

## Title (en)

Process for the production of a continuous material having padded elements for sports fields.

## Title (de)

Verfahren zur Herstellung einer Polsterelement-Warenbahn für Kunstrasen.

## Title (fr)

Procédé de fabrication d'une bande de feuille avec des éléments rembourrés d'un terrain de sport.

## Publication

**EP 0276824 A2 19880803 (DE)**

## Application

**EP 88101147 A 19880127**

## Priority

- DE 3702575 A 19870129
- DE 3729267 A 19870902

## Abstract (en)

The processes employed for the production of a ground-surfacing track which has a track of pile material forming the top, to the underside of which are attached cushioning elements arranged in grid form. To simplify the process of producing the track from a plastic material in paste form, which is hardenable to form an elastomer, accumulations of plastic corresponding to the cushioning elements are produced and are deposited in a grid-shaped arrangement on an endless conveyor belt. Thereafter, a reinforcing web having apertures, and then the underside of the pile material track, are laid on the accumulations of plastic in such a manner that the plastic material projects through the apertures in the reinforcing web and wets the underside of the track of pile material, following which the plastic material is hardened by means of heat treatment and a firm bond is thus produced between the track of pile material, the reinforcing web and the cushioning elements. <IMAGE>

## Abstract (de)

Verfahren zur Herstellung einer Bodenbelagsbahn, welche eine die Oberseite bildende Polwarenbahn aufweist, an deren Unterseite rasterförmig angeordnete Polsterelemente befestigt sind, wobei zur Vereinfachung des Herstellungsverfahrens aus einem pastösen Kunststoffmaterial, welches zu einem Elastomer härtbar ist, den Polsterelementen entsprechende Kunststoffanhäufungen erzeugt und in rasterförmiger Anordnung auf einem endlosen Transportband abgelegt werden, worauf zunächst eine Öffnungen aufweisende Verstärkungsbahn und sodann die Polwarenbahn mit ihrer Unterseite so auf die Kunststoffanhäufungen aufgelegt werden, daß das Kunststoffmaterial durch die Öffnungen der Verstärkungsbahn hindurchtritt und die Unterseite der Polwarenbahn benetzt, worauf das Kunststoffmaterial durch eine Wärmebehandlung gehärtet und so ein fester Verbund zwischen Polwarenbahn, Verstärkungsbahn und Polsterelementen erzeugt wird.

## IPC 1-7

**D06N 7/00**

## IPC 8 full level

**E01C 13/00** (2006.01); **A47G 27/02** (2006.01); **D06N 7/00** (2006.01); **D06N 7/04** (2006.01); **E01C 13/08** (2006.01)

## CPC (source: EP KR US)

**D06N 7/0081** (2013.01 - EP US); **D06N 7/0086** (2013.01 - EP US); **E01C 13/00** (2013.01 - KR); **D06N 2201/12** (2013.01 - EP US); **D06N 2203/048** (2013.01 - EP US); **D06N 2205/04** (2013.01 - EP US); **D06N 2205/10** (2013.01 - EP US); **D06N 2205/20** (2013.01 - EP US); **D06N 2209/126** (2013.01 - EP US); **D06N 2209/1628** (2013.01 - EP US); **D06N 2209/1685** (2013.01 - EP US); **D06N 2213/04** (2013.01 - EP US); **Y10T 156/1023** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/1085** (2015.01 - EP US); **Y10T 428/23979** (2015.04 - EP US)

## Cited by

US5349715A; EP0597559A3; EP2098639A3; EP2154291A1; WO9929963A1; WO2008012804A1; WO2019093900A1

## Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0276824 A2 19880803**; **EP 0276824 A3 19890802**; **EP 0276824 B1 19921209**; AU 1020388 A 19880804; AU 595672 B2 19900405; CA 1310570 C 19921124; CN 1013389 B 19910731; CN 88100455 A 19880824; DE 3729267 A1 19880811; DE 3876455 D1 19930121; DK 47088 A 19880730; DK 47088 D0 19880129; ES 2036603 T3 19930601; FI 85608 B 19920131; FI 85608 C 19920511; FI 880394 A0 19880128; FI 880394 A 19880730; IN 166198 B 19900324; JP S63256776 A 19881024; KR 880009168 A 19880914; NO 166731 B 19910521; NO 166731 C 19910904; NO 880363 D0 19880128; NO 880363 L 19880801; US 5019194 A 19910528

## DOCDB simple family (application)

**EP 88101147 A 19880127**; AU 1020388 A 19880112; CA 556474 A 19880113; CN 88100455 A 19880127; DE 3729267 A 19870902; DE 3876455 T 19880127; DK 47088 A 19880129; ES 88101147 T 19880127; FI 880394 A 19880128; IN 32CA1988 A 19880114; JP 1274688 A 19880125; KR 880000866 A 19880129; NO 880363 A 19880128; US 35277389 A 19890515