

Title (en)

Process and apparatus for the production of paper webs which may be cut into ribbons for use as veneers for wooden panel edges.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von in mehrere Streifen längszuteilenden Papierbahnen zum Bekleben der Kanten von aus Holz hergestellten Platten.

Title (fr)

Procédé et appareillage pour la fabrication de lés en papier pouvant être coupés en bandes servant de couvre chant pour pannaux en bois.

Publication

**EP 0092593 A1 19831102 (DE)**

Application

**EP 82103472 A 19820424**

Priority

EP 82103472 A 19820424

Abstract (en)

1. Process for producing paper webs, to be divided longitudinally into a plurality of strips, for sticking to the edges of panels produced from wood, in particular furniture panels, in which an optionally coloured paper web is printed with a wood stain and a wood grain, impregnated with an aminoplast, in particular melamine resin, then coated and embossed, characterized in that the paper used is first of all impregnated with stiffening and then has a weight per unit area of about 250 g/m\*\*2, an intermediate thereby being obtained which is processed in a further operation to give the finished paper web, being printed using the indirect gravure printing process, then coated and finally embossed.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen von in mehrere Streifen längszuteilenden Papierbahnen zum Bekleben der Kanten von aus Holz hergestellten Platten, insbesondere von Möbeln, bei dem eine gegebenenfalls eingefärbte und mit einem Aminoplast imprägnierte Papierbahn in einem nachfolgenden Arbeitsgang mit einer Holzfarbe und einer Holzstruktur bedruckt, dann lackiert und schließlich geprägt wird. Mit diesem Verfahren lassen sich schnell und in kleinen Mengen als Kantenfolien dienende schmale Papierbahnen mit den jeweils von den Kunden gewünschten Mustern herstellen. Bei den bisherigen Verfahren, bei denen das Bedrucken mit der Holzstruktur und das Prägen der Papierbahn vor dem Imprägnieren mit Melamin harz erforderlich war, traten die obengenannten Vorteile nicht auf. Es wird ferner eine Vorrichtung für dieses Verfahren beansprucht, die eine Abwickelvorrichtung, eines oder mehrere indirekte Tiefdruckwerke 19-20, eines oder mehrere Lackierwerke, ein Prägwerk und Aufwickelvorrichtung aufweist.

IPC 1-7

**B41M 3/06**; **B41F 9/00**; **B41M 7/00**

IPC 8 full level

**B41F 9/00** (2006.01); **B41F 23/00** (2006.01); **B41M 3/06** (2006.01); **B44C 5/04** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B41F 9/00** (2013.01); **B41F 23/00** (2013.01); **B41M 3/06** (2013.01); **B44C 5/0469** (2013.01)

Citation (search report)

- DE 2711169 A1 19780928 - DORNBUSCH MASCHF
- DE 2927746 B1 19800724 - GOLDSCHMIDT AG TH
- DE 2727312 A1 19781221 - GOLDSCHMIDT AG TH
- FR 763417 A 19340430 - ANCIENS ETABLISSEMENTS L CHAMB
- US 3269304 A 19660830 - GODFREY ELIZABETH A
- DE 170710 C
- US 2390618 A 19451211 - ROEHM WILLIAM A
- US 2175338 A 19391010 - BOOTH GEORGE W
- US 2230876 A 19410204 - EARL WYSONG M
- FR 992212 A 19511016
- FR 2127587 A5 19721013 - EASTMAN KODAK CO
- DE 2600832 A1 19770721 - SCHMIDT TORSTEN
- [Y] CHEMICAL ABSTRACTS, vol.96, Nr.7, Oktober 1981, Seite 90, Zusammenfassung Nr. 117190q, COLUMBUS OHIO (US)

Cited by

BE1018213A3; EP1473091A1; FR2626813A1; BE1017928A3; BE1018630A5; FR2665117A1; US9114603B2; WO2009087440A3; WO2010084386A3

Designated contracting state (EPC)

DE GB SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0092593 A1 19831102**; **EP 0092593 B1 19880831**; DE 3278973 D1 19881006

DOCDB simple family (application)

**EP 82103472 A 19820424**; DE 3278973 T 19820424