



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102448852 B

(45) 授权公告日 2014. 01. 01

(21) 申请号 201080024202. X

(22) 申请日 2010. 03. 10

(30) 优先权数据

2009-273757 2009. 12. 01 JP

(85) PCT国际申请进入国家阶段日

2011. 12. 01

(86) PCT国际申请的申请数据

PCT/JP2010/001685 2010. 03. 10

(87) PCT国际申请的公布数据

W02011/067868 JA 2011. 06. 09

(73) 专利权人 东洋喷雾工业株式会社

地址 日本东京都

(72) 发明人 花井信行 尾形谦

(74) 专利代理机构 北京三友知识产权代理有限公司

11127

代理人 党晓林 王小东

(51) Int. Cl.

B65D 83/38(2006. 01)

B05B 9/04(2006. 01)

B65D 81/32(2006. 01)

(56) 对比文件

JP 2002193363 A, 2002. 07. 10,

CN 1630605 A, 2005. 06. 22,

JP 2008100764 A, 2008. 05. 01,

JP 2009040464 A, 2009. 02. 26,

WO 2004076312 A1, 2004. 09. 10,

审查员 罗玲

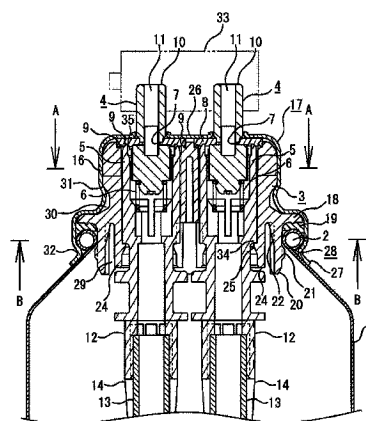
权利要求书1页 说明书7页 附图7页

(54) 发明名称

分配多种液体用的气溶胶装置

(57) 摘要

在具有英寸卷边部的气溶胶容器配置两组气溶胶阀,并且不使用扩开用的爪而将两组气溶胶阀可靠地固定在气溶胶容器的英寸卷边部,能够在作为标准件的气溶胶容器中简易且廉价地设置两组气溶胶阀。在气溶胶容器(1)的英寸卷边部(2)配置两组气溶胶阀(4),并且向气溶胶容器(1)内不混合而是分离地填充不同的容纳物。将所述不同的容纳物分别独立地导入两组气溶胶阀(4)内,并将壳体(5)的插入有两组气溶胶阀(4)的芯杆(10)的插入部突出配置于比英寸卷边部(2)靠上方的位置。使装配部件(3)的下端嵌合固定于英寸卷边部(2)的内周,所述装配部件(3)的内周形状按照这两组壳体(5)的外周形状形成,利用包覆体(17)包覆该装配部件(3)的外周,将该包覆体(17)的下端固定于英寸卷边部(2)的外周。



1. 一种分配多种液体用的气溶胶装置,其特征在于,

在气溶胶容器的口径为一英寸的英寸卷边部配置两组气溶胶阀,并且向具有所述英寸卷边部的气溶胶容器内不混合而是分离地填充不同的容纳物,并且,能够将所述不同的容纳物分别独立地导入两组气溶胶阀内,

具有:装配部件,所述装配部件的内周形状按照两组壳体的外周形状而形成,以使得所述两组气溶胶阀的芯杆插入部分的壳体突出支承于比所述英寸卷边部更靠上方的位置;以及

包覆体,所述包覆体包覆所述装配部件的外周,使两组气溶胶阀的芯杆从上端突出,并且将下端固定于所述英寸卷边部的外周;

所述装配部件具有插入于所述英寸卷边部的内周而嵌合固定的卡合片,多个所述卡合片以能够弹性变形的方式隔开缓冲间隔呈环状地设置在周向上,并且具有在外周方向上突出并与所述英寸卷边部的下表面卡合的卡合突部。

2. 根据权利要求1所述的分配多种液体用的气溶胶装置,其特征在于,

装配部件在侧面外周呈环状地突出形成有外周凸缘,将该外周凸缘的下表面隔着切制橡胶配置于英寸卷边部的上表面,并且利用包覆体平面地包覆固定外周凸缘的上表面。

3. 根据权利要求1所述的分配多种液体用的气溶胶装置,其特征在于,

装配部件形成为在侧面外周未设置外周凸缘,将切制橡胶配置于英寸卷边部的上表面,并且利用包覆体平面地包覆固定该切制橡胶的上表面。

4. 根据权利要求1所述的分配多种液体用的气溶胶装置,其特征在于,

卡合片在内周面与装配部件之间形成肋部,从而能够应对将包覆体固定于英寸卷边部的外周时对气溶胶容器的变形压力。

5. 根据权利要求1所述的分配多种液体用的气溶胶装置,其特征在于,

包覆体对装配部件的包覆通过如下方式进行:使供芯杆贯通的芯杆垫片跨过壳体的上端和装配部件的上端配置,并利用包覆体的顶板部包覆该芯杆垫片的上表面。

6. 根据权利要求5所述的分配多种液体用的气溶胶装置,其特征在于,

在载置有芯杆垫片的壳体的上端和装配部件的上端,分别呈环状地形成有用于陷入芯杆垫片的下表面的密封点。

7. 根据权利要求1所述的分配多种液体用的气溶胶装置,其特征在于,

装配部件的包覆比英寸卷边部向上方突出的壳体的部分的外周形状形成为设置有两边平行的侧壁面,沿所述平行的侧壁面包覆形成包覆体。

8. 根据权利要求1、5、6、7中的任一项所述的分配多种液体用的气溶胶装置,其特征在于,

在两组壳体的下端分别连接容积能够伸缩的内袋,并分别向所述内袋填充不同的容纳物。

分配多种液体用的气溶胶装置

技术领域

[0001] 本发明涉及分配多种液体用的气溶胶装置,其能够将多种容纳物分离地填充到容器内,并且至少到芯杆的通道部分为止能够以分离的状态分配所述容纳物。

背景技术

[0002] 以往,在涂料、粘接剂、染发剂、医疗用品等中,已知通过混合多种不同的物质来产生优异的技术效果的产品。然而,这样的产品大多必须在即将使用之前混合,而且存在因混合而产生硬化、氧化等化学反应,当在气溶胶阀内发生混合时会因硬化等使得气溶胶阀无法使用的情况。此外,也存在着使多种不同物质不混合而直接分配到外部的优选配制方式。

[0003] 因此,如专利文献 1 所示,提出有如下方式:将两种不同物质分离填充于两个内袋中,并在喷射的最终阶段混合两种物质,或者不混合而直接喷射。然而,由于该专利文献 1 所示的方式是在一个气溶胶阀内将两种容纳物分离导出到喷射喷嘴后进行喷射的,因此在由较小的部件构成的阀内,必须形成两个通道,其制造需要高级的技术和大量的工时,此外,使得产品价格昂贵并且有时会在产品的可靠性方面产生问题。因此,考虑通过在气溶胶容器中同时设置两个气溶胶阀来使阀机构单纯化,使制造变得容易并提高产品的可靠性。

