

Title (en)

PROCESS FOR COATING FABRIC-LIKE WEBS WITH AT LEAST ONE TOP COATING AND COMBINATION OF BASIC MATERIALS FOR THE COATING CONCERNED, AS WELL AS PRODUCT OF THE PROCESS AND USE THEREOF.

Title (de)

VERFAHREN ZUR BESCHICHTUNG VON GEWEBEARTIGEN BAHNEN MIT MINDESTENS EINEM ÜBERZUG UND KOMBINATION VON AUSGANGSSTOFFEN FÜR DEN JEWEILIGEN ÜBERZUG SOWIE ERZEUGNIS DES VERFAHRENS UND DESSEN VERWENDUNG.

Title (fr)

PROCEDE POUR ENDUIRE AU MOINS D'UNE COUCHE DES BANDES CONTINUES DE SIMILI-TISSU ET MELANGE DE MATIERES PREMIERES POUR PRODUIRE LA COUCHE, PRODUIT OBTENU ET SON UTILISATION.

Publication

EP 0285621 A1 19881012 (DE)

Application

EP 87906062 A 19870930

Priority

- CH 59787 A 19870218
- CH 395986 A 19861002

Abstract (en)

[origin: WO8802415A1] A gas bubble-containing preheated unvulcanized coating material (6) is fed onto a fabric web (1) between an applicator cylinder (7) and a distributor cylinder (8), after which it is