



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(19) **RU** ⁽¹¹⁾ **2004 128 446** ⁽¹³⁾ **A**
(51) МПК⁷ **B 29 C 65/76, B 65 D 81/32, A**
61 J 1/14

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21), (22) Заявка: **2004128446/12, 27.03.2003**

(30) Приоритет: **28.03.2002 JP 2002-093177**
24.09.2002 US 60/412,796
31.01.2003 JP 2003-023436

(43) Дата публикации заявки: **20.04.2005 Бюл. № 11**

(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу: **24.09.2004**

(86) Заявка РСТ:
JP 03/03854 (27.03.2003)

(87) Публикация РСТ:
WO 03/08254 (09.10.2003)

Адрес для переписки:
129010, Москва, ул. Б.Спасская, 25, стр.3, ООО
"Юридическая фирма Городисский и Партнеры",
пат.пов. Г.Б. Егоровой

(71) Заявитель(и):
СОВА ДЕНКО ПЛАСТИК ПРОДАКТС КО., ЛТД.
(JP)

(72) Автор(ы):
ИВАСАКИ Тосихару (JP),
КОТАНИ Масатака (JP),
ИСИВАТАРИ Киеказу (JP),
ЕСИКАВА Кацуюки (JP)

(74) Патентный поверенный:
Егорова Галина Борисовна

(54) **КОНТЕЙНЕР ДЛЯ ВЛИВАНИЯ С МНОЖЕСТВОМ КАМЕР И СПОСОБ ЕГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ**

Формула изобретения

1. Контейнер для вливаний, выполненный из пленки термопластичного полимера и имеющий множество камер для размещения лекарств, которые имеют не пропускающее жидкость уплотнение, осуществляемое частью отслаивающегося слабого уплотнения, имеющая множество соединенных плавлением частей с различной прочностью соединения плавлением, часть сильного соединения плавлением, имеющая наибольшую прочность соединения плавлением среди указанных частей соединения плавлением, рассеяна и распределена в части слабого уплотнения, при этом общая площадь, занимаемая частью сильного соединения плавлением, составляет менее 25% площади части слабого уплотнения.

2. Контейнер по п. 1, в котором соответствующие части сильного соединения плавлением распределены таким образом, что среднее пространство А и среднее расстояние В между прилегающими частями сильного соединения плавлением соответствуют следующей формуле (1):

$$B < 2A \quad (1)$$

3. Контейнер по п. 2, в котором среднее расстояние В между частями сильного соединения плавлением составляет по меньшей мере 1,0 мм.

4. Контейнер по любому из пп. 1-3, в котором каждая часть сильного соединения плавлением является плоскостью, имеющей площадь 1 мм² или менее и/или линией, имеющей ширину 1 мм или менее.

5. Контейнер по любому из пп. 1-3, в котором по меньшей мере одна поверхность части

слабого уплотнения имеет углубленную часть и по меньшей мере часть углубленных частей являются частью сильного соединения плавлением.

6. Контейнер по п.4, в котором по меньшей мере одна поверхность части слабого уплотнения имеет углубленную часть и по меньшей мере часть углубленных частей являются частью сильного соединения плавлением.

7. Контейнер по п. 5, в котором углубленная часть содержит множество углубленных планок, выполненных почти параллельно и имеющих, каждая, ширину 1мм или менее и/или множество углубленных плоскостей, каждая из которых имеет площадь 1 мм² или менее.

8. Контейнер по п. 5, в котором одна поверхность части слабого уплотнения имеет углубленную часть, а другая поверхность выполнена плоскостной.

9. Контейнер по п.7, в котором одна поверхность части слабого уплотнения имеет углубленную часть, а другая поверхность выполнена плоскостной.

10. Контейнер по п. 5, в котором обе поверхности части слабого уплотнения имеют углубленную часть.

11. Контейнер по п.7, в котором обе поверхности части слабого уплотнения имеют углубленную часть.

12. Контейнер по любому из пп. 1-3, в котором соответствующие части сильного соединения плавлением рассеяны различно в поперечном направлении части слабого уплотнения.

13. Контейнер по п.5, в котором соответствующие части сильного соединения плавлением рассеяны различно в поперечном направлении части слабого уплотнения.

14. Способ изготовления контейнера для вливаний, содержащий множество камер для лекарств имеющих пропускающую жидкость уплотнение между камерами, осуществляемое частью отслаивающегося слабого уплотнения, при этом указанный способ включает стадию слабого уплотнения, образующую структуру "сэндвича" двух наложенных одна на другую пленок термопластичного полимера с обеих сторон поверхности, с использованием двух полос сварного шва для образования части слабого уплотнения, имеющей множество соединенных плавлением частей с различной прочностью соединения плавлением, при этом стадия образования слабого уплотнения выполняют таким образом, что общая площадь, занимаемая частью сильного уплотнения, имеющей наибольшую прочность соединения плавлением среди соединенных плавлением частей, и рассеянной и распределенной в части слабого уплотнения, составляет менее 25% площади части слабого уплотнения.

15. Способ по п. 14, в котором уплотнительную кромку выполняют на уплотнительной поверхности по меньшей мере одной из полос сварного шва.

16. Способ по п. 15, в котором уплотнительная кромка содержит множество выступающих планок, выполненных почти параллельно, и имеющих, каждая, ширину 1мм или менее и/или множество выступающих плоскостей, каждая из которых имеет площадь 1 мм² или менее.

17. Способ по п. 15 или 16, в котором уплотнительную кромку выполняют на уплотнительной поверхности одной полосы сварного шва, а уплотнительная поверхность другой полосы сварного шва выполнена плоскостной.

18. Способ по п. 15 или 16, в котором уплотнительную кромку выполняют на уплотнительной поверхности обеих полос сварного шва.

19. Способ по п. 15 или 16, в котором среднее расстояние между соответствующими уплотнительными кромками составляет по меньшей мере 1,0 мм.

20. Способ по п. 15 или 16, в котором угол кромки каждой уплотнительной кромки составляет 120° или менее.

21. Способ по любому из пп. 14-16, который включает стадию сильного уплотнения, образующую структуру "сэндвича" по меньшей мере части периферийной кромки контейнера для вливаний с обеих сторон поверхности, с использованием полос сварного шва, для герметичного закрытия части периферийной кромки, и стадию сильного уплотнения и стадию слабого уплотнения выполняют одновременно.

22. Способ по любому из пп. 14-16, в котором стадию слабого уплотнения выполняют таким образом, что коэффициент повышения усилия открытия в части слабого уплотнения

относительно температуры термосваривания составляет 1000Н/°С или менее.

RU 2004128446 A

RU 2004128446 A