[0004] 现有技术文献

[0005] 专利文献

[0006] 专利文献 1:日本特开 2004-244109 号公报

[0007] 专利文献 2:日本特开 2008-100764 号公报

[0008] 专利文献 3:日本特开 2002-193363 号公报

发明内容

[0009] 发明要解决的课题

[0010] 然而,作为标准件采用的一般的气溶胶容器使用的是在本领域技术人员中被称作英寸罐的、具有口径为一英寸的英寸卷边部的容器。在采用该种英寸罐以外的气溶胶容器的情况下,由于是非标准的容器,因而与英寸罐相比价格高,并不优选。

[0011] 此外,在该英寸罐装配一个气溶胶阀的时候,如专利文献 2 所示,是通过将固定有气溶胶阀的盖体的外周固定到英寸卷边部的下表面来进行的。该固定是如下进行的:在固定有气溶胶阀的盖体的立起部的外侧配置能够向外侧扩开的爪,并通过使该爪向外侧扩开而将盖体的外周铆接并压入英寸卷边部的内表面下端。该能够向外侧扩开的爪的使用如专利文献 2 所示,需要在固定有气溶胶阀的盖体的立起部的外周和英寸卷边部之间存在插入爪并使其扩开的间隔才行,并且需要将能够向外侧扩开的爪插入该间隔。

[0012] 然而,为了如上所述使阀机构单纯化,使制造变得容易并且提高产品的可靠性,而要在气溶胶容器同时设置两个气溶胶阀的话,英寸卷边部的内周被两个气溶胶阀占满,没有将能够向外侧扩开的爪插入到英寸卷边部的内周的余地,从而无法将固定有两个气溶胶阀的盖体固定到被称作英寸罐的、具有口径为一英寸的英寸卷边部的气溶胶容器。

[0013] 此外,在专利文献3中记载了:在气溶胶容器的盖体内设有两组气溶胶阀、在卷边部和立起部之间设有间隔的状态,并可向能够向外侧扩开的爪插入该间隔。然而,该专利文献3所示的卷边部并非口径为一英寸的卷边部,而是非标准的大型的卷边部。即,在现有技术中,在口径为一英寸的英寸卷边部内配置两组气溶胶阀并且在其外侧形成插入能够向外侧扩开的爪的间隔在制造技术上是不可能的,在专利文献3的记载中采用了非标准的大型的卷边部,或者仅在作图上是可能的,如果盖体是口径为一英寸的标准罐的话,是无法实施的发明。

[0014] 因此,本发明要将两组气溶胶阀配置于气溶胶容器的口径为一英寸的英寸卷边部,并且将这两组气溶胶阀可靠地固定在气溶胶容器的口径为一英寸的英寸卷边部,从而能够在作为标准件的气溶胶容器中简易且廉价地设置两组气溶胶阀。

[0015] 用于解决课题的手段

[0016] 为了解决上述课题,本发明在气溶胶容器的英寸卷边部配置两组气溶胶阀,并且向具有英寸卷边部的气溶胶容器内不混合而是分离地填充不同的容纳物。所述不混合而是分离地填充不同的容纳物指的是将不同的容纳物分离填充到两个内袋内。并且,将所述填充有不同的容纳物的两个内袋一个一个地与气溶胶阀连接,从而能够将所述不同的容纳物分别独立地导入到两组气溶胶阀内。

[0017] 此外,将所述两组气溶胶阀的芯杆的下端分别插入两组壳体,并使所述壳体的芯杆插入部分突出配置于气溶胶容器的比英寸卷边部更靠上方的位置。此外,将装配部件的下端嵌合固定于英寸卷边部的内周,所述装配部件的内周形状按照这两组壳体的外周形状形成,利用金属制的包覆体包覆该装配部件的外周,使两组芯杆从该包覆体的上端突出,并且将包覆体的下端固定在英寸卷边部的外周,从而能够将两组气溶胶阀固定于英寸卷边部。

[0018] 此外,若使装配部件在侧面外周呈环状地突出形成外周凸缘,将该外周凸缘的下表面隔着切制橡胶配置在英寸卷边部的上表面,并利用包覆体平面地包覆固定外周凸缘的上表面的话,则气溶胶容器内部的喷射剂压力不会仅集中在包覆体的顶板部,喷射剂压力还会分散到平面地包覆外周凸缘的上表面的包覆体部分。由此,能够减少因喷射剂压力仅集中在包覆体的顶板部而使顶板部发生变形的可能性,能够提高气溶胶装置的耐压性。

[0019] 此外,也可以是,装配部件形成为未设置所述外周凸缘,在英寸卷边部的上表面配置切制橡胶,并且利用包覆体平面地包覆固定该切制橡胶的上表面。在该情况下,与如上所述设置外周凸缘的情况相比,存在着顶板部发生变形的可能性,不过在喷射剂的填充压力较低的情况下、或者通过提高包覆体的材料的强度等方法,能够防止顶板部的变形。

[0020] 此外,装配部件下端相对于英寸卷边部内周的嵌合固定通过将多个卡合片插入卡合于英寸卷边部的内周来进行,所述多个卡合片隔开缓冲间隔以能够弹性变形的方式以恒定间隔呈环状地突出形成于装配部件的外周,这样的话,在将装配部件装配于气溶胶容器时,仅将装配部件从卡合片方向压入气溶胶容器就能够将装配部件与气溶胶容器连接,能够简易且迅速地进行由组装生产线实现的连续性的组装作业。

[0021] 此外,上述卡合片在内周面与装配部件之间形成肋部,从而能够应对将包覆体固定于英寸卷边部的外周时对气溶胶容器的变形压力,这样的话,在将包覆体压接固定于英寸卷边部的外周时,虽然对气溶胶容器和装配部件施加了变形压力,但是能够借助肋部应

对该变形压力以防止变形。

[0022] 此外,包覆体对装配部件的包覆通过如下方式进行:使供芯杆贯通的芯杆垫片跨过壳体的上端和装配部件的上端配置,并利用包覆体的顶板部包覆该芯杆垫片的上表面,这样的话,能够防止喷射剂经由装配部件的上端和包覆体的内表面而从壳体的外周与装配部件的内周的间隔漏出的事故。

[0023] 此外,在载置有芯杆垫片的壳体的上端和装配部件的上端分别呈环状地形成用于陷入芯杆垫片的下表面的密封点,这样的话,能够更为可靠地防止上述的漏出事故。

[0024] 此外,装配部件的包覆比英寸卷边部向上方突出的壳体的部分的外周形状形成为设置有两边平行的侧壁面,沿所述平行的侧壁面包覆形成包覆体,这样的话,能够在装置的组装生产线中将两边平行的侧壁面作为对照方向的基准,能够进行有效且准确的组合作业。

