

Title (en)

A METHOD AND DEVICE FOR PRESSURE SEALING A PASSAGE WHILE A WEB MATERIAL IS MOVED THERETHROUGH.

Title (de)

VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM DICHTEN EINES DURCHGANGS MITTELS DRUCKS WÄHREND EIN BANDMATERIAL HINDURCH GEZOGEN WIRD.

Title (fr)

PROCEDE ET DISPOSITIF POUR FERMER HERMETIQUEMENT PAR PRESSION UN PASSAGE TRAVERSE PAR UN MATERIAU EN BANDE.

Publication

EP 0135557 A1 19850403 (EN)

Application

EP 84900973 A 19840305

Priority

DK 108383 A 19830303

Abstract (en)

[origin: WO8403485A1] A flexible web or plate material (10) to be continuously treated within a space or chamber (21, 22) containing a vacuum or a super-atmospheric pressure, may be passed into the treatment chamber through a pressure sealing inlet passage (23) and out from the chamber through a similar outlet passage (24). The pressure sealing passages comprise a plurality of mutually longitudinally spaced, alternately oppositely directed web contacting surface parts (40) of opposite, spaced passage defining walls (26, 27). These web contacting surface parts may define a sinuous or tortuous path for the web material (10) passing through the passage in a stretched condition, whereby the web material and the cooperating web contacting surface parts form a kind of labyrinth-seal. A contact pressure between the web material (10) and the web contacting surface parts (40) may be increased by the provision of suction openings, which are formed along the web contacting surface parts (40) and communicate with a vacuum source. In that case, the pressure sealing passage may be defined between a pair of parallel, spaced walls, and the contact pressure between the web material (10) and the web contacting surface parts (40) may then be obtained exclusively by suction.

Abstract (fr)

Il est possible de faire entrer un matériau flexible en plaque ou en bande (10), qui doit être traité continuellement à l'intérieur d'un espace ou chambre (21, 22) contenant un vide ou dont la pression est supérieure à la pression atmosphérique, dans la chambre de traitement par un passage d'entrée à fermeture hermétique par pression (23) et de le faire sortir de la chambre par un passage de sortie du même type (24). Ces passages à fermeture hermétique à pression comportent une pluralité de parties superficielles (40), espacées longitudinalement les unes des autres et alternativement en contact face à face avec la bande dirigée, de parois opposées délimitant le passage (26, 27). Ces parties superficielles de contact avec la bande peuvent délimiter un chemin sinueux ou tortueux pour le matériau en bande (10) traversant le passage en condition allongée, le matériau en bande et les parties superficielles en contact avec la bande formant une sortie de fermeture hermétique ressemblant à un labyrinthe. Il est possible d'accroître la pression de contact entre le matériau en bande (10) et les parties superficielles de contact avec la bande (40) grâce à des ouvertures de succion formées le long des parties superficielles de contact avec la bande (40) et communiquant avec une source de création de vide. Dans ce cas, le passage de fermeture hermétique par pression peut être délimité entre une paire de parois parallèles espacées et la pression de contact entre le matériau en bande (10) et les parties superficielles de contact avec la bande (40) peut alors n'être obtenue que par succion.

IPC 1-7

B65H 23/00; **D06B 23/18**; **B05C 11/115**

IPC 8 full level

B05C 11/115 (2006.01); **B05D 1/02** (2006.01); **D06B 23/18** (2006.01)

CPC (source: EP)

B05C 11/115 (2013.01); **B05D 1/02** (2013.01); **D06B 23/18** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

WO 8403485 A1 19840913; DK 108383 D0 19830303; EP 0135557 A1 19850403

DOCDB simple family (application)

DK 8400016 W 19840305; DK 108383 A 19830303; EP 84900973 A 19840305