen linear ausgebildeten, in der Zeichnung lediglich aus Darstellungsgründen unterbrochen dargestellten Längsabschnitt 38 miteinander verbunden sind. So wohl das obere Ende 25 als auch das untere Ende 27 weist zur Verbindung mit dem oberen Randprofil 26 bzw. dem unteren Randprofil 28 des Gittermantels 22 einen abgeflachten Verbindungsabschnitt 39 auf, der über einen Bogenabschnitt 41 mit dem linearen Längsabschnitt 38, der einen Rohrquerschnitt 42 aufweist, verbunden ist. Auf seiner vom Innenbehälter 11 weg weisenden Außenseite 35 ist der Bogenabschnitt 41 mit einer rinnenförmigen Vertiefung 43 versehen, die sich vom Verbindungsabschnitt 39 über den Bogenabschnitt 41 bis in den Längsabschnitt 38 erstreckt.

[0024] Am freien Ende des Verbindungsabschnitts 39 ist die rinnenförmige Vertiefung 43 begrenzt durch einen axialen Randsteg 44, der zusammen mit sich in Längsrichtung des Bogenabschnitts 41 erstreckenden, durch die rinnenförmige Vertiefung 43 ausgebildeten, parallel zueinander verlaufenden Randstegen 45, 46 eine napfförmige Verbindungsmulde 47 im Verbindungsabschnitt 39 ausbildet.

[0025] Zum Längsabschnitt 38 des vertikalen Gitterstabs 24 hin geht die rinnenförmige Vertiefung 43 leicht ansteigend in den Rohrquerschnitt 42 des Längsabschnitts 38 über.

[0026] Wie aus einer Zusammenschau der Fig. 3, 4 und 5 deutlich wird, die den Anschluss des vertikalen Gitterstabs 24 mit seinem oberen Ende 25 an das obere Randprofil 26 des Gittermantels 22 zeigen, bilden die Randstege 45, 46 im Bereich des Verbindungsabschnitts 39 mit einem zwei parallele Randstege 48, 49 aufweisenden Doppelsteg 50 des oberen Randprofils 26 eine Kreuzungsstelle 51 mit vier Berührungsstellen 52 bis 55 aus, an denen über Schweißkontakte eine stoffschlüssige Verbindung zwischen dem oberen Randprofil 26 und dem oberen Ende 25 des vertikalen Gitterstabs 24 hergestellt ist.

[0027] Wie die **Fig. 3, 4 und 5** ferner deutlich zeigen, weisen die Randstege 45, 46 im Übergang vom Verbindungsabschnitt 39 zum Bogenabschnitt 41 zu einer Au-

ßenseite 35 des Gittermantels 22 (**Fig. 1**) hin gerichtete Buckel 40 auf, die den Querschnittsübergang vom Verbindungsabschnitt 39 zum Bogenabschnitt 41 aussteifen.

[0028] Wie insbesondere **Fig. 3** zeigt, weist ein der rinnenförmigen Vertiefung 43 gegenüberliegender Wandabschnitt 56 auf einer zum Innenbehälter 11 (**Fig. 1**) hin weisenden Innenseite 32 des Bogenabschnitts 41 eine konvexe Querschnittskontur 58 auf, so dass das obere Ende 25 des vertikalen Gitterstabs 24 vom Verbindungsabschnitt 39 über den Bogenabschnitt 41 bis zum Längsabschnitt 38 hin einen in etwa nierenförmigen Querschnitt aufweist, der, wie in den **Fig. 3a, 3b und 3c** dargestellt, zwar in den jeweiligen Abschnitten (Verbindungsabschnitt 39, Bogenabschnitt 41 und Längsabschnitt 38) ein unterschiedliches Lumen bzw. eine unterschiedliche Größe aufweist, jedoch in sämtlichen Abschnitten gegenüberliegend einer durch die rinnenförmige Vertiefung 43 ausgebildeten Einsenkung 57 eine konvexe Querschnittskontur 58 aufweist, die sich vom Verbindungsabschnitt 39 über den Bogenabschnitt 41 bis zum Längsabschnitt 38 erstreckt.