[0025] 此外,在两组壳体的下端分别连接容积能够伸缩的内袋,并在所述内袋分别填充不同的容纳物,这样的话,能够可靠地分离两种不同的容纳物并填充到气溶胶容器内,能够防止混合事故的发生。

[0026] 发明效果

[0027] 本发明如上所述地构成,在具有英寸卷边部的气溶胶容器配置两组气溶胶阀,并且不使用扩开用的爪就能够将所述两组气溶胶阀可靠地固定于气溶胶容器的英寸卷边部,能够在作为标准件的气溶胶容器简易且廉价地设置两组气溶胶阀。

附图说明

[0028] 图 1 是示出本发明的实施例的剖视图。

[0029] 图 2 是沿着图 1 的 A-A 线的剖视图。

[0030] 图 3 是沿着图 1 的 B-B 线的剖视图。

[0031] 图 4 是装配部件的俯视图。

[0032] 图 5 是沿着图 4 的 C-C 线的剖视图。

[0033] 图 6 是沿着图 4 的 D-D 线的剖视图。

[0034] 图 7 是沿着图 4 的 E-E 线的剖视图。

[0035] 图 8 是装配部件的仰视图。

[0036] 图 9 是示出本发明的实施例的立体图。

[0037] 图 10 是示出本发明的未设置外周凸缘的实施例的剖视图。

具体实施方式

[0038] 实施例 1

[0039] 参考图 1~图 10 说明本发明的实施例,1 为气溶胶容器,其一般来说作为标准件使用,具备口径为 1 英寸的英寸卷边部 2。并且,在该英寸卷边部 2 的内周配置装配部件 3,并在该装配部件 3 的内周沿上下方向平行地配置两组气溶胶阀 4。另外,本案说明书中的上下、左右的位置关系是以图 1 为基准规定的。

[0040] 如图 1 所示,该气溶胶阀 4 在壳体 5 内由弹簧 6 向外部方向施力,并且装配有芯杆 10,该芯杆 10 在节流孔 7 配置有芯杆垫片 8。此外,所述芯杆垫片 8 位于跨越壳体 5 的上端

和装配有壳体 5 的装配部件 3 的上端的位置。通过如此形成,能够防止喷射剂经由装配部件 3 的上端和包覆体 17 的内表面而从壳体 5 的外周与装配部件 3 的内周的间隔漏出的事故。此外,在该壳体 5 的上端和装配部件 3 的上端分别呈环状地形成有陷入芯杆垫片 8 内的形式的宽度较窄的密封点 9。所述密封点 9 的形成并非必须的,但若形成密封点 9 的话,能够更为可靠地防止上述漏出事故。

[0041] 此外,如图 1 所示,芯杆 10 的上端与芯杆 10 的喷出路 11 一起贯通芯杆垫片 8 而向外侧突出,并由芯杆垫片 8 以能够开闭的方式密闭芯杆 10 的节流孔。此外,壳体 5 的至少插入有芯杆 10 的部分配置成比英寸卷边部 2 更向上方突出。该壳体 5 的下端插入比气溶胶容器 1 的口径为一英寸的英寸卷边部 2 更靠下方的位置而形成装配筒 12,在该装配筒 12 的下端内周装配汲取管 13。此外,在装配筒 12 的下端外周固定内袋 14 的上端,并将汲取管 13 插入所述内袋 14 内。这样,通过将汲取管 13 插入内袋 14 内,防止了内袋 14 在中间部弯折或者在中间部变形并紧贴而在内袋 14 的下侧残留容纳物,从而能够将内袋 14 内的容纳物喷射使用到最后。

[0042] 此外,通过使用两个内袋 14,能够可靠地分离两种不同的气溶胶容纳物而将它们填充到气溶胶容器 1 内。并且,对于热剃须膏、毛发染料、粘接剂、涂料、医疗用品等将主剂与添加剂预先混合的话会发生硬化、氧化等化学反应因而并不优选的剂型的气溶胶制品,将其分离为主剂和添加剂来收纳于两个内袋 14 内。

[0043] 此外,在气溶胶阀 4 的壳体 5 的外周,如图 1、图 2、图 9 所示地配置有按照两组壳体 5 的外周形状形成内周形状的装配部件 3,并将该装配部件 3 的下端卡合固定于口径为一英寸的英寸卷边部 2 的内周。并且,如图 2、图 9 所示,将装配部件 3 的包覆比英寸卷边部 2 向上方突出的壳体 5 的部分的外周形状以设置两边平行的侧壁面 15 和连结所述侧壁面 15 的弧状面 16 的方式形成为长圆形,并沿所述平行的侧壁面 15 和弧状面 16 包覆形成包覆体 17。这样,通过在包覆体 17 的外表面也形成平行的侧壁面 15,能够在装置的组装生产线中将两边平行的侧壁面 15 作为对照方向的基准,能够进行有效且准确的组装作业。

[0044] 此外,在装配部件 3 相对于英寸卷边部 2 的装配中,在突出形成于装配部件 3 的外周的外周凸缘 18 的下表面,隔着能够弹性变形的缓冲间隔 29 突出有多个用于与口径为一英寸的英寸卷边部 2 的内周卡合的卡合片 20。此外,卡合片 20 在外周突出形成有与英寸卷边部 2 的下表面卡合的卡合突部 21。并且,在英寸卷边部 2 的上表面配置切制橡胶 19,将突出形成于装配部件 3 的外周的外周凸缘 18 载置于该切制橡胶 19 的上表面并将卡合片 20 压入卡合并固定于英寸卷边部 2。此外,所述卡合片 20 能够弹性变形地在作为装配部件 3 的一部分的外周凸缘 18 的下表面以恒定间隔突出形成有多个,并且,在与外周凸缘 18 的下表面接触的部份的内侧,如图 1、图 3 所示地形成肋部 22,从而能够应对将包覆体 17 固定于英寸卷边部 2 的外周时对气溶胶容器 1 的变形压力,在将包覆体 17 压接(crimp)固定于英寸卷边部 2 的外周时,肋部 22 能够应对施加于气溶胶容器 1 和装配部件 3 的变形压力而防止变形。然而,卡合片 20 的下端方向能够弹性变形。

[0045] 此外,在装配部件 3 的下端,在与壳体 5 的外周对应的位置呈环状地突出形成有嵌合片 24,所述嵌合片 24 能够弹性变形且沿轴向设有多个分割槽 23,在所述嵌合片 24 的内表面形成有用于卡合壳体 5 的卡合阶梯部 34 的卡合突起 25。并且,通过将壳体 5 插入嵌合片 24 内来使嵌合片 24 扩张,从而使壳体 5 与装配部件 3 能够连接。

