

Title (en)

Method and device for the continuous production of inorganically bonded processing materials, in particular of processing boards.

Title (de)

Verfahren und Einrichtung zur kontinuierlichen Herstellung von anorganisch gebundenen Werkstoffen, insbesondere von Werkstoffplatten.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication continue de matériaux de prise anorganiques, en particulier de panneaux de ces matériaux.

Publication

EP 0171665 A1 19860219 (DE)

Application

EP 85109226 A 19850723

Priority

- DE 3429790 A 19840813
- DE 3441839 A 19841115

Abstract (en)

[origin: US4784816A] The invention relates to a method for continuous manufacture of materials, especially material slabs, from mixtures of binders, reinforcing agents, and possibly additives, the mixtures being cured by hydrate formation and being of a pourable or spreadable consistency. The special properties and usability of the materials are achieved by a permanent and irreversible compression of the initially-formed structure, whereby an extruded slab is formed from the mixture, then compressed and calibrated. The extruded slab is first compressed in a compression phase at a pressure which is sufficiently high that the slab's thickness after compression is less than the specified value of the finished extruded slab, and its density specified final density, the resulting values of density and degree of compression being sufficiently high that the compressed extruded slab is calibratable immediately thereafter in a calibration phase without the active application of pressure. In addition, the invention provides a device for working this method.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung von Werkstoffen, insbesondere von Werkstoffplatten, aus Stoffgemischen von durch Hydratbildung erhärtenden Bindemitteln, Bewehrungs- und gegebenenfalls Hilfsstoffen schütt- bzw. streufähiger Konsistenz, deren spezielle Werkstoffeigenschaften und Gebrauchsfähigkeit durch eine dauerhafte und irreversible Gefügeverdichtung erzielt werden, wobei man aus dem Stoffgemisch einen Plattenstrang bildet, der dann verdichtet und kalibriert wird. Hierbei wird der Plattenstrang zeitlich vor dem Kalibrieren in einer Verdichtungsphase mit einem so hohen Druck verdichtet, daß seine Dicke nach dem Verdichten den Sollwert des fertigen Plattenstrangs unterschreitet, die Dichte diesen jedoch überschreitet und beide so groß sind, daß der verdichtete Plattenstrang unmittelbar anschließend ohne aktive Druckerzeugung in einer Kalibrierphase kalibrierbar ist. Außerdem wird mit der Erfindung eine Einrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens zur Verfügung gestellt.

IPC 1-7

B28B 5/02; C04B 11/00

IPC 8 full level

B28B 5/02 (2006.01); **B28B 11/00** (2006.01); **C04B 11/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B28B 11/00 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- AT 123984 B 19310725 - OESTERR AMERIKAN MAGNESIT, et al
- LUEGER, "Lexikon der Technik", Band 3, 1961 DEUTSCHE VERLAGS-ANSTALT, Stuttgart Seite 569 * Stichwort R}ckdehnung *

Cited by

DE4323116A1; US5846317A; WO9501942A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0171665 A1 19860219; EP 0171665 B1 19890308; EP 0171665 B2 19930120; DE 3441839 A1 19860220; DE 3568546 D1 19890413; US 4784816 A 19881115

DOCDB simple family (application)

EP 85109226 A 19850723; DE 3441839 A 19841115; DE 3568546 T 19850723; US 9742787 A 19870916