[0029] Wie in den **Fig. 6 bis 9** dargestellt, ist das untere Ende 27 des vertikalen Gitterstabs 24 mit dem unteren Randprofil 28 des Gittermantels 22 verbunden, wobei, wie insbesondere **Fig. 8** zeigt, aufgrund einer im unteren Randprofil 28 ausgebildeten muldenartigen Vertiefung 60 in dem unteren Randprofil 28 zwei in Längsrichtung des Randprofils 28 parallel verlaufende Randstege 61, 62 ausgebildet sind, die mit den Randstegen 45, 46 im Verbindungsabschnitt 39 des unteren Endes 27 des vertikalen Gitterstabs 24 an einer Kreuzungsstelle 63 vier Berührungspunkte 64 bis 67 ausbilden, an denen das untere Randprofil 28 und das untere Ende 27 des vertikalen Gitterstabs 24 über eine Kontaktenschweißung stoffschlüssig miteinander verbunden sind.

[0030] **Fig. 10** zeigt einen vertikalen Gitterstab 71, der ein von seinem oberen Ende 25 abweichend ausgebildetes unteres Ende 70 aufweist. Das obere Ende 25 des Gitterstabs 71 ist übereinstimmend mit dem oberen Ende 25 des Gitterstabs 24 ausgebildet.

[0031] Der Gitterstab 71 kann alternativ zum Gitterstab 24 zur Ausbildung des in **Fig. 1** dargestellten Gittermantels 22 verwendet werden.

[0032] Wie in den **Fig. 11 bis 14** dargestellt, ist das abweichend vom oberen Ende 25 ausgebildete untere Ende 70 des vertikalen Gitterstabs 71 in gleicher Weise mit dem unteren Randprofil des Gittermantels 22 verbunden, wie das vorstehend erläuterte untere Ende 27 des Gitterstabs 24. Wie insbesondere ein Vergleich der **Fig. 7 und 12** deutlich macht, unterscheiden sich die Gitterstäbe 24 und 71 im Bereich ihrer unteren Enden 27 bzw. 70 insbesondere dadurch, dass das untere Ende 70 des Gitterstabs 71 einen vergleichsweise gestreckten und gegenüber dem unteren Ende 27 des Gitterstabs 24 verlängerten Bogenabschnitt 72 aufweist.

[0033] Im Übrigen weist das untere Ende 70 des Gitterstabs 71 einen im Wesentlichen identisch mit dem un-

teren Ende 27 des Gitterstabs 24 ausgebildeten Verbindungsabschnitt 39 auf, der insbesondere Randstege 73, 74 aufweist, die sich vom Verbindungsabschnitt 39 aus in den Bogenabschnitt 72 und über diesen hinausgehend bis zum Längsabschnitt 38 des Gitterstabs 71 erstrecken. Des Weiteren ist zwischen den Randstegen 73, 74 gegenüberliegend dem durch die konvexe Querschnittskontur 58 (**Fig. 14**) ausgebildeten konvexen Wandabschnitt 56 eine Vertiefung 76 (**Fig. 11**) ausgebildet. Im Unterschied zu den Randstegen 45 und 46 am unteren Ende 27 des Gitterstabs 24 weisen die Randstege 73, 74 jedoch keine zur Außenseite 35 hin gerichtete Buckel 40 auf, sondern weisen eine im Wesentlichen geradlinige Erstreckung auf.

[0034] Aufgrund der vorstehend erläuterten Ausgestaltung des unteren Endes 70 des Gitterstabs 71 weist dieses im Vergleich zu dem oberen Ende 25 des Gitterstabs 71 zwar, insbesondere aufgrund der nicht in den Randstegen 73, 74 ausgebildeten Buckel 40 und der vergleichsweise größeren Länge des Bogenabschnitts 72 gegenüber dem Bogenabschnitt 41, eine reduzierte Steifigkeit auf. Jedoch weist das untere Ende 70 gegenüber dem oberen Ende 25, insbesondere aufgrund der vergleichsweise schlanken Ausbildung des Bogenabschnitts 72, eine größere Elastizität auf. Der in **Fig. 10** dargestellte Gitterstab 71 ist somit an seinem oberen Ende 25 im Hinblick auf eine besonders hohe Knicksteifigkeit ausgelegt, wohingegen das untere Ende 70 des Gitterstabs 71 insbesondere im Hinblick auf eine eher elastische Ausgestaltung ausgelegt ist.

