

REIVINDICACIONES

1. Una preforma configurada para moldearse por soplado en un contenedor, comprendiendo la preforma:

una primera capa, siendo la primera capa una capa de eliminador de oxígeno activo que incluye un eliminador de oxígeno, un catalizador y un primer material que tiene hasta 25% de polímero reciclado; y

una segunda capa que incluye un segundo material que tiene al menos 25% de polímero reciclado.

2. La preforma de la reivindicación 1, en donde la primera capa se co-inyecta desde una primera corriente de fusión y la segunda capa se co-inyecta desde una segunda corriente de fusión.

3. La preforma de la reivindicación 1, en donde el eliminador de oxígeno es un polímero oxidable.

4. La preforma de la reivindicación 1, en donde el catalizador es una sal de transición de cobalto.

5. La preforma de la reivindicación 1, en donde la primera capa se encuentra entre dos porciones de la segunda capa.

6. La preforma de la reivindicación 1, en donde la segunda capa se encuentra entre dos porciones de la primera capa.

7. La preforma de la reivindicación 1, en donde la primera capa es aproximadamente del 3% al 20% del peso total de la preforma.

8. La preforma de la reivindicación 1, en donde la segunda capa es aproximadamente del 80% al 97% del peso total de la preforma.

9. La preforma de la reivindicación 1, en donde en la punta de la preforma la primera capa es hasta aproximadamente el 20% del grosor total de la preforma.

10. La preforma de la reivindicación 1, en donde en la pared lateral de la preforma la primera capa es aproximadamente del 8% al 70% del grosor total de la preforma.

11. La preforma de la reivindicación 1, en donde en la punta de la preforma la segunda

capa es aproximadamente del 80% al 100% del grosor total de la preforma.

5 **12.** La preforma de la reivindicación 1, en donde en la pared lateral de la preforma la segunda capa es aproximadamente del 30% al 90% del grosor total de la preforma.

10 **13.** La preforma de la reivindicación 1, en donde el eliminador de oxígeno es del 2.5% al 15.0% del peso total de la primera capa; y
 en donde el eliminador de oxígeno es del 0.5% al 3.0% del peso total de la preforma.

15 **14.** Un contenedor hecho de un material polimérico, comprendiendo el contenedor:
 un acabado que define una abertura;
 una pared lateral de un cuerpo;
 una base;
 una primera capa de la pared lateral y la base, siendo la primera capa una capa de
 eliminador de oxígeno activo que incluye un eliminador de oxígeno, un catalizador y un primer
 material que tiene hasta 25% de polímero reciclado; y
 una segunda capa de la pared lateral y la base, incluyendo la segunda capa un segundo
 material que tiene al menos 25% de polímero reciclado.

20 **15.** El contenedor de la reivindicación 14, en donde el acabado incluye solo una de la primera capa y la segunda capa.

25 **16.** El contenedor de la reivindicación 14, en donde la primera capa se encuentra entre dos porciones de la segunda capa.

30 **17.** El contenedor de la reivindicación 14, en donde la segunda capa se encuentra entre dos porciones de la primera capa.

35 **18.** El contenedor de la reivindicación 14, en donde el eliminador de oxígeno es un polímero oxidable.

19. El contenedor de la reivindicación 14, en donde el catalizador es una sal de transición de cobalto.

20. La preforma de la reivindicación 14, en donde:
 la primera capa es aproximadamente del 3% al 20% del peso total del contenedor; y
 la segunda capa es aproximadamente del 80% al 97% del peso total del contenedor.