

1. Ємність з кришкою, що містить горловину, корпус і дно, яка **відрізняється** тим, що горловину виконано з дозуючим отвором, оточено поверхню зі спіральними ребрами та запірним кільцем, яке зафіксовано по радіусу поверхні та з'єднано з кромкою кришки таким чином, щоб кромка не піднімалася при обертанні кришки проти годинникової стрілки, до запірного кільця примикає круглий виступ, який має контур, що доповнює контур кришки, кришку, що містить донну частину та стінки у вигляді юбки, виконано з полімерної основи, на якій запресоване ламіноване плівкове покриття з металевим блиском, юбка кришки складається із зовнішньої гофрованої поверхні та внутрішньої поверхні зі спіральними борознами для закручування та розкручування кришки на ємності, до юбки рознімним з'єднанням за допомогою крихких перемичок, розміщених по колу, закріплено запобіжний обідок, на внутрішній поверхні якого виконано кромку для з'єднання із запірним кільцем на ємності, причому крихі перемички виконано з можливістю облямування при розкручуванні кришки.
2. Ємність за п. 1, яка **відрізняється** тим, що її виготовлено з поліетиленового терефталату.
3. Ємність за п. 1 або п. 2, яка **відрізняється** тим, що її виготовлено прозорою або кольоровою.
4. Ємність за п. 1, яка **відрізняється** тим, що як полімерну основу кришки використано полівінілхлорид або полікарбонат.
5. Ємність за п. 1, яка **відрізняється** тим, що ламіноване плівкове покриття кришки включає ущільнювальну плівку та друковану плівку.
6. Ємність за п. 5, яка **відрізняється** тим, що ущільнювальну та друковану плівки кришки виконано з полівінілхлориду або полікарбонату.
7. Ємність за п. 6, яка **відрізняється** тим, що з'єднання ущільнювальної плівки з друкованою плівкою здійснено термічним зварюванням, ультразвуковим зварюванням, зварюванням розчинником або адгезією, тощо.
8. Ємність за п. 5, яка **відрізняється** тим, що ламіноване плівкове покриття кришки включає лаковану плівку.
9. Ємність п. 1, яка **відрізняється** тим, що зовнішня гофрована поверхня юбки кришки складається з виступів та виїмок трапецієподібної форми.
10. Кришка для ємності, яка містить донну частину та стінки, виконані у вигляді юбки, що відходить від периферії донної частини, яка **відрізняється** тим, що кришку виконано з полімерної основи, на якій запресоване ламіноване плівкове покриття з металевим блиском, юбка складається із зовнішньої гофрованої поверхні та внутрішньої поверхні зі спіральними борознами для закручування та розкручування кришки на ємності, до юбки рознімним з'єднанням за допомогою крихких перемичок, розміщених по колу, закріплено запобіжний обідок, на внутрішній поверхні якого виконано кромку для з'єднання із запірним кільцем на ємності, причому крихі перемички виконано з можливістю облямування при розкручуванні кришки.
11. Кришка за п. 10, яка **відрізняється** тим, що як полімерну основу використано полівінілхлорид.
12. Кришка за п. 10, яка **відрізняється** тим, що як полімерну основу використано полікарбонат.
13. Кришка за п. 10, яка **відрізняється** тим, що ламіноване плівкове покриття включає ущільнювальну плівку та друковану плівку.
14. Кришка за п. 13, яка **відрізняється** тим, що ущільнювальну та друковану плівки виконано з полівінілхлориду.
15. Кришка за п. 13, яка **відрізняється** тим, що ущільнювальну та друковану плівки виконано з полікарбонату.
16. Кришка за п. 13 яка **відрізняється** тим, що ламіноване плівкове покриття включає лаковану плівку.
17. Кришка за п. 10, яка **відрізняється** тим, що зовнішня гофрована поверхня юбки складається з виступів та виїмок трапецієподібної форми.
18. Спосіб виготовлення кришки для ємності, що включає лиття під тиском, який **відрізняється** тим, що спочатку в заглиблення прес-форми розміщують ламіноване плівкове покриття, що складається з ущільнювальної та друкованої плівок, потім прес-форму нагрівають до температури 82-93°C, одночасно за допомогою потоку хладагенту охолоджують верхню частину прес-форми і друковану плівку так, щоб поверхня друкованої плівки була захищена від робочої температури у заглибленні прес-форми, далі до заглиблення прес-форми вприскують розплавлену полімерну основу під тиском від 1,1 до 1,65 МПа при постійному контролі температури, через 2-3 с, коли розплавлена полімерна основа застигає в заглибленні прес-форми, ущільнювальна плівка сплавлюється з полімерною основою в одне ціле, після остигання кришки її виймають з центральної частини, попередньо відтягаючи верхню частину прес-форми вертикально, бічні частини форми - по бічній лінії, а нижню частину - вниз, і остаточно охолоджують при кімнатній температурі.
19. Спосіб за п. 18, який **відрізняється** тим, що як полімерну основу використано полівінілхлорид або полікарбонат.
20. Спосіб за п. 18, який **відрізняється** тим, що ущільнювальну та друковану плівки виконано з полівінілхлориду або полікарбонату.
21. Спосіб за п. 18, який **відрізняється** тим, що з'єднання ущільнювальної плівки з друкованою плівкою здійснюють термічним зварюванням, ультразвуковим зварюванням, зварюванням розчинником або адгезією тощо.
22. Спосіб за п. 18, який **відрізняється** тим, що ламіноване плівкове покриття включає лаковану плівку.
23. Спосіб за п. 18, який **відрізняється** тим, що прес-форма містить верхню, центральну, нижню та дві бічні частини, вакуумні трубки, внутрішній та зовнішній отвори для проходження потоку хладагенту.
24. Спосіб за п. 18, який **відрізняється** тим, що при закриванні прес-форми нижньою та центральною частинами, які рухаються до верхньої частини, а бічні частини рухаються по напрямку один до одної, поверхню ламінованого плівкового покриття в позиції, протилежній верхній частині, тримають вакуумні трубки з від'ємним тиском всередині.
25. Спосіб за п. 18, який **відрізняється** тим, що потік хладагенту входить крізь внутрішній отвір і виходить крізь зовнішній отвір всередині верхньої частини прес-форми.