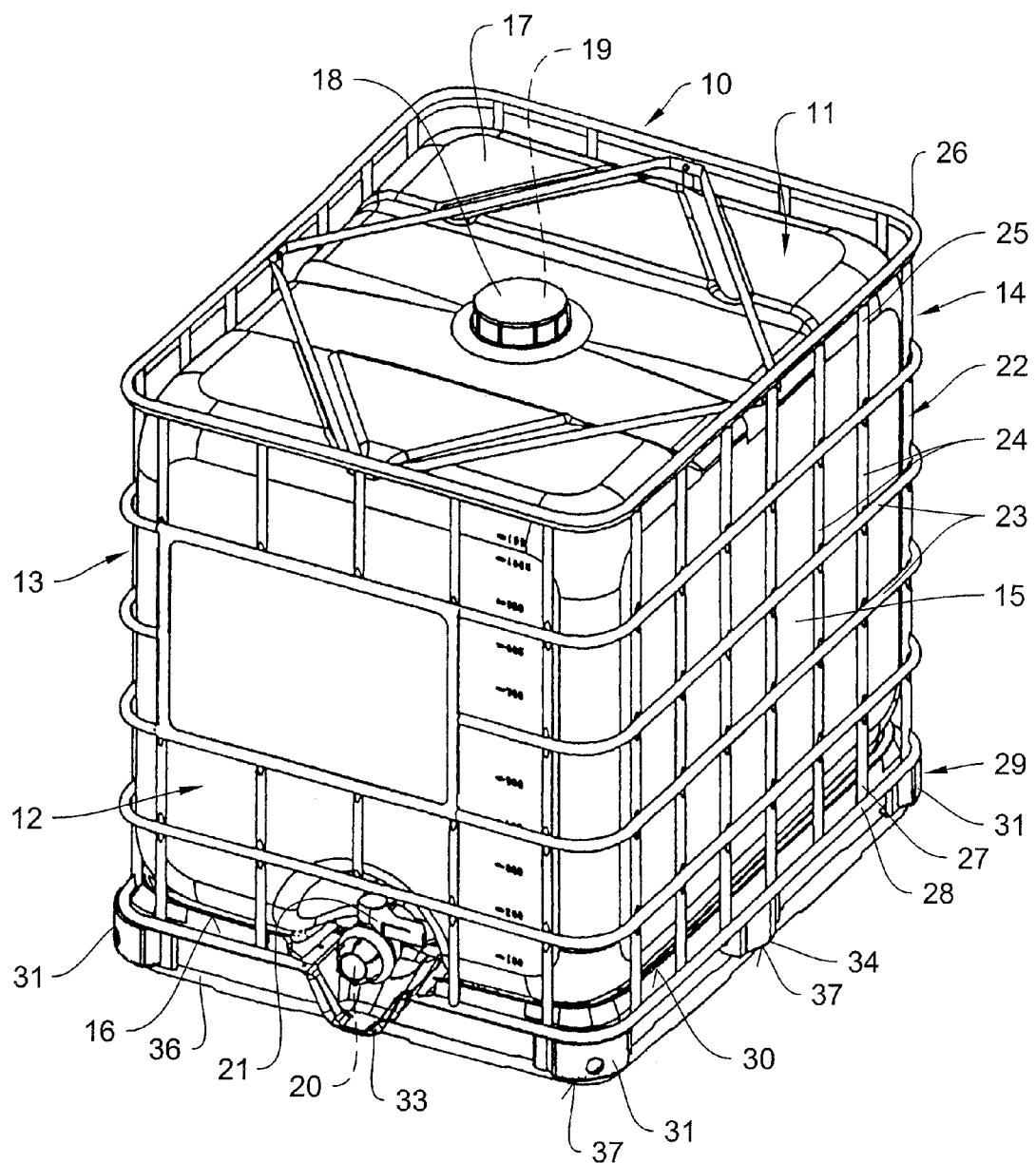
[0035] Hierdurch wird in besonderer Weise der Erkenntnis Rechnung getragen, dass es sich für eine möglichst hohe Sicherheit gegen Behälterversagen, insbesondere bei einer Stapelanordnung mehrerer aufeinander gestapelter Behälter, wesentlich ist, die Gitterstäbe an ihren oberen Enden vorwiegend knicksteif auszulegen, wohingegen die Gitterstäbe an ihren unteren Enden eher gute Dämpfungseigenschaften aufweisen sollten; insbesondere bei dynamischer Belastung der Behälter, wie sie bei einem Behältertransport auftritt.

