

Title (en)

Method and device for producing fibre boards.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtungen zur Herstellung von Holzwerkstoffplatten.

Title (fr)

Méthode et appareil pour la fabrication des panneaux de fibres de bois.

Publication

EP 0267516 A2 19880518 (DE)

Application

EP 87116121 A 19871103

Priority

DE 3639061 A 19861114

Abstract (en)

[origin: US4802837A] Apparatus for forming particle board and having plural opposed continuous belts and means to introduce a hardener in fluid form in the nip between the belts. The production of wood material particles into board or panels, such as chipboard, fiber board, OSB panels, MDF panels and the like, involves coating the particles with a binder free of any hardener. The coated particles are deposited on a support surface in the form of a mat and then are compressed. While the particles are being compressed in a press, an acid or basic hardener in a gaseous phase or in a binary phase with a gaseous carrier agent, is introduced across and into the surface of the mat or directly into the interior mat. The compression of the mat can be performed either in a continuous double band press or a discontinuous single or multi-platen press. In a double band press, two press bands are arranged in opposed relation and the hardener is introduced into the mat in a wedge-shaped inlet zone between the press bands. The hardener flows through openings in the press band onto the surface of the mat. Conduits are located in pressure plates associated with the press and bores extend from the conduits to the pressure plate surfaces in contact with the mat.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Holzwerkstoffplatten, bei dem Holzwerkstoffteilchen mit einem härterfreien Bindemittel beleimt, anschließend zu einem Vlies gestreut und dann verpreßt werden. Während der Verdichtungsphase wird in der Presse ein saurer oder basischer Härter in gasförmiger Phase oder in einer binären Phase mit einem gasförmigen Trägermittel über die Oberflächen des Vlieses und/oder direkt in das Innere des Vlieses zugegeführt. Die dieses Verfahren verwirklichenden Vorrichtungen arbeiten entweder mit einer kontinuierlichen Doppelbandpresse (1) oder einer diskontinuierlichen Ein- bzw. Mehretagenpresse. Die Doppelbandpresse besitzt zwei Preßbandanordnungen (22, 23), auf deren Innenseite der Härter in der keilförmigen Einlaufzone (24) über Zuführungen geleitet wird. In der Preßbandanordnung sind auf die Außenseite reichende Öffnungen angebracht, durch die der Härter auf die Oberflächen des Vlieses gelangt. In den Preßplatten der diskontinuierlichen Pressen sind Bohrungen zur Zuführung des sauren oder basischen Härters angebracht, von denen vertikale Öffnungen zu den dem Vlies zugewandten Preßplattenoberflächen abgehen.

IPC 1-7

B27N 3/08

IPC 8 full level

B27N 3/00 (2006.01); **B27N 3/08** (2006.01); **B27N 3/24** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B27N 3/08 (2013.01 - EP US); **B27N 3/086** (2013.01 - EP US); **B27N 3/24** (2013.01 - EP US); **B30B 5/065** (2013.01 - EP US); **Y10T 156/1741** (2015.01 - EP US)

Cited by

EP0776742A1; EP0383572A3; CN103158188A; DE10314623B3; FR2648744A1; BE1003585A5; US6821614B1; US6605245B1; WO9825744A1; WO2005054600A1; WO2017118531A1; US6200682B1; US6863512B2; WO9104142A1; WO2019110217A1

Designated contracting state (EPC)

FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0267516 A2 19880518; **EP 0267516 A3 19891115**; **EP 0267516 B1 19930120**; CN 1009443 B 19900905; CN 87107124 A 19880525; JP S63212503 A 19880905; RU 1833305 C 19930807; US 4802837 A 19890207; US 4895508 A 19900123; US 4923656 A 19900508

DOCDB simple family (application)

EP 87116121 A 19871103; CN 87107124 A 19871023; JP 28569887 A 19871113; SU 4203595 A 19871103; US 12035587 A 19871113; US 18383688 A 19880421; US 30709489 A 19890206