

Title (en)

Process and apparatus for the manufacture of floor webs.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Teppichfliesen.

Title (fr)

Procédé et appareillage pour la fabrication de non-tissés pour tapis.

Publication

**EP 0091622 A2 19831019 (DE)**

Application

**EP 83103217 A 19830331**

Priority

DE 3213439 A 19820410

Abstract (en)

[origin: US4474836A] A method and apparatus for producing carpet liners successively applies a pre-coating and a heavy coating material to a carpet band to be treated. The pre-coating material, which contains an activated isocyanate-polyol mixture, is applied to the carpet band at a temperature at which the components of the mixture will not react with each other. A heavy coating thermoplastic material is subsequently applied to the carpet band. The heavy coating is applied at a sufficiently high temperature to cause the components of the pre-coating mixture, which already has been applied to the carpet band, to react with each other and form polyurethane. Accordingly, a pre-coating layer of polyurethane is formed simultaneously with the application of the heavy coating material.

Abstract (de)

Eine Teppichfliese, die auf der Unterseite eines textilen Bodenbelages, z.B. eines Nadelfilzes oder einer Tuftingware, einen Vorstrich und eine daran anschließende Schwerschicht enthält, wird so hergestellt, daß als Vorstrich ein aktiviertes, gegebenenfalls mit Füllstoffen gefülltes Isocyanat-Polyol-Gemisch eingesetzt wird, das bei Temperaturen nahe der Zimmertemperatur nicht zu Polyurethan reagiert, und als Schwerschicht ein Thermoplast eingesetzt wird, wobei der Vorstrich und die Schwerschicht nacheinander auf der gleichen Unterwalze auf die Teppichbahn aufgebracht werden und wobei die Vorstrichwalze und das aktivierte Isocyanat-Polyol-Gemisch bei einer Temperatur zwischen dem Taupunkt des Wassers und einer Temperatur gehalten wird, bei der noch keine Reaktion des Isocyanats und des Polyols erfolgt und die Schwerschicht und das Schwerschicht-Walzenraketel bei einer Temperatur gehalten werden, bei der die Schwerschicht flüssige Eigenschaften aufweist und das Isocyanat-Polyol-Gemisch miteinander zu Polyurethan reagiert.

IPC 1-7

**D06N 7/00**; D06N 3/18

IPC 8 full level

**D06N 7/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**D06N 7/0078** (2013.01 - EP US); **D06N 2203/02** (2013.01 - EP US); **D06N 2203/042** (2013.01 - EP US); **D06N 2203/068** (2013.01 - EP US); **D06N 2203/08** (2013.01 - EP US); **D06N 2205/10** (2013.01 - EP US); **D06N 2205/20** (2013.01 - EP US); **D06N 2209/0823** (2013.01 - EP US); **D06N 2211/066** (2013.01 - EP US); **D06N 2213/065** (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH FR GB LI LU NL

DOCDB simple family (publication)

**EP 0091622 A2 19831019**; **EP 0091622 A3 19840725**; DE 3213439 A1 19831020; US 4474836 A 19841002

DOCDB simple family (application)

**EP 83103217 A 19830331**; DE 3213439 A 19820410; US 48215283 A 19830405