Patentansprüche

1. Transport- und Lagerbehälter (10) für Flüssigkeiten mit einem palettenartigen Untergestell (29) für einen Innenbehälter (11) aus Kunststoff mit vier Seitenwänden (12 bis 15), einem unteren und einem oberen Boden (16, 17), einem am oberen Boden (17) angeformten, verschließbaren Einfüllstutzen (19) und einem am unteren Abschnitt einer Seitenwand (12) angeformten Auslaufstutzen (20) mit einer Entnahmearmatur (21) sowie einem Gittermantel (22) mit horizontalen und vertikalen Gitterstäben (23, 24, 71) aus Metall zur Aufnahme des Innenbehälters, wobei Enden (25, 27, 70) der als Hohlprofile ausgebildeten vertikalen Gitterstäbe (24, 71) an einem unteren und einem oberen, umlaufenden Randprofil

- (28, 26) des Gittermantels angeschweißt sind, wobei zumindest das obere Randprofil zur Ausbildung von Verbindungsbereichen für eine Schweißverbindung mit den oberen Enden der vertikalen Gitterstäbe einen quer zu den vertikalen Gitterstäben verlaufenden Steg (50) aufweist, und zumindest die oberen Enden der vertikalen Gitterstäbe für die Schweißverbindung mit dem oberen Randprofil einen Verbindungsabschnitt (39) mit einem durch Umformung ausgebildeten reduzierten Querschnitt aufweisen, wobei die vertikalen Gitterstäbe zwischen dem Verbindungsabschnitt und einem linearen Längsabschnitt (38) mit Rohrquerschnitt (42) einen Bogenabschnitt (41) aufweisen,
dadurch gekennzeichnet,
dass zumindest die oberen Enden der vertikalen Gitterstäbe im Übergang vom Verbindungsabschnitt zum Bogenabschnitt auf ihrer dem Innenbehälter zugewandten Innenseite (32) eine konvexe Querschnittskontur (58) aufweisen.
2. Behälter nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass sowohl die oberen Enden (25) als auch die unteren Enden (27, 70) der vertikalen Gitterstäbe (24) im Übergang vom Verbindungsabschnitt zum Bogenabschnitt eine konvexe Querschnittskontur (58) aufweisen.
3. Behälter nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
dass sich die konvexe Querschnittskontur (58) vom Verbindungsabschnitt (39) über den Bogenabschnitt (41) bis in den Längsabschnitt (38) erstreckt und der Bogenabschnitt zumindest in einem Übergangsreich zum Verbindungsabschnitt eine Vertiefung (43, 76) aufweist.
4. Behälter nach Anspruch 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Vertiefung (43, 76) rinnenförmig ausgebildet ist und sich vom Verbindungsabschnitt (39) zum Längsabschnitt (38) erstreckt.
5. Behälter nach Anspruch 3 oder 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass durch die Vertiefung (43, 76) im Querschnitt des Bogenabschnitts (41) Randstege (45, 46, 73, 74) ausgebildet werden, die sich bis in den Verbindungsabschnitt (39) erstrecken.
6. Behälter nach einem der vorangehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet
dass durch die Vertiefung (43, 76) ein nierenförmiger Querschnitt ausgebildet wird, der sich mit einem konvexen, der Vertiefung gegenüberliegenden Wandabschnitt (56) des Gitterstabs (24) vom Längsabschnitt (38) über den Bogenabschnitt (41) bis in den Verbindungsabschnitt (39) des Gitterstabs erstreckt.
- 5 7. Behälter nach Anspruch 6,
dadurch gekennzeichnet,
dass der konvexe Wandabschnitt (56) zusammen mit den Randstegen (45, 46, 73, 74) der Vertiefung (43, 76) im Verbindungsabschnitt (39) eine napfförmige Verbindungsmulde (47) mit einem die Randstege verbindenden Randsteg (44) ausbildet.
- 10 8. Behälter nach einem der vorangehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die oberen Enden (25) der vertikalen Gitterstäbe (24, 71) im Übergang vom Verbindungsabschnitt (39) zum Bogenabschnitt (41) an den Randstegen (45, 46) ausgebildete Buckel (40) aufweisen.
- 15 9. Behälter nach einem der vorangehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Randstege (73, 74) an den unteren Enden (70) der vertikalen Gitterstäbe (71) im Übergang vom Verbindungsabschnitt (39) zum Bogenabschnitt (72) eine im Wesentlichen geradlinige Erstreckung aufweisen.
- 20 10. Behälter nach einem der vorangehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass für die Schweißverbindung zwischen dem unteren Randprofil (28) des Gittermantels (22) und den unteren Enden (27, 70) der vertikalen Gitterstäbe (24, 71) das untere Randprofil (28) Verbindungsbereiche mit einer muldenförmigen Vertiefung (60) aufweist, durch die Randstege (61, 62) ausgebildet werden, die mit den Randstegen (45, 46, 73, 74) der Verbindungsabschnitte (39) der unteren Enden der vertikalen Gitterstäbe Kreuzungsstellen (63) ausbilden.
- 25
- 30
- 35
- 40
- 45
- 50
- 55