[0046] 此外,如图 1、图 9 所示,通过用金属材料制的包覆体 17 包覆装配部件 3 的外周,从而将装配部件 3 和气溶胶阀 4 固定于气溶胶容器 1。包覆体 17 的包覆为:借助顶板部 26 在芯杆垫片 8 的上表面设置平面部来提高耐压性并进行包覆,并且使芯杆 10 的形成喷出路 11 的部分从顶板部 26 突出于上表面。此外,包覆体 17 通过将下端裙部 27 与英寸卷边部 2 的下端部 28 对应地压接来固定。此外,同时,包覆体 17 通过将上下方向的中间部 30 压接在设于装配部件 3 的外周的卡合阶梯部 31 的下表面从而可靠地将装配部件 3、壳体 5、芯杆 10、芯杆垫片 8 等固定于气溶胶容器 1,形成为不会在制造时、使用时等发生位置偏移。

[0047] 然而,上述的将包覆体 17 的上下方向的中间部 30 压接在设于装配部件 3 的外周的卡合阶梯部 31 并不是必要的,包覆体 17 的下端部能够经由压接部 32 可靠地固定于英寸卷边部 2 的下端的情况并不是必要的。若将该包覆体 17 压接在设于装配部件 3 的外周的卡合阶梯部 31 的话,能够可靠地将包覆体 17 的顶板部 26 按压于芯杆垫片 8 来提高密封性。此外,通过将包覆体 17 压接在设于装配部件 3 的外周的卡合阶梯部 31,即使是在将包覆体 17 的下端部经由压接部 32 固定于英寸卷边部 2 的下端的作业发生偏差,或者在气溶胶装置的使用过程中进行了粗暴的操作的情况下,由于能够将包覆体 17 在上下两个部位固定,因此无须担心在包覆体 17 产生位置偏移、或者发生密封不良。

[0048] 在如上所述构成的结构中,组装各部件的步骤为:首先将切制橡胶 19 配置于装配部件 3 的外周凸缘 18 的下表面。接着,在壳体 5 的装配筒 12 的下端的内周连接汲取管 13,并在该汲取管 13 的外周装配内袋 14,将内袋 14 固定连接于装配筒 12 下端的外周。接着,将该壳体 5 从嵌合片 24 方向插入装配部件 3,将设于壳体 5 的外周的卡合阶梯部 34 卡合于该嵌合片 24 的卡合突起 25。接着,将芯杆垫片 8 和装配有弹簧 6 的芯杆 10 装配于壳体 5,通过弹簧 6 对芯杆 10 向外部方向施力,并且将芯杆垫片 8 配置于壳体 5 的上端开口部 35。接着,将装配部件 3 装配于气溶胶容器 1。

[0049] 该装配部件 3 相对于气溶胶容器 1 的装配为:使切制橡胶 19 与口径为一英寸的英寸卷边部 2 的上表面相面对,在该英寸卷边部 2 的上表面与切制橡胶 19 之间形成喷射剂的填充间隔的状态下,使突出于装配部件 3 的外周凸缘 18 的下表面的卡合片 20 与英寸卷边部 2 的内周的上表面接触。在该状态下,利用金属材料制的包覆体 17 包覆装配于气溶胶容器 1 的英寸卷边部 2 的装配部件 3 的外周,并从所述包覆体 17 的顶板部 26 突出两组芯杆 10。这样,由包覆体 17 包覆装配部件 3 的外周,但并不进行包覆体 17 与气溶胶容器 1 的英寸卷边部 2 的压接,卡合片 20 只不过仅与英寸卷边部 2 的内周的上表面接触。

[0050] 接着,将现有公知的喷射剂填充头(未图示)配置于包覆体 17 的外周,从气溶胶容器 1 的口径为一英寸的英寸卷边部 2 与装配部件 3 的间隔将氮气等喷射剂填充到气溶胶容器 1 的内部。在该填充完成的同时,从上表面按压而将装配部件 3 压入,使卡合片 20 的卡合凸部 21 按压卡合于英寸卷边部 2 的下表面。通过该卡合,将装配部件 3 的外周凸缘 18 按压在切制橡胶 19 的上表面。此外,同时,利用压接部 32 将包覆体 17 的下端固定于所述英寸卷边部 2 的外周。通过利用压接部 32 将该包覆体 17 固定于英寸卷边部 2,能够将装配部件 3、壳体 5、芯杆 10、芯杆垫片 8 等稳定地固定于气溶胶容器。此外,在上述的喷射剂填充和部件的组装完成后,经由芯杆 10 通过连通阀(through valve)方式将不同的内容液分离地填充到内袋 14 中。

[0051] 此外,在将壳体 5 内装配有芯杆 10 的装配部件 3 组装固定于气溶胶容器 1 的状态

下,壳体 5 的插入有芯杆 10 的部分突出配置于气溶胶容器 1 的比所述英寸卷边部 2 更靠上方的位置。这样,通过将壳体 5 的插入有芯杆 10 的部分突出配置于比英寸卷边部 2 更靠上方的位置,从而两组并列配置的壳体 5 的插入有芯杆 10 的部分不会受到英寸卷边部 2 的 1 英寸直径的限制。由此,通过用包覆体 17 包覆该壳体 5 的从英寸卷边部 2 向上方突出的部分,并利用压接部 32 将该包覆体 17 的下端固定于英寸卷边部 2,从而能够容易地进行壳体 5 与气溶胶容器 1 的连接固定作业。因此,能够在现有的作为标准容器的具有英寸卷边部 2 的气溶胶容器 1 连接两个独立的阀机构,能够廉价地得到具备所述两个阀机构的气溶胶容器。

[0052] 此外,也可以在将装配部件 3 装配于气溶胶容器 1 之前,在经由壳体 5 将连接了弹簧 6 和芯杆垫片 8 的芯杆 10 装配在装配部件 3 的阶段,利用包覆体 17 包覆装配部件 3 的外周,仅将该包覆体 17 的中间部压接在卡合阶梯部 31。通过该中间部的固定,芯杆 10、壳体 5、装配部件 3 等被稳定地固定,装配部件 3 相对于气溶胶容器 1 的固定作业变得容易。接着,将固定有芯杆 10、壳体 5 等的装配部件 3 装配于气溶胶容器 1 的英寸卷边部 2,将包覆体 17 的下端压接在英寸卷边部 2,由此完成装配部件 3 相对于气溶胶容器的固定作业。

[0053] 在本实施例中,将作为小型部件的芯杆 10、弹簧 6、芯杆垫片 8、壳体 5 等通过包覆体 17 固定于装配部件 3 后将装配部件 3 固定于气溶胶容器 1,因此,能够迅速且稳定地进行装配部件 3 相对于气溶胶容器 1 的固定作业。但是,与如前述实施例所述将装配部件 3 装配于气溶胶容器 1 的英寸卷边部 2、并将包覆体 17 包覆固定于装配有芯杆 10、壳体 5 的该装配部件 3 的情况相比,工序数增加了。

