

15

Patentansprüche

1. Kunststoffbehälter (10) für Flüssigkeiten, insbesondere Innenbehälter für Transport- und Lagerbehälter für Flüssigkeiten mit einem Außenmantel aus einem Gitterwerk oder Blechmaterial und einem palettenartigen Untergestell, wobei der Kunststoffbehälter (10) als Blasformkörper durch Blasformen aus einem schlauchförmigen Vorformling in einer Blasform ausgebildet ist und in einem Armaturenanschlussbereich (16) einer Behälterwand (13) einen mit einer Behälteröffnung (31) versehenen Behälterstutzen (17) zum Anschluss einer Behälterarmatur (18) aufweist, der über eine Schweißverbindung (52) mit einem Anschlussflansch (21) der Behälterarmatur (18) verbunden ist, dadurch gekennzeichnet,
dass die Behälterwand (13) eine aus einem ersten Kunststoffmaterial gebildete Innenschicht (22) und eine aus einem zweiten Kunststoffmaterial gebildete Außenschicht (24) und der Behälterstutzen (17) einen sich zur Behälteröffnung (31) hin erweiternden Längsschnitt aufweist, derart, dass eine Stirnfläche (32) des Behälterstutzens (17) zumindest teilweise durch ein gegenüberliegend der Außenschicht (24) angeordnetes Innenschichtsegment (33) gebildet ist, und eine Schweißkontaktfläche (26) des Behälterstutzens (17) von dem Innenschichtsegment (33) ausgebildet wird.

2. Kunststoffbehälter nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Behälterstutzen (17) konusförmig ausgebildet ist, derart,
dass die Schweißkontaktfläche (26) durch eine Mantelfläche (34) ei-
5 nes mit der Innenschicht (22) versehenen Innenkonus (35) gebildet
ist, der mit einem am Anschlussstutzen (21) der Behälterarmatur (18)
ausgebildeten Außenkonus (36) verschweißt ist.
3. Verfahren zur Herstellung eines Kunststoffbehälters (10) für Flüssig-
keiten, insbesondere als Innenbehälter für Transport- und Lagerbe-
10 hälter für Flüssigkeiten mit einem Außenmantel aus einem Gitterwerk
oder Blechmaterial und einem palettenartigen Untergestell, wobei der
Kunststoffbehälter (10) als Blasformkörper durch Blasformen aus ei-
nem schlauchförmigen Vorformling in einer Blasform hergestellt
wird und einen in einem Armaturenanschlussbereich (16) einer Be-
15 hälterwand (13) ausgebildeten und mit einer Behälteröffnung (31)
versehenen Behälterstutzen (17) zum Anschluss einer Behälterarma-
tur (18) aufweist, wobei zur Ausbildung des Behälterstutzens (17) in
einer Wandausnehmung (39) der Blasform eine durch eine Deckel-
wand (55) verschlossene Ausstülpung (37) der Behälterwand (13)
20 ausgebildet wird, anschließend durch Abtrennen des Deckelbodens
(55) die Behälteröffnung (31) ausgebildet wird, und nachfolgend die
Verbindung des Behälterstutzens (17) mit einem Anschlussstutzen
(21) der Behälterarmatur (18) als eine Schweißverbindung (52) aus-
gebildet wird,
25 dadurch gekennzeichnet,
dass die Behälterwand (13) eine aus einem ersten Kunststoffmaterial
gebildete Innenschicht (22) und eine aus einem zweiten Kunststoff-
material gebildete Außenschicht (24) aufweist und beim Blasformen
des Kunststoffbehälters (10) zur Ausbildung der Ausstülpung (37) ei-
30 ne Expansion der Behälterwand (13) in eine sich erweiternde Wand-
ausnehmung (39) der Blasform erfolgt, derart, dass die in der Behäl-

5 terwand (13) ausgebildete Ausstülpung (37) zur Deckelwand (55) hin einen größer werdenden Querschnitt aufweist und nach dem Abtrennen der Deckelwand (55) zur Ausbildung der Behälteröffnung (31) eine sich zur Behälteröffnung (31) hin erstreckende durch ein Innenschichtsegment (33) gebildete Schweißkontaktfläche (26) ausgebildet wird.

4. Verfahren nach Anspruch 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Expansion in eine sich konusförmig erweiternde Wandausnehmung (39) erfolgt.
10
5. Verfahren nach Anspruch 3 oder 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Ausbildung der Ausstülpung (37) in zumindest zwei Expansionsschritten erfolgt, derart, dass in einem ersten Expansionsschritt
15 eine Ausbildung eines Zentralbereichs (50) der Ausstülpung (37) erfolgt und nachfolgend in einem zweiten Expansionsschritt die Ausbildung eines zum Zentralbereich konzentrisch angeordneten konusförmigen Wandbereichs (53) der Ausstülpung erfolgt.
6. Verfahren nach Anspruch 5,
20 dadurch gekennzeichnet,
dass der Zentralbereich (50) der Ausstülpung (37) zylindrisch ausgebildet ist.
7. Verfahren nach Anspruch 5 oder 6,
dadurch gekennzeichnet,
25 dass die Ausbildung des Zentralbereichs (50) der Ausstülpung (37) gleichzeitig mit der Ausbildung der Blasformkörpers erfolgt.