Fig. 1



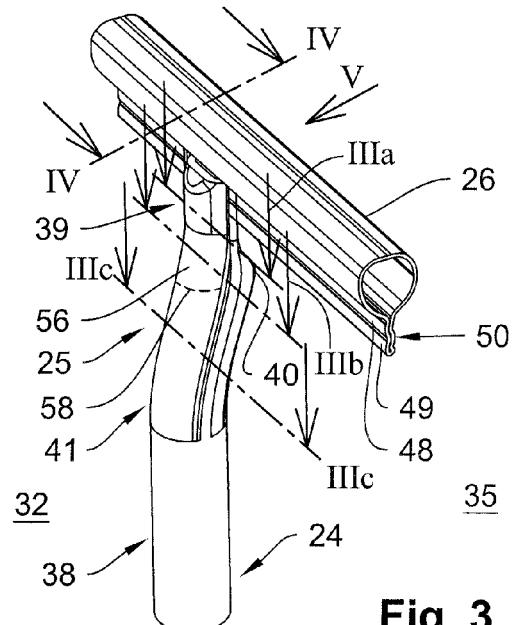
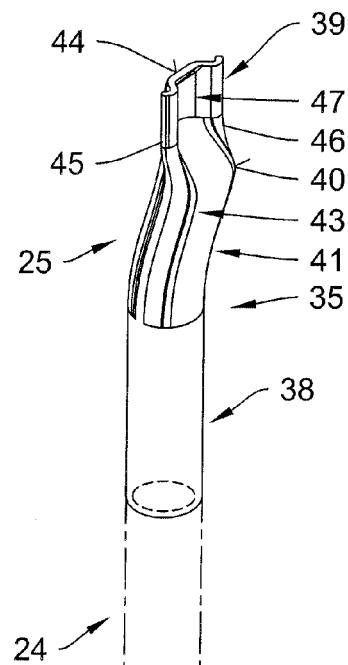


