

Title (en)

Method and apparatus for making fibre sheets for use as preforms for pressed articles.

Title (de)

Verfahren und Anlage zum Herstellen von Fasermatten als Ausgangsmaterial für Pressformteile.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication de mats de fibres comme matériau de départ pour articles formés à la presse.

Publication

**EP 0152837 A2 19850828 (DE)**

Application

**EP 85101034 A 19850201**

Priority

DE 3403670 A 19840203

Abstract (en)

[origin: EP0152837B1] 1. Process for producing fibrous mats as a starting material for mouldings, in that shredded waste materials are mixed with thermoplastic and/or duroplastic binders, the mixture is strewn to a fleece on an air-permeable conveyor belt and under elevated temperature and under pressure the fleece is compressed to a transportable mat from which individual mouldings are produced by moulding at temperatures between 180 and 220 degrees C, characterized in that under the constant action of vacuum to the underside of the conveyor belt on a first fleece layer is loosely placed a polyester fabric or lattice with at least partly multifilament threads, a mesh width between 4 and 7 mm and with a heat-activatable, duroplastic finish with an affinity for the binder of the fibres, then a second fleece layer is strewn on the fabric or lattice and then the layers are compressed to a mat, the polyester fabric being thermally conditioned prior to its use at temperatures roughly corresponding to the moulding temperature during the production of mouldings.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Herstellen von Fasermatten als Ausgangsmaterial für Preßformteile werden zerfaserte Abfallwerkstoffe mit thermo- und/oder duroplastischen Bindemitteln gemischt, die Mischung auf ein luftdurchlässiges Transportband zu einer ersten Vlieslage ausgestreut, auf diese Vlieslage ein Polyestergewebe oder -gitter mit zumindest teilweise multifilen Fäden, einer Maschenweite zwischen 4 und 7 mm und einer Ausrüstung duroplastischer Art lose abgelegt, anschließend eine zweite Vlieslage auf das Gewebe oder Gitter ausgestreut und danach die Lagen bei erhöhter Temperatur unter Druck zu einer transportfähigen Matte verdichtet, aus der durch Preßen bei Temperaturen zwischen 180 und 220°C einzelne Formteile erzeugt werden, wobei das Polyestergewebe vor seinem Einsatz bei Temperaturen, die etwa der Preßtemperatur entsprechen, getempert wird. Auf diese Weise kann beim Umformen der Matte zu einem Formteil auf Stabilisierungsschichten ober- und unterhalb der Matte verzichtet und können die Formteile in einem einstufigen Preßvorgang hergestellt werden.

IPC 1-7

**B27N 3/10**

IPC 8 full level

**B27N 3/12** (2006.01); **B27N 3/10** (2006.01); **B27N 3/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B27N 3/10** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0543052A1; EP0292584A1; EP0267315A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR IT

DOCDB simple family (publication)

**EP 0152837 A2 19850828**; **EP 0152837 A3 19861022**; **EP 0152837 B1 19880727**; BR 8500474 A 19850917; DE 3403670 A1 19850808; DE 3563924 D1 19880901; ES 538212 A0 19860101; ES 545181 A0 19870101; ES 8605722 A1 19860101; ES 8702223 A1 19870101; JP S60180803 A 19850914; US 5023027 A 19910611

DOCDB simple family (application)

**EP 85101034 A 19850201**; BR 8500474 A 19850201; DE 3403670 A 19840203; DE 3563924 T 19850201; ES 538212 A 19841203; ES 545181 A 19850715; JP 1881385 A 19850204; US 69745285 A 19850201