

Title (en)

Method for making a screencloth out of filled synthetic spiral elements and thereby made screencloth.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines Siebbandes aus gefüllten Kunststoffspiralen und danach hergestelltes Siebband.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'une bande de tamisage constituée de spirales bourrées en matière synthétique et bande de tamisage produite de cette manière.

Publication

EP 0050374 A1 19820428 (DE)

Application

EP 81108702 A 19811022

Priority

DE 3039873 A 19801022

Abstract (en)

[origin: US4362776A] The sieve belt is comprised of a multiplicity of helices made of thermosettable synthetic resin material which are interlocked with each other by inserting a plurality of pintle wires into the channels defined by the overlapping helices. For controlling the air permeability of the sieve belt, the hollow interiors of the helices are filled with a filler material comprised of crimped synthetic filaments.

Abstract (de)

Das Siebband besitzt eine Vielzahl von Wendeln aus thermofixiertem Kunststoffmaterial, wobei benachbarte Wendeln jeweils derart ineinandergeschoben sind, dass die Windungen einer Wendel zwischen die Windungen der benachbarten Wendel eindringen, und einen Steckdraht, der durch den von den Windungen benachbarter Wendeln gebildeten Kanal hindurchgeführt ist. Die Hohlräume der Wendeln sind durch Füllmaterial ausgefüllt und das Füllmaterial ist gekräuselt oder gestaucht oder ist wellenförmig verformt. Die Ausgangslänge des Füllmaterials in dem Hohlraum einer Wendel kann grösser sein als die Länge der Wendel. Zur Herstellung des Siebbandes werden Wendeln aus thermofixierbarem Kunststoffmaterial derart ineinandergeschoben, dass die Windungen einer Wendel zwischen die Windungen der nächsten Wendel zu liegen kommen und die sich überlappenden Windungen der Wendeln einen Kanal bilden, und ein Steckdraht durch den Kanal geschoben wird. Das Innere der Wendeln wird vor dem Ineinanderschieben durch Füllmaterial ausgefüllt. Bei der Herstellung der Wendeln kann der Kunststoffdraht um das Füllmaterial gewickelt werden.

IPC 1-7

D21F 1/00

IPC 8 full level

D21F 1/10 (2006.01); **D07B 1/02** (2006.01); **D07B 5/00** (2006.01); **D21F 1/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D21F 1/0072 (2013.01 - EP US); **Y10S 162/902** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49838** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/53696** (2015.01 - EP US); **Y10T 428/249921** (2015.04 - EP US); **Y10T 428/249922** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)

- CH 610273 A5 19790412 - MUNZINGER CONRAD & CIE AG [CH]
- GB 191219045 A 19121024 - GARELLY FERDINAND [DE]
- DE 296427 C

Cited by

US5217577A; DE4122805C1; EP0101575A3; DE19534486C1; US5810159A; US5068960A; EP0666366A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0050374 A1 19820428; **EP 0050374 B1 19850213**; AR 226484 A1 19820715; AT E11800 T1 19850215; AU 543461 B2 19850418; AU 7627881 A 19820429; BR 8106774 A 19820706; CA 1163847 A 19840320; DE 3039873 A1 19820819; DE 3039873 C2 19860206; DE 3168941 D1 19850328; ES 506424 A0 19831101; ES 517394 A0 19830801; ES 8307956 A1 19830801; ES 8400521 A1 19831101; FI 78135 B 19890228; FI 78135 C 19890612; FI 812890 L 19820423; JP S57101092 A 19820623; NO 153617 B 19860113; NO 153617 C 19860521; NO 813549 L 19820423; NZ 198723 A 19850430; US 4362776 A 19821207; ZA 817029 B 19820929

DOCDB simple family (application)

EP 81108702 A 19811022; AR 28706081 A 19811012; AT 81108702 T 19811022; AU 7627881 A 19811013; BR 8106774 A 19811021; CA 388709 A 19811022; DE 3039873 A 19801022; DE 3168941 T 19811022; ES 506424 A 19811021; ES 517394 A 19821115; FI 812890 A 19810916; JP 16852681 A 19811019; NO 813549 A 19811021; NZ 19872381 A 19811021; US 31122881 A 19811014; ZA 817029 A 19811012