Fig. 3

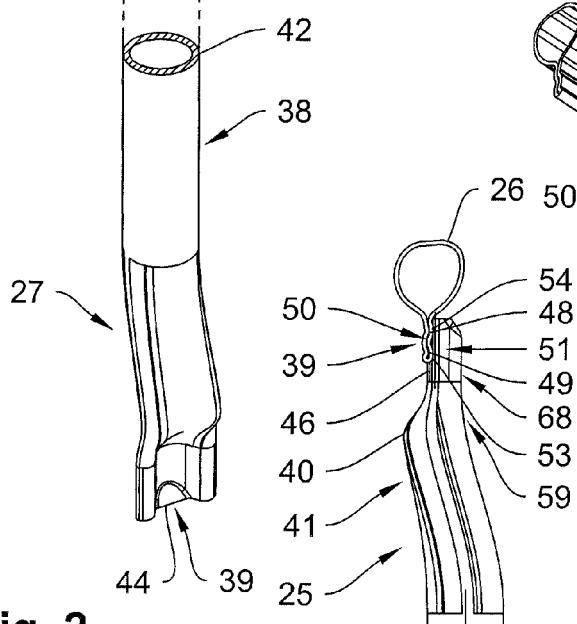


Fig. 2

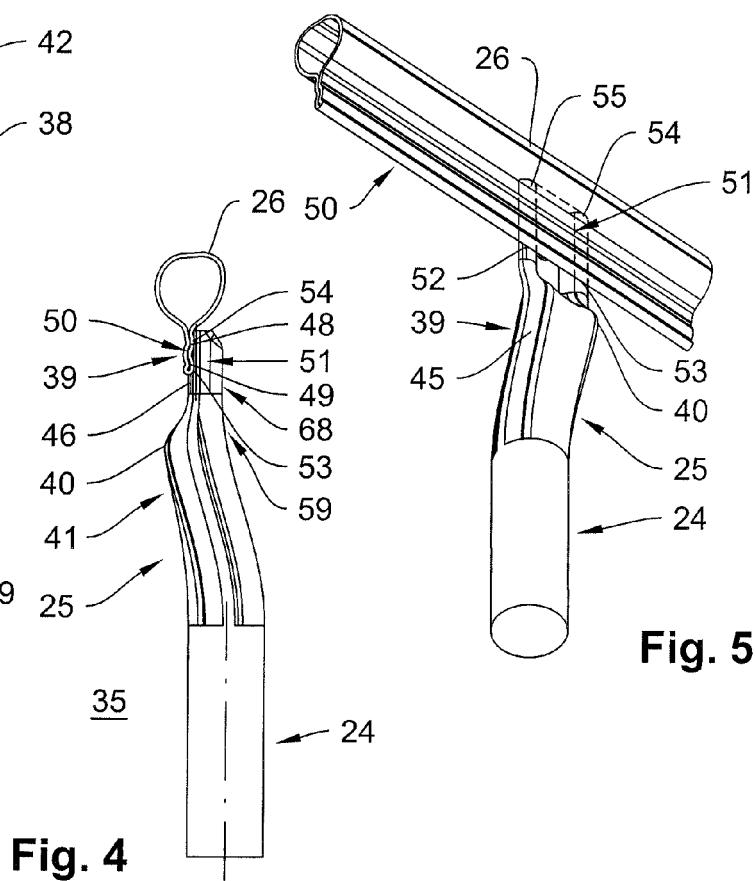


Fig. 4

Fig. 3c

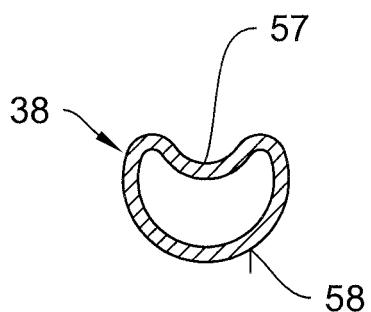


Fig. 3b

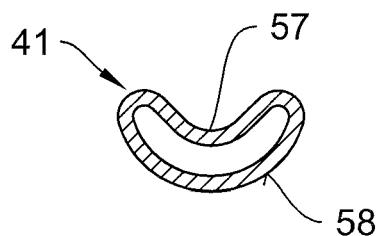


Fig. 3a

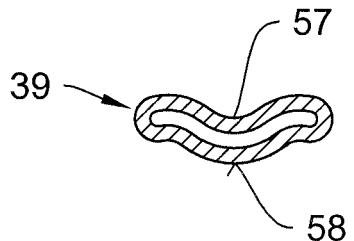


Fig. 6

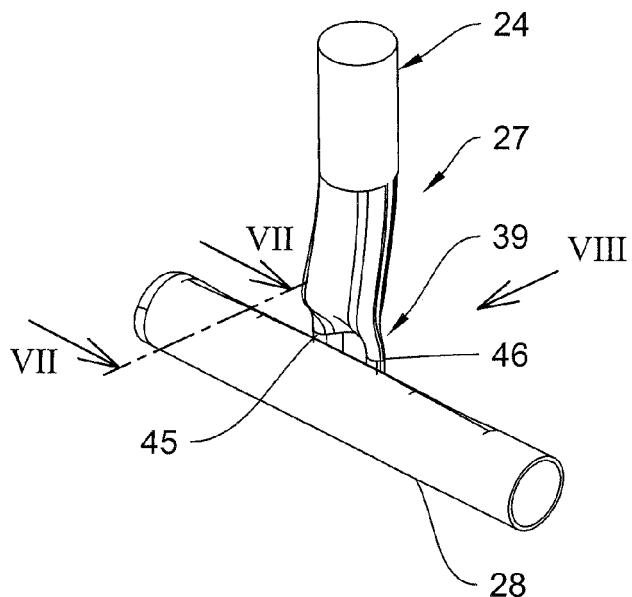