[0054] 此外,在所述两组芯杆 10 连接有按钮 33,两种不同的容纳物可以在该按钮 33 部分混合后喷射,也可以在保持分离的状态下喷射,可以根据使用目的任意地选择。

[0055] 此外,在上述实施例中,形成为通过使装配部件 3 在侧面外周呈环状地突出形成外周凸缘 18,将该外周凸缘 18 的下表面隔着切制橡胶 19 配置在所述英寸卷边部 2 的上表面,并利用包覆体 17 平面地包覆固定外周凸缘 18 的上表面,从而防止气溶胶容器 1 内部的喷射剂压力仅集中在包覆体 17 的顶板部 26 的情况,喷射剂压力还会分散到平面地包覆外周凸缘 18 的上表面的包覆体 17 部分。由此,能够减少因喷射剂压力仅集中在包覆体 17 的顶板部 26 而使顶板部 26 发生变形的可能性,能够提高气溶胶装置的耐压性。

[0056] 实施例 2

[0057] 另外,在实施例 2 中,也可以如图 10 所示,装配部件 3 形成为未设置所述外周凸缘 18,在口径为一英寸的英寸卷边部 2 的上表面配置切制橡胶 19 并且利用包覆体 17 平面地包覆固定该切制橡胶 19 的上表面。在该情况下,与如第一实施例所述设置外周凸缘 18 的情况相比,存在着顶板部 26 发生变形的可能性,不过在喷射剂的填充压力较低的情况下、或者通过提高包覆体 17 的材料的强度等方法,能够防止顶板部 26 的变形。

[0058] 标号说明

[0059] 1: 气溶胶容器;

[0060] 2: 英寸卷边部;

[0061] 3: 装配部件;

[0062] 4: 气溶胶阀;

[0063] 5: 壳体;

- [0064] 8：芯杆垫片；
- [0065] 9：密封点；
- [0066] 10：芯杆；
- [0067] 14：内袋；
- [0068] 15：侧壁面；
- [0069] 17：包覆体；
- [0070] 18：外周凸缘；
- [0071] 19：切制橡胶；
- [0072] 20：卡合片；
- [0073] 22：肋部；
- [0074] 26：顶板部；
- [0075] 29：缓冲间隔。

