

Title (en)
METHOD FOR THE MANUFACTURE OF THE MANTLE PORTION OF A CISTERN.

Title (de)
VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINES BEHÄLTERMANTELS.

Title (fr)
PROCEDE DE FABRICATION DE L'ENVELOPPE D'UNE CITERNE.

Publication
EP 0120895 A1 19841010 (EN)

Application
EP 83903089 A 19830922

Priority
FI 823269 A 19820923

Abstract (en)
[origin: WO8401124A1] Method for the manufacture of the mantle portion (1) of a cistern of reinforced plastic. It is a common feature of all prior-art methods that the mantle portion (1) is built around an inner mould, which is arranged so as to revolve around a horizontal axis while the reinforcement and resin are being applied. The object of the present invention is to provide a method according to which the inner mould can be eliminated, which takes place so that a prefabricated inner layer is cut into rectangular shape with dimensions corresponding to the desired length of the mantle portion and preferably to its entire circumference, which layer is formed to a substantially cylindrical vertical mantle face, whereat the two opposite edges of the layer are joined together by means of reinforcement and resin, whereupon a number of support rings (3) are inserted into the cylinder so as to provide support during the subsequent lamination, which takes place in an in itself ordinary way.

Abstract (fr)
Procédé de fabrication de l'enveloppe (1) d'une citerne en matériau plastique renforcé. Tous les procédés de l'art antérieur se caractérisent en ce que l'enveloppe (1) est construite autour d'un moule intérieur qui tourne autour d'un axe horizontal au fur et à mesure que la résine et le matériau de renforcement sont appliqués. L'objet de la présente invention est de fournir un procédé selon lequel le moule interne peut être éliminé en découpant la couche interne préfabriquée suivant une forme rectangulaire dont les dimensions correspondent à la longueur désirée de l'enveloppe et de préférence à sa circonférence totale, laquelle couche forme une face de l'enveloppe verticale sensiblement cylindrique, tandis que les deux bords opposés de la couche sont réunis par le matériau de renforcement et la résine, après quoi plusieurs anneaux de support (3) sont insérés dans le cylindre de manière à assurer un soutien pendant le laminage ultérieur effectué de manière conventionnelle.

IPC 1-7
B29D 3/02; **B29D 23/12**

IPC 8 full level
B29C 53/60 (2006.01); **B29D 22/00** (2006.01)

CPC (source: EP)
B29C 53/602 (2013.01); **B29D 22/00** (2013.01); **B29K 2105/06** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE FR GB LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
WO 8401124 A1 19840329; DK 251484 A 19840522; DK 251484 D0 19840522; EP 0120895 A1 19841010; FI 823269 A0 19820923; FI 823269 L 19840324; NO 842032 L 19840522

DOCDB simple family (application)
FI 8300061 W 19830922; DK 251484 A 19840522; EP 83903089 A 19830922; FI 823269 A 19820923; NO 842032 A 19840522