

Title (en)

PROCESS FOR MANUFACTURING PARTS HAVING A FLAT SURFACE FROM HARD GEM-STONE MATERIAL.

Title (de)

VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON EINE GLATTE OBERFLÄCHE AUFWEISENDEN TEILEN AUS SCHMUCKSTEINÄHNLICHER HARTMASSE.

Title (fr)

PROCEDE DE FABRICATION DE PIECES AYANT UNE SURFACE LISSE ET COMPOSEES D'UNE SUBSTANCE DURE SEMBLABLE A UNE PIERRE DECORATIVE.

Publication

EP 0245313 A1 19871119 (DE)

Application

EP 86906255 A 19861104

Priority

CH 491085 A 19851118

Abstract (en)

[origin: WO8703109A1] A paste consisting of pasty or granular material coated with additional pigment and then re-pressed is applied to a support (13) in the form of a pressed strip or covering (17). The strip or covering is subjected to a first, incomplete hardening (20), after which it can no longer flow easily under its own weight. After this, the surface coat containing the additional pigment is removed from a surface (24) which is to be used, and then this surface is smoothed (29, 32) and the hardening of the coating is terminated to produce a hard material (29). The smoothing and completion of the hardening process can be effected in the same processing stage as shaping (29) to produce separable shaped parts (34). The support (13) can be inseparable from the hardened coating (19). The surface layer containing the additional pigment can be removed by mechanical means, solution means or by abrasion by a suspension in liquid or air, if necessary in the presence of ultrasound (40, 41). The strip can also be cut in order to form a surface layer free of additional pigment. The process is applicable for the production of moldings resembling gem-stones.

Abstract (fr)

Une masse pâteuse, composée de granulés ou de composants pâteux (10) enrobés d'une couche de pigment et comprimés ensemble, est déposée sous forme d'un cordon ou d'une couche (17) sur une base (13). Le cordon ou la couche est soumis à un premier durcissement (20) incomplet, après lequel il n'a plus de capacité de fluage. Ensuite on enlève la couche pigmentée de la surface destinée à être utilisée (24), et cette surface est immédiatement calandree (29, 32) et le durcissement de la couche complété (29). Le calandrage et le durcissement peuvent avoir lieu dans la même phase de façonnage (29) des pièces (34) séparables. La base (13) peut être inséparable de la couche durcie (19), la couche superficielle pigmentée peut être éliminée par des moyens mécaniques, du solvant ou par abrasion d'une suspension dans du liquide ou de l'air, éventuellement avec des ultrasons (40, 41). Le cordon peut être aussi coupé, dans le but d'obtenir une couche superficielle sans pigments. Le procédé est utilisable pour fabriquer des pièces préformées semblables à des pierres décoratives.

IPC 1-7

G04B 37/22; **B44C 3/00**

IPC 8 full level

B28B 11/10 (2006.01); **B29C 43/02** (2006.01); **B44C 3/00** (2006.01); **G04B 37/22** (2006.01); **B29K 103/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B44C 3/005 (2013.01 - EP US); **G04B 37/225** (2013.01 - EP US); **Y10S 264/59** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

See references of WO 8703109A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

WO 8703109 A1 19870521; BR 8606986 A 19871222; CH 663309G A3 19871215; DE 3673160 D1 19900906; EP 0245313 A1 19871119; EP 0245313 B1 19900801; JP S63501353 A 19880526; US 4818570 A 19890404

DOCDB simple family (application)

CH 8600153 W 19861104; BR 8606986 A 19861104; CH 491085 A 19851118; DE 3673160 T 19861104; EP 86906255 A 19861104; JP 50568586 A 19861104; US 8385487 A 19870714