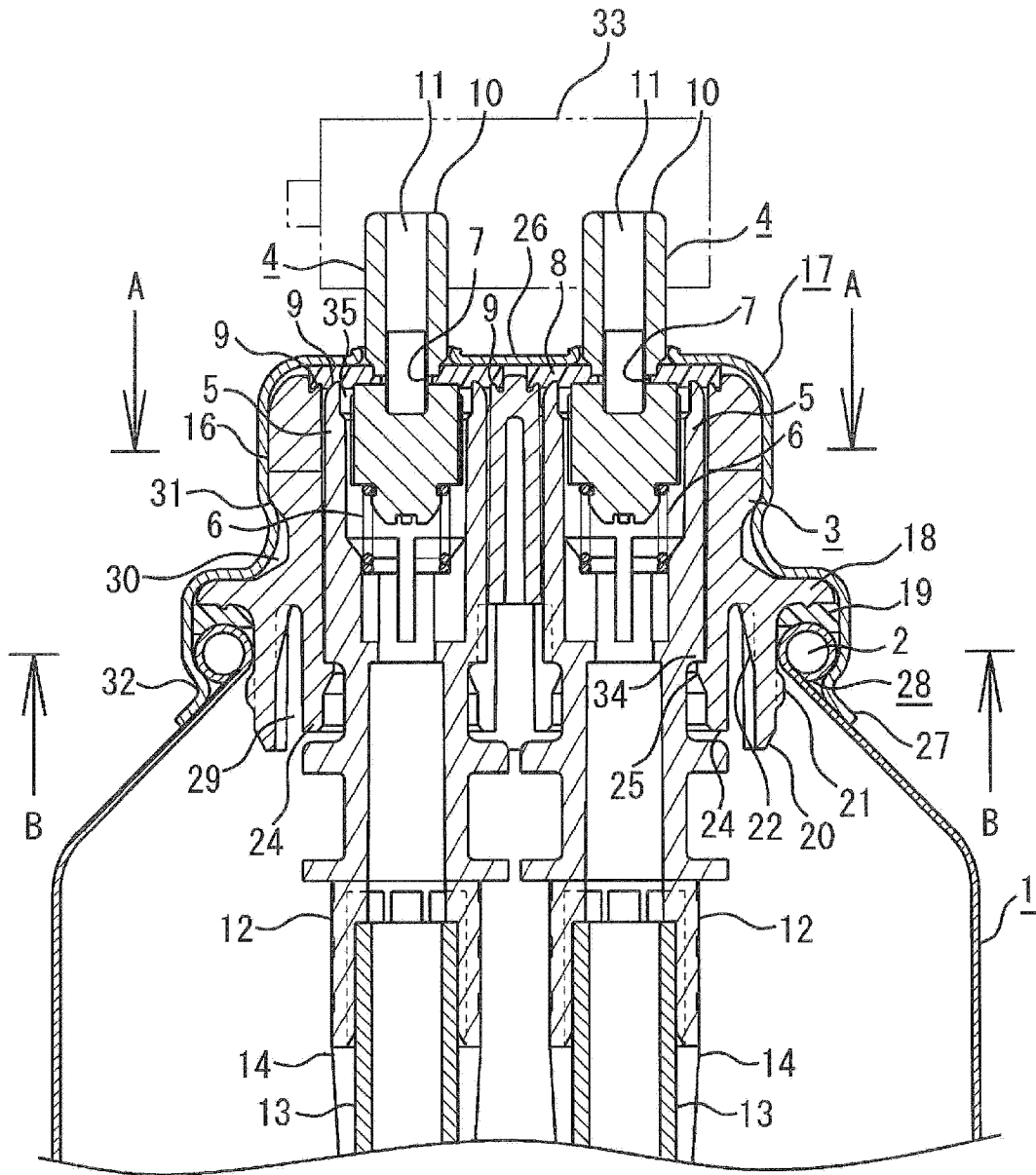


图 1

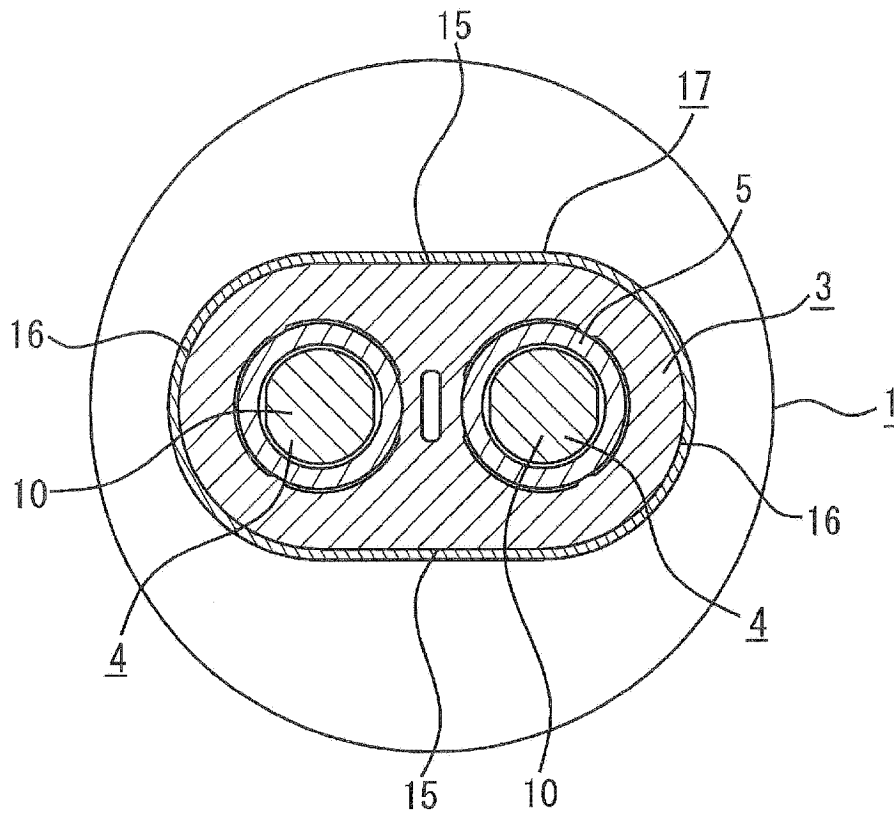


图 2

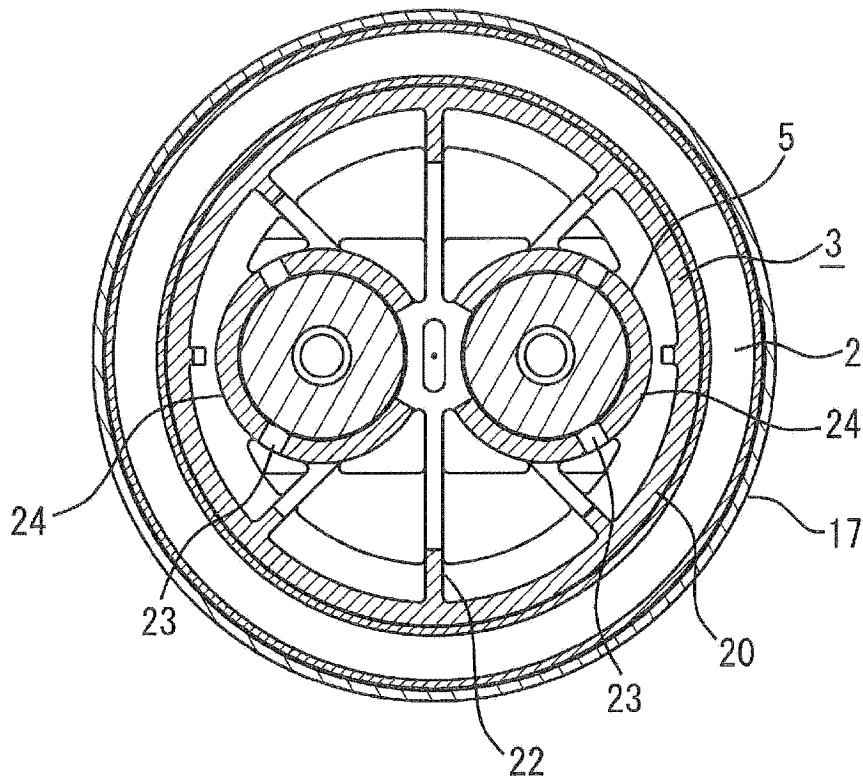


图 3

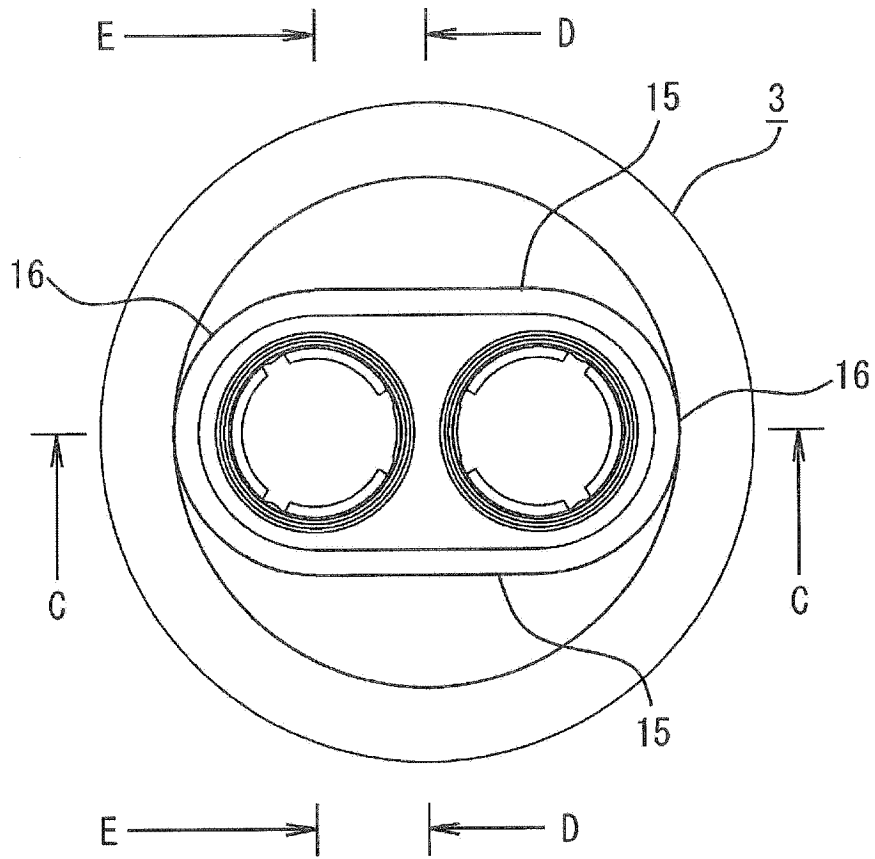


图 4

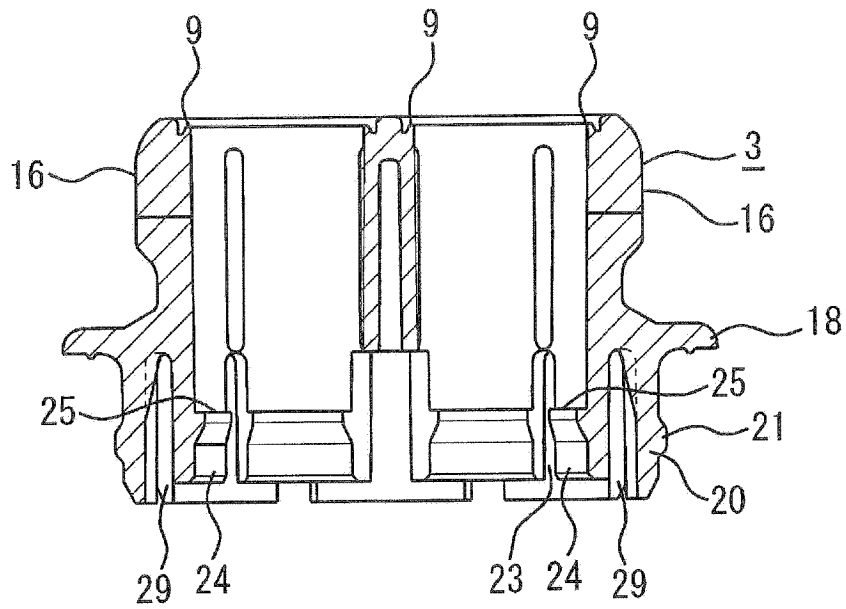


图 5

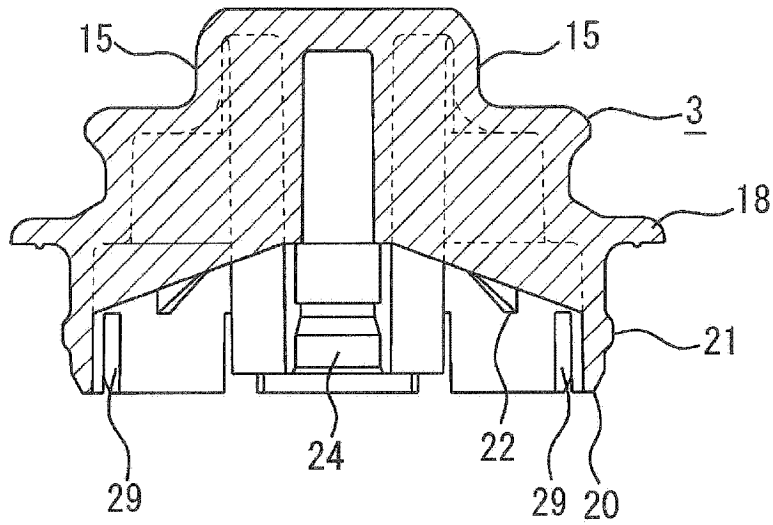


图 6

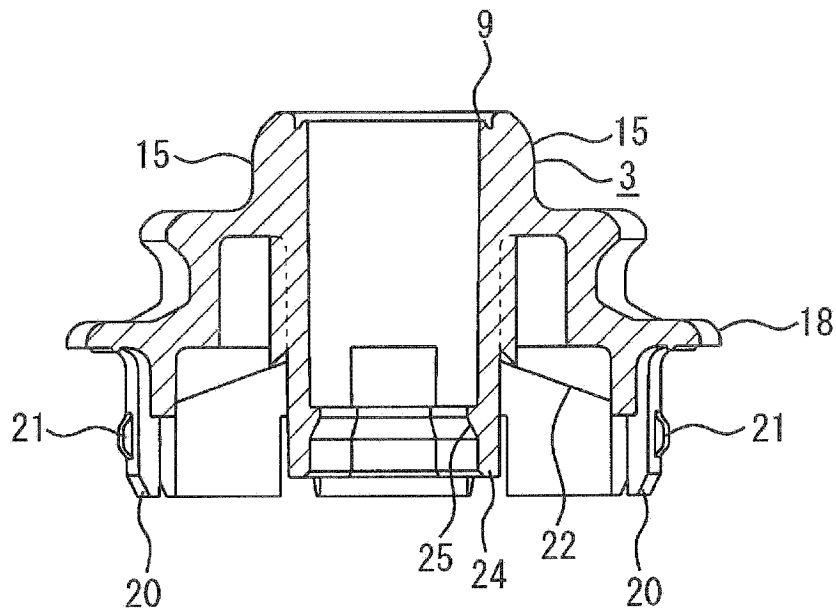


图 7

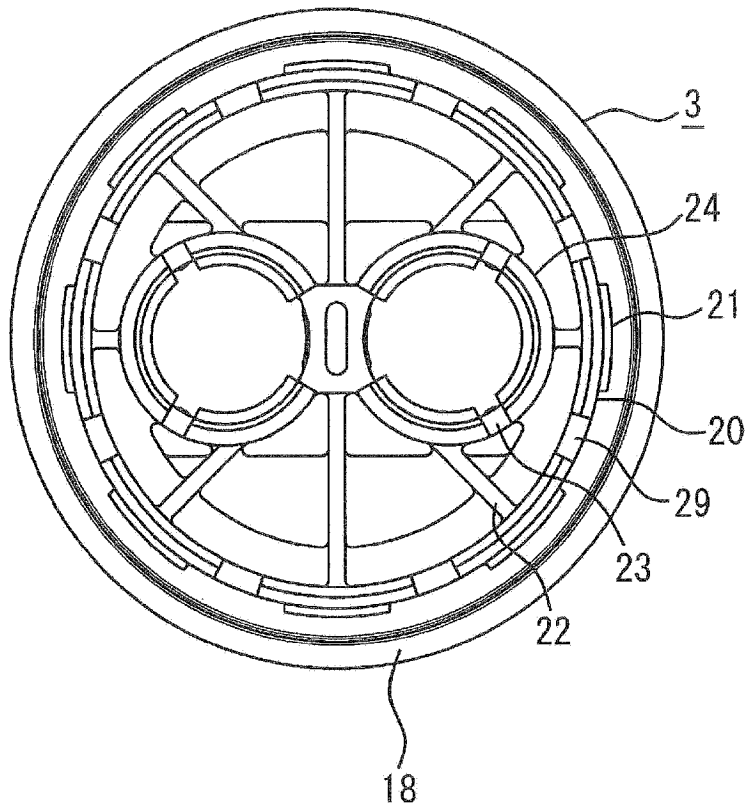


图 8

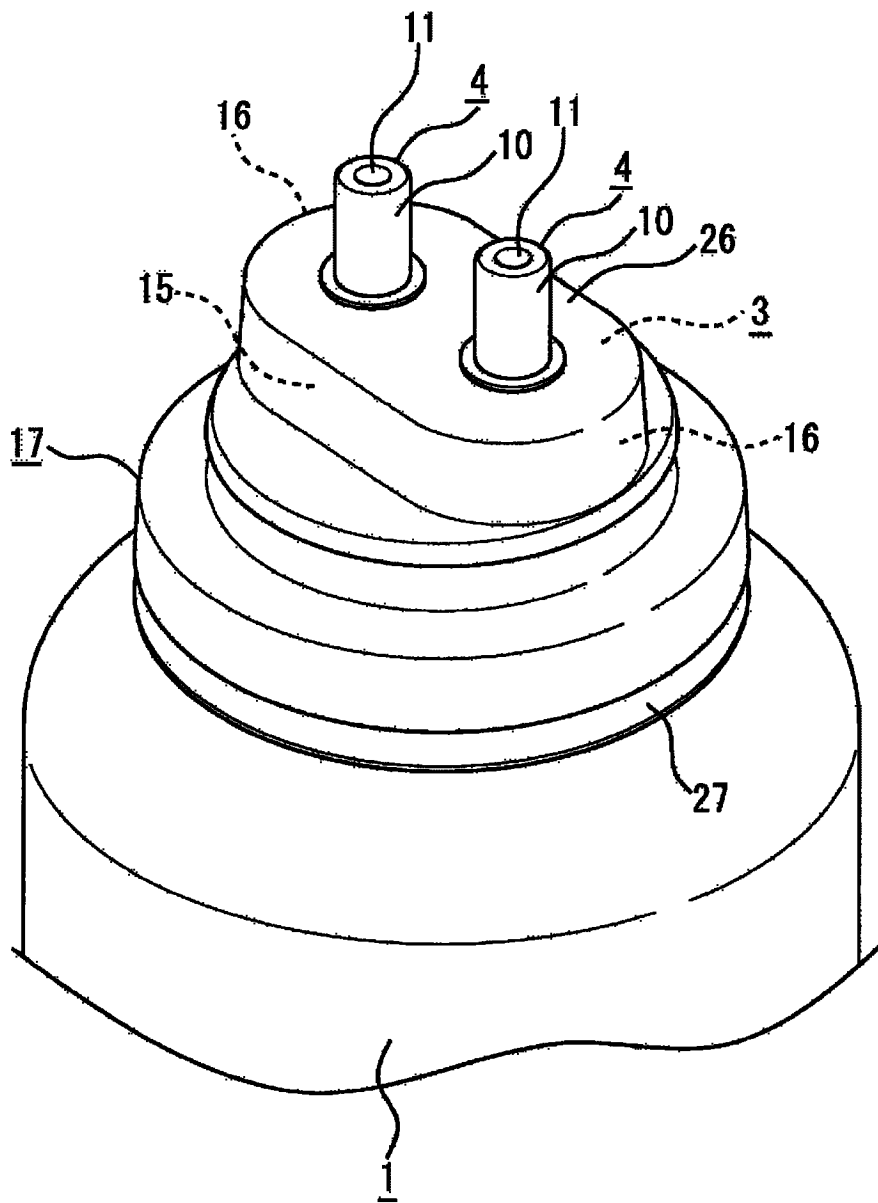


图 9

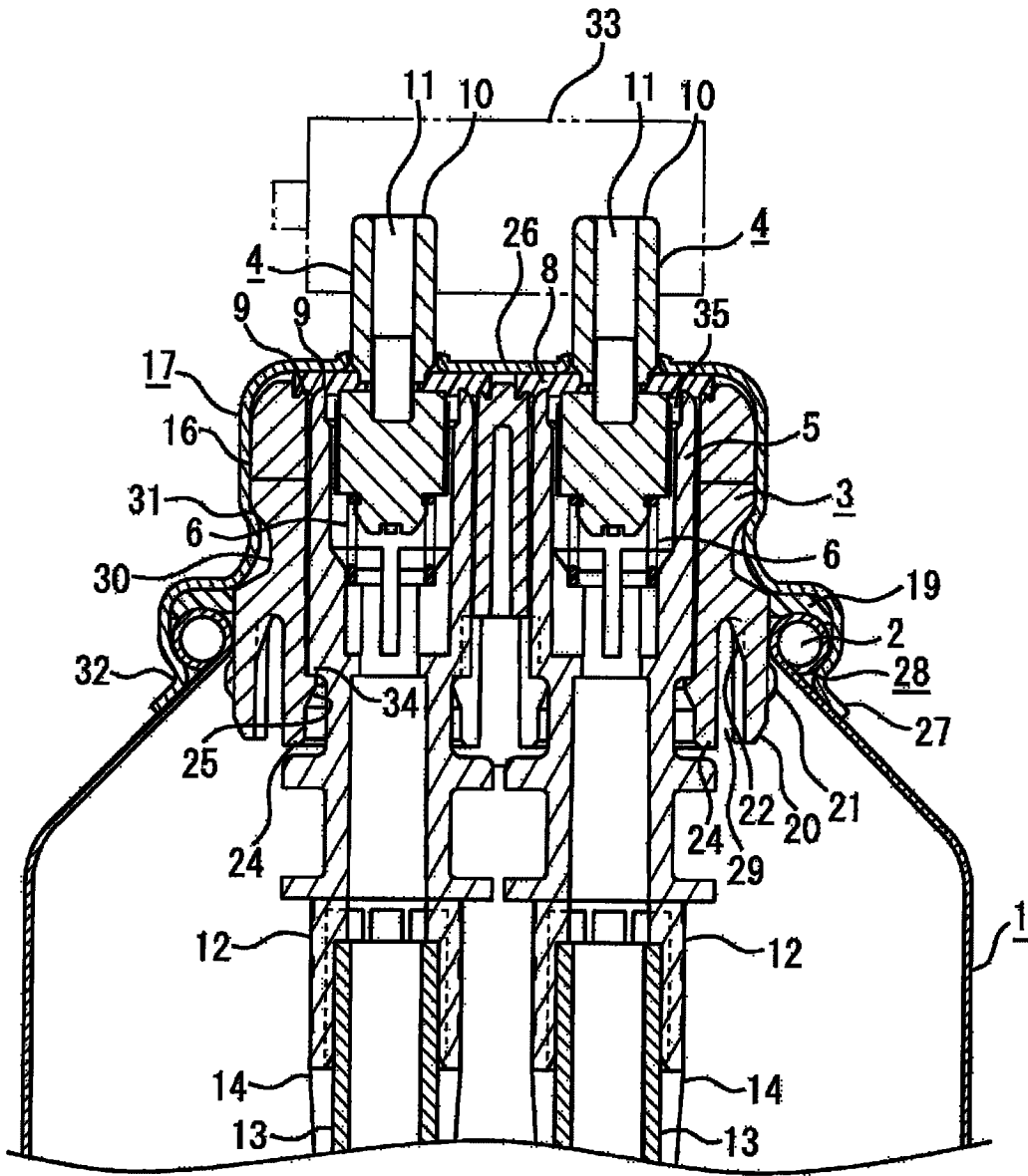


图 10