Fig. 7

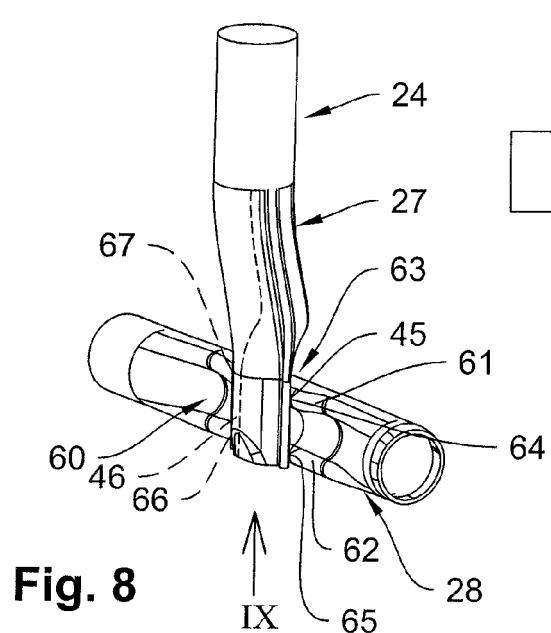
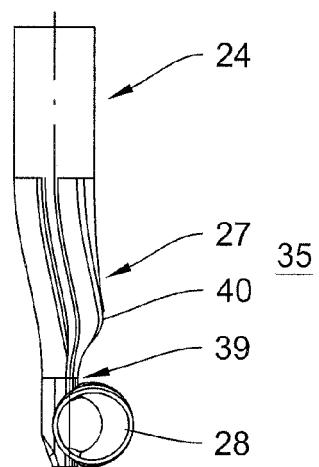


Fig. 9

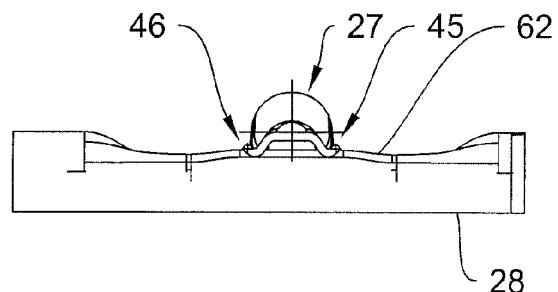
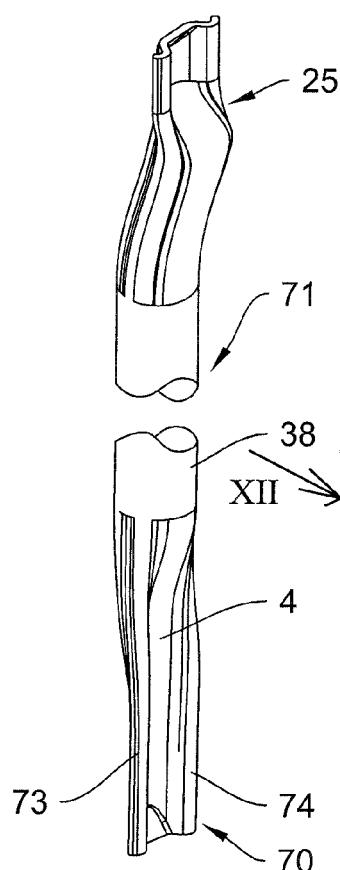
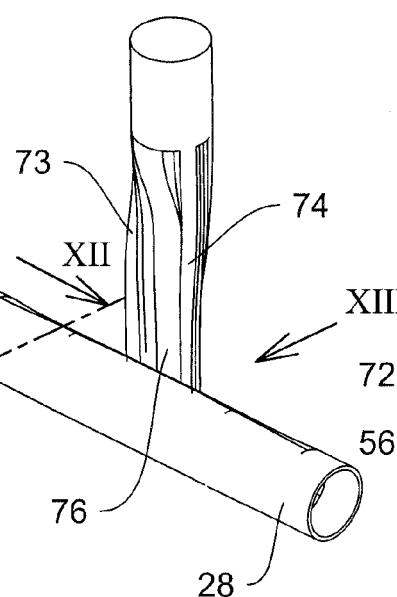
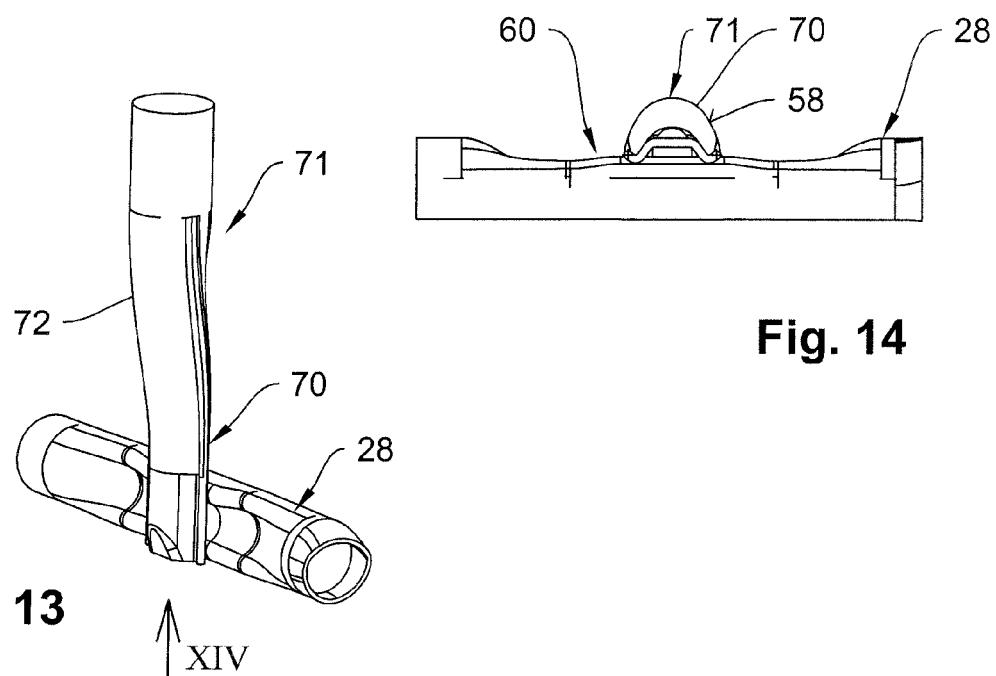
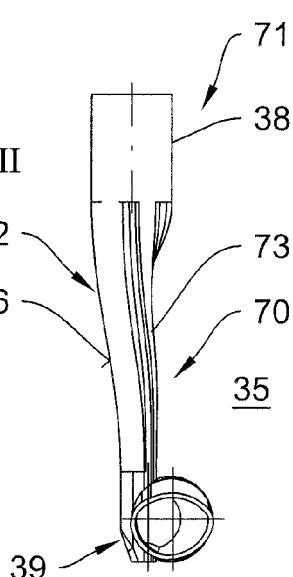


Fig. 8

Fig. 10**Fig. 11****Fig. 12****Fig. 14**



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 12 19 5586

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
Y	EP 1 439 130 A1 (PROTECHNA SA [CH]) 21. Juli 2004 (2004-07-21) * Absatz [0009] - Absatz [0021]; Abbildungen 1,2,3,5 * -----	1-10	INV. B65D77/04 B65D77/06
Y	DE 297 19 830 U1 (LEER KONINKLIJKE EMBALLAGE [NL]) 14. Mai 1998 (1998-05-14) * Seite 2, Zeile 37 - Seite 3, Zeile 5; Abbildungen 3,5 * -----	1-10	
Y	DE 38 39 647 A1 (SCHUETZ WERKE GMBH CO KG [DE]) 31. Mai 1990 (1990-05-31) * Spalte 2, Zeile 59 - Spalte 3, Zeile 19; Abbildungen 9-12 * -----	10	
			RECHERCHIERTE SACHGEBiete (IPC)
			B65D
1 Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
1	Recherchenort München	Abschlußdatum der Recherche 9. Mai 2013	Prüfer Vesterholm, Mika
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		<p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldeatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument</p> <p>.....</p> <p>& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>	
<p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p>			

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 12 19 5586

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

09-05-2013

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
EP 1439130	A1	21-07-2004	AR AT AU BR CN DE DK EP ES JP JP MX MY NO PL RU US	042893 A1 356759 T 2004200153 A1 PI0400030 A 1557686 A 10301517 B3 1439130 T3 1439130 A1 2280853 T3 4089972 B2 2004224441 A PA04000440 A 135355 A 327934 B1 364408 A1 2261202 C1 2004164082 A1		06-07-2005 15-04-2007 05-08-2004 28-12-2004 29-12-2004 11-03-2004 23-07-2007 21-07-2004 16-09-2007 28-05-2008 12-08-2004 12-11-2004 31-03-2008 26-10-2009 26-07-2004 27-09-2005 26-08-2004
DE 29719830	U1	14-05-1998	DE NL NL	29719830 U1 1004470 A1 1004470 C2		14-05-1998 14-05-1998 19-05-1998
DE 3839647	A1	31-05-1990	KEINE			

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- EP 1439130 A1 [0003]