

Title (en)  
SPACER MATERIAL AND METHOD FOR THE MANUFACTURE OF THE SAME.

Title (de)  
DISTANZMATERIAL UND DESSEN HERSTELLUNGSVERFAHREN.

Title (fr)  
MATERIAU D'ESPACEMENT ET SON PROCEDE DE FABRICATION.

Publication  
**EP 0155289 A1 19850925 (EN)**

Application  
**EP 84903297 A 19840831**

Priority  
SE 8304871 A 19830912

Abstract (en)  
[origin: WO8501248A1] Spacer material (21) suitable for sandwich constructions (21, 22, 23) is manufactured with the help of a low-pressure chamber (9). Inside a first space (8) at atmospheric pressure air bubbles are introduced into a curing agent-compatible plastics material, for example a thixotropic laminating polyester. The material thus provided with air bubbles is placed on an exposed mould (5) or on a base inside or outside the aforementioned low-pressure chamber. After the material provided with air bubbles has been placed inside the chamber the latter is actuated in order to provide a second pressure which is considerably below the first pressure. The plastics material takes rigid shape at said second pressure inside the chamber for a short tack-free time, and the air bubbles which have been caused to expand by the low pressure are trapped in the plastics material during the solidifying process.

Abstract (fr)  
Un matériau d'espacement (21) adéquat pour des constructions sandwich (21, 22, 23) est fabriqué à l'aide d'une chambre à basse pression (9). A l'intérieur d'un premier espace (8) à la pression atmosphérique, des bulles d'air sont introduites dans un matériau plastique compatible avec un agent de durcissement, par exemple un polyester de stratification thixotrope. Le matériau ainsi doté de bulles d'air est placé sur un moule exposé (5) ou sur une base à l'intérieur ou à l'extérieur de la chambre à basse pression susmentionnée. Une fois le matériau doté de bulles d'air placé à l'intérieur de la chambre, cette dernière est actionnée afin de fournir une seconde pression considérablement inférieure à la première pression. Le matériau plastique prend une forme rigide à ladite seconde pression à l'intérieur de la chambre pendant une courte période d'état non collant et les bulles d'air qui ont dû se développer en raison de la basse pression deviennent prisonnières du matériau plastique pendant le procédé de solidification.

IPC 1-7  
; **B29D 31/00**

IPC 8 full level  
**B29C 44/34** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B29C 44/3403** (2013.01); **B29K 2067/06** (2013.01); **B29K 2105/04** (2013.01); **B29K 2105/12** (2013.01); **B29L 2009/00** (2013.01)

Citation (search report)  
See references of WO 8501248A1

Cited by  
US6897193B2

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

DOCDB simple family (publication)  
**WO 8501248 A1 19850328**; EP 0155289 A1 19850925; SE 438113 B 19850401; SE 8304871 D0 19830912; SE 8304871 L 19850313

DOCDB simple family (application)  
**SE 8400286 W 19840831**; EP 84903297 A 19840831; SE 8304871 A 19830912