

1. Алюмінієвий балон, який виготовлено з алюмінієвого сплаву серії 3000 і який включає частину (12), що утворює вертикальну стінку і має верхній кінець (14) і нижній кінець (16), причому з нижнього кінця (16) вертикальної стінки відходить донна частина (20), що має заданий профіль, а верхній кінець (14) утворює плече (18), що має заданий профіль, та шийку (19), який **відрізняється** тим, що його виготовлено з застосуванням принаймні тридцяти різних обтискних штампів з забезпеченням здійснення максимальної поступово наростаючої деформації балона в кожному обтискному штампі і він має товщину донної частини 0,51 мм і товщину вертикальної стінки 0,21 мм.
2. Алюмінієвий балон за п. 1, в якому згаданий профіль плеча має одну з наступних форм: скошену, закруглену, плоску або овальну.
3. Алюмінієвий балон за п. 1, який має висоту 100-200 мм і діаметр 45-66 мм.
4. Алюмінієвий балон за п. 1, в якому шийка виконана з можливістю приймання пристрою для розпилювання аерозолі.
5. Алюмінієвий балон за п. 1, в якому профіль донної частини включає U-подібний профіль по периферії донної частини та куполоподібний профіль по решті донної частини.
6. Алюмінієвий балон за п. 5, в якому куполоподібний профіль донної частини не має складок.
7. Спосіб формування профілю плеча алюмінієвого балона, виготовленого з алюмінієвого сплаву серії 3000, який включає обробку балона за допомогою принаймні тридцяти різних обтискних штампів з забезпеченням здійснення максимальної поступово наростаючої деформації балона в кожному обтискному штампі і легкого видалення балона з кожного обтискного штампа.
8. Спосіб за п. 7, згідно з яким обробка включає обтискання балона в першому обтискному штампі з кутом  $0^{\circ}30'0''$  біля його задньої частини.
9. Спосіб за п. 8, згідно з яким обробка включає обтискання балона в другому обтискному штампі з кутом  $3^{\circ}$  біля його задньої частини.
10. Спосіб за п. 9, згідно з яким обробка включає обтискання балона в третьому обтискному штампі з кутом  $3^{\circ}$  біля його задньої частини.
11. Спосіб за п. 10, згідно з яким обробка включає обтискання в четвертому обтискному штампі з кутом  $3^{\circ}$  біля його задньої частини.
12. Спосіб за п. 7, згідно з яким обробка включає послідовне обтискання балона в перших чотирнадцяти обтискних штампах, кожний з яких має нерухому центральну напрямну.
13. Спосіб за п. 7, який додатково включає застосування стислого повітря у перших чотирнадцяти обтискних штампах для полегшення виходу балона з кожного такого штампа.
14. Спосіб за п. 7, згідно з яким кожний з обтискних штампів забезпечує ступінь скосу з

кутом від  $0^{\circ}30'0''$  до  $3^{\circ}$  відносно первинної вертикальної бічної стінки балона.

15. Спосіб за п. 7, згідно з яким обтискні штампи розміщені по двох кругових траєкторіях.