

Title (en)

Method for continuously manufacturing a fibrous insulation web, and apparatus for carrying out the method.

Title (de)

Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung einer Faserdämmstoffbahn und Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Title (fr)

Procédé pour la fabrication en continu d'une feuille de matériau fibreux isolant, et appareil pour exécuter ce procédé.

Publication

**EP 0277500 A2 19880810 (DE)**

Application

**EP 88100373 A 19880113**

Priority

DE 3701592 A 19870121

Abstract (en)

In customary processes for the continuous manufacture of a length of fibrous insulating material, made in particular of mineral fibres, a primary web which comes from a collecting chamber and has been impregnated with binders and impregnants is compacted and passed into an oven for curing the binders and impregnants. <??>To devise a process which with a minimum of complication makes possible a systematic arrangement of fibres having particular surface properties or of properties of the fibrous insulating material within said material, it is proposed that upstream of the curing oven the primary web be divided into two or more subsidiary webs, one subsidiary be lifted off, strongly compressed with alignment of fibres and then be brought back together with the other subsidiary web(s) and all the webs together then be cured in the curing oven. <IMAGE>

Abstract (de)

Bei üblichen Verfahren zur kontinuierlich Herstellung einer Faserdämmstoffbahn, insbesondere aus Mineralfasern, wird ein aus einer Sammelkammer kommendes mit Binde- und Imprägniermitteln versehenes Primärvlies verdichtete und einem Härteofen zum Aushärten der Binde- und Imprägniermittel zugeführt. Um ein Verfahren zu schaffen, welches mit geringem Fertigungsaufwand eine gezielte Anordnung von Fasern mit besonderen Oberflächeneigenschaften bzw. Eigenschaften des Faserdämmstoffes innerhalb der Faserdämmstoff gestattet, wird vorgeschlagen, daß das Primärvlies vor dem Härteofen in zwei oder mehrere eine Teilbahn abgehoben, unter Ausrichten der Fasern stark komprimiert und anschließend der oder den übrigen Teilbahnen wieder zugeführt und hiermit gemeinsam in dem Härteofen ausgehärtet wird.

IPC 1-7

**D04H 1/00**; **D04H 1/70**

IPC 8 full level

**D04H 1/00** (2006.01); **D04H 1/70** (2006.01); **D04H 1/74** (2006.01); **E04B 1/76** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**D04H 1/00** (2013.01 - EP US); **D04H 1/4209** (2013.01 - EP US); **D04H 1/4218** (2013.01 - EP US); **D04H 1/655** (2013.01 - EP US); **D04H 1/74** (2013.01 - EP US); **E04B 2001/7683** (2013.01 - EP US); **Y10T 156/1015** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/1016** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/102** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/1051** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/1059** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/1069** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/1075** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/13** (2015.01 - EP US)

Cited by

EP1106743A3; EA018261B1; EP2284325A3; DE10041481A1; DE10041481B4; DE4416536A1; DE4416536C5; EP1559844A1; US5981024A; EP2369078A3; WO9401608A1; WO2008128733A1; WO9520708A1; EP1942217A2; WO9909270A1; US10814585B2; EP1525358B1; EP0688384B1; WO2006040054A1; WO2018055447A1; EP0682163B2; EP1444408B2; EP1182177B2

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

**EP 0277500 A2 19880810**; **EP 0277500 A3 19900124**; **EP 0277500 B1 19940615**; AT E107370 T1 19940715; DE 3701592 A1 19880804; DE 3701592 C2 19890119; DE 3850130 D1 19940721; DK 22088 A 19880722; DK 22088 D0 19880119; FI 880240 A0 19880120; FI 880240 A 19880722; FI 89282 B 19930531; NO 168489 B 19911118; NO 168489 C 19920304; NO 880232 D0 19880120; NO 880232 L 19880722; US 4917750 A 19900417; US 4950355 A 19900821

DOCDB simple family (application)

**EP 88100373 A 19880113**; AT 88100373 T 19880113; DE 3701592 A 19870121; DE 3850130 T 19880113; DK 22088 A 19880119; FI 880240 A 19880120; NO 880232 A 19880120; US 14600588 A 19880120; US 24913788 A 19880926