

Title (en)

Method for making decorative multiple glass units.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von Dekor-Verbundglasplatten.

Title (fr)

Procédé pour fabriquer des vitrages multiples décoratifs.

Publication

EP 0240584 A1 19871014 (DE)

Application

EP 86104785 A 19860408

Priority

EP 86104785 A 19860408

Abstract (en)

[origin: US4798695A] In this process for the production of multilayer glass plates with a plurality of glass panes spaced from one another in a frame and with hardenable synthetic material and shaped bodies in the intermediate space between the panes, there is applied to a horizontally positioned first pane (1) the synthetic material (2) before it hardens from a viscous state in selected places and in uneven thickness; the shaped bodies (4) are then brought onto or between the places containing the synthetic material, whereupon a second pane (3) is laid at a spaced interval over the first pane (1) and the set consisting of the two panes is surrounded with a frame (7). In order to bond the two panes of glass together with the synthetic material, the two panes are laid one upon another, turned 180 DEG and maintained in this position while the viscous synthetic material flows downwardly forming threads or drops which join the two panes and bonds them together when the synthetic material is hardened.

Abstract (de)

Bei diesem Verfahren zur Herstellung von Verbundglasplatten aus mehreren, in einem Rahmen mit Abstand voneinander angeordneten Scheiben mit aushärtbarem Kunststoff und Formkörpern im Zwischenraum zwischen den Scheiben wird auf eine waagerecht liegende erste Scheibe (1) Kunststoff (2) vor dem Aushärten in zähflüssigem Zustand stellenweise und in ungleichmäßiger Dicke aufgebracht, danach werden die Formkörper (4) auf die oder zwischen die mit Kunststoff belegten Flächenteile gebracht, worauf eine zweite Scheibe (3) im Abstand über die erste Scheibe (1) gelegt und das aus den beiden Scheiben bestehende Paket mit einem Rahmen (7) umgeben wird. Zur Bildung von Blasen im Kunststoff werden die beiden Scheiben aufeinander gelegt, um 180° herumgedreht und solange in dieser Lage gehalten, bis der zähflüssige Kunststoff nicht mehr unter Bildung von Fäden und Tropfen nach unten fließt.

IPC 1-7

B44F 1/06; **E06B 3/66**

IPC 8 full level

B44F 1/06 (2006.01); **E06B 3/663** (2006.01); **E06B 3/66** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B44F 1/066 (2013.01 - EP US); **E06B 3/66304** (2013.01 - EP US); **E06B 3/6604** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] FR 2182359 A5 19731207 - FREMONT MARGUERITE [FR]
- [A] FR 1563666 A 19690418
- [A] FR 1462767 A 19661216
- [A] EP 0047725 B1 19851211
- [A] FR 1303166 A 19620907
- [A] FR 2161379 A5 19730706 - FORTIN PIERRE
- [A] AT 344368 B 19780725 - ZOEPNEK HANS [AT]
- [E] EP 0181963 A1 19860528 - REDEL DIETER GEORG

Cited by

ES2051646A1; BE1012746A3; DE9107931U1; WO2009036359A1; US9540863B2; US9546513B2; US10119327B2; US11035168B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0240584 A1 19871014; **EP 0240584 B1 19901010**; AT E57341 T1 19901015; DE 3674918 D1 19901115; US 4798695 A 19890117

DOCDB simple family (application)

EP 86104785 A 19860408; AT 86104785 T 19860408; DE 3674918 T 19860408; US 3550387 A 19870407