

A1 (21) 381591 (22) 2007 01 24

(51) B65D 19/34 (2006.01)

B65D 21/02 (2006.01)

B65D 19/40 (2006.01)

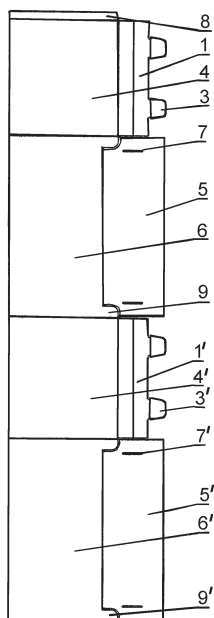
(71) DS SMITH POLSKA S.A., Kielce

(72) Kutowski Jacek

(54) **Opakowanie kartonowe zintegrowane z paletą**

(57) Opakowanie kartonowe zintegrowane z paletą, utworzone z całościowego wykroju, w którym linie cięcia i zagięcia wyznaczają płaszczyzny powierzchni podstawy, powierzchnie czołowe i boczne opakowania, a uzyskiwane przez zszycie na klapce spinającej usytuowanej na zewnętrznej krawędzi powierzchni bocznej, charakteryzuje się tym, że powierzchnie boczne (4, 4') w części dolnej na całej szerokości mają przedłużenie w powierzchnie stóp (1, 1') podzielone na liniach zagięć, a powierzchnie te w zakończeniach przechodzą w zamki (3, 3'). Powierzchnie czołowe (6, 6') opakowania w części dolnej mają na zagięciu przedłużenie w podstawę palety na szerokość połowy powierzchni podstawy (5, 5'), w których są otwory szczelinowe (7, 7'), usytuowane poprzecznie do ich długości, o szerokości odpowiadającej zamkom (3, 3'). Powierzchnie czołowe (6, 6') w narożnikach posiadają przedłużenie w powierzchnie boczne stóp (9, 9').

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 379101 (22) 2006 03 06

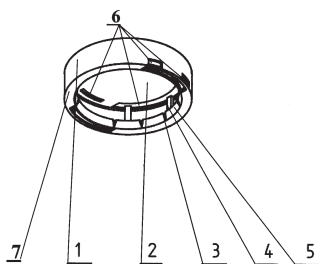
(51) B65D 50/00 (2006.01)

(71) Mobi Sp z o.o., Wrocław

(72) Cieśla Krzysztof

(54) **Ośłona na zamknięcie pojemnika**

(57) Ośłona do ochrony zamknięcia pojemnika, posiadająca wieko, zewnętrzną obwiednię i wewnętrzną obwiednię, wykonaną z materiału plastycznego, przy czym wewnętrzna krawędź wewnętrznej obwiedni wyznacza tworzącą ściętego stożka, skierowaną pod pewnym kątem do jego większej podstawy, charakteryzuje



się tym, że średnica mniejszej podstawy ściętego stożka jest mniejsza od zewnętrznej średnicy kołnierza szyjki pojemnika, przy czym zewnętrzna struktura ma co najmniej jeden otwór zewnętrznej struktury (6).

(9 zastrzeżeń)

DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) 379103 (22) 2006 03 06

(51) C01D 13/00 (2006.01)

C01F 11/00 (2006.01)

(71) ARKOP Sp. z o.o., Bukowno

(72) Malinowski Czesław, Małecki Stanisław,

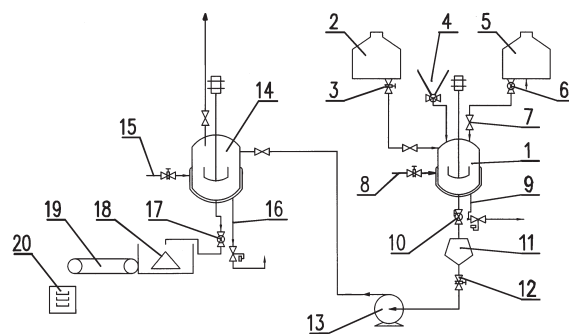
Jarosz Piotr, Kazibut Julian, Ciura Adam,

Kubiczek Marcin, Tarasin Eugeniusz

(54) **Sposób wytwarzania seleninu sodu oraz układ urządzeń do wytwarzania seleninu sodu**

(57) Sposób wytwarzania seleninu sodu z selenu metalicznego i związku sodu charakteryzuje się tym, że w jednoetapowym procesie najpierw do ogrzanego do temperatury 60-75°C, korzystnie 70°C wodnego roztworu wodorotlenku sodu dozuje się selen metaliczny, a następnie prowadzi się proces utleniania selenu nadlenkiem wodoru, aż do rozpuszczenia selenu, po czym roztwór seleninu sodu miesza się i poddaje filtracji, zatężeniu, ewentualnemu oddzieleniu kryształów i ewentualnemu suszeniu. Układ urządzeń do wytwarzania seleninu sodu, zawierający reaktor ciśnieniowy z mieszadłem i płaszczem parowym, wyróżnia się tym, że reaktor ciśnieniowy wstępny (1) ma dopływ z paletopojemnika (2) poprzez spust (3), doprowadzenie połączone z dozownikiem (4) selenu oraz dopływ z paletopojemnika (5) nadlenku wodoru poprzez spust (6), a od dołu reaktor ciśnieniowy wstępny (1) ma odprowadzenie w postaci spustu (10), połączonego przewodem poprzez nuczę (11), z której odprowadzenie poprzez zawór (12) i pompę ślimakową (13) połączone jest z dopływem do reaktora ciśnieniowego podstawowego (14), mającego przewód kominowy, który od dołu poprzez płaszcz parowy zaopatrzone jest w odprowadzenie w postaci spustu dolnego (17).

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 379104 (22) 2006 03 06

(51) C01F 11/00 (2006.01)

C01D 13/00 (2006.01)