

REIVINDICACIONES

1. Un parison configurado para ser moldeado por inyección y soplado en un recipiente, comprendiendo el parison:

un acabado que define una abertura;

5 un cuerpo del parison configurado para ser moldeado por inyección y soplado en un cuerpo del recipiente que define un volumen interno del recipiente;

un extremo distal del parison configurado para ser moldeado por inyección y soplado en una base del recipiente que incluye una superficie interna de la base que define un extremo inferior del volumen interno, la superficie interna se inclina hacia abajo desde una pared lateral hasta un centro radial de la base de manera que el centro radial está en una porción más baja de la superficie interna de la base y la superficie interna proporciona un embudo que dirige el contenido del volumen interno hacia abajo hasta el centro radial de la base; y

una brida anular incluida con el extremo distal del parison, la brida anular configurada para ser moldeada por inyección y soplado en un anillo vertical del recipiente;

15 en donde el parison está configurado para formar mediante moldeo por inyección y soplado el anillo vertical, la superficie interna de la base, el cuerpo del recipiente y el acabado para que sean monolíticos.

2. El parison según la reivindicación 1, en donde el parison está configurado para formar el anillo vertical y la superficie interior para que cada uno tenga un espesor que es relativamente más grueso que el resto de la base.

3. El Parison según la reivindicación 1, en donde el parison está configurado para formar el recipiente como una botella rociadora.

4. El parison según la reivindicación 3, en donde el acabado está configurado para cooperar con una tapa rociadora con un tubo que se extiende desde la tapa rociadora casi hasta el centro radial de la base.

5. El parison según la reivindicación 1, en donde el parison está configurado para formar el recipiente de manera que sea completamente monolítico.

6. El parison según la reivindicación 1, en donde el parison está configurado para formar la superficie interior de la base de manera que tenga forma de V en sección transversal.

5 7. El parison según la reivindicación 1, en donde el parison está formado de polietileno de alta densidad.

8. Parison según la reivindicación 1, en donde el parison está configurado para formar una superficie exterior de la base mediante moldeo por inyección y soplado, estando la superficie exterior rodeada por el anillo vertical y en ángulo hacia fuera de modo que la parte más inferior de la superficie exterior se encuentra en el centro radial de la base.

9. Parison según la reivindicación 1, en donde el reborde anular tiene un espesor que es mayor que cualquier otra parte del parison.

15

10. Un método para formar un recipiente, comprendiendo el método:

Insertar un pasador de núcleo en un molde de parison configurado para formar un parison, el parison incluye:

un acabado que define una abertura del recipiente;

20

un cuerpo de parison configurado para ser moldeado por inyección y soplado en un cuerpo de recipiente del recipiente que define un volumen interno del recipiente; un extremo distal del parison configurado para ser moldeado por inyección y soplado en una base del recipiente que incluye una superficie interna de la base que define un extremo inferior del volumen interno, la superficie interna se inclina hacia abajo desde una pared lateral hasta un centro radial de la base de modo que el centro radial está en una porción más baja de la superficie interna de la base y la superficie interna proporciona un embudo que dirige el contenido del volumen interno hacia abajo hasta el centro radial de la base; y

25

una brida anular incluida con el extremo distal del parison, la brida anular configurada para ser moldeada por inyección y soplado en un anillo vertical del recipiente;

30

inyectar polietileno de alta densidad en el molde del parison sobre el pasador central para formar el parison;

retirar el pasador central con el parison asentado sobre el mismo desde dentro del molde del parison;

insertar el pasador central con el parison sobre el mismo en un molde de recipiente configurado para formar el recipiente;

- 5 moldear por inyección y soplado el parison en el molde de recipiente para formar el recipiente a partir del parison de modo que el anillo vertical, la superficie interna de la base, el cuerpo del recipiente y el acabado sean monolíticos; y

abrir el molde del recipiente y retirar el recipiente del molde del recipiente.

- 10 **11.** El método de la reivindicación 10, comprende además asegurar una tapa rociadora al acabado del recipiente.

12. El método de la reivindicación 11, comprende además disponer un tubo que se extiende desde la tapa rociadora en el centro radial de la base.

15

13. El método de la reivindicación 10, en donde la base incluye una superficie exterior rodeada por el anillo vertical, la superficie exterior está inclinada hacia afuera de tal manera que una porción más baja de la superficie exterior está en el centro radial de la base.

- 20 **14.** El método de la reivindicación 10, comprende además formar el recipiente de tal manera que el anillo vertical sea relativamente más grueso que el resto del recipiente.

- 15.** El método de la reivindicación 10, en donde la brida anular está formada por un rebaje anular definido por el molde de parison para tener un espesor de brida anular que es mayor que
25 el resto del parison.

- 16.** El método de la reivindicación 10, en donde el moldeo por inyección y soplado del parison en el molde del recipiente incluye el moldeo por inyección y soplado de la brida anular en un molde de cuerpo y un molde de base del molde del recipiente para formar el anillo vertical con
30 un espesor que es relativamente más grueso que el resto del recipiente.

17. El método de la reivindicación 10, comprende además formar el recipiente de manera que el anillo vertical sea relativamente más grueso que la pared del recipiente.

18. El método de la reivindicación 10, comprende además formar el recipiente de manera
5 que el anillo vertical sea relativamente más grueso que el resto de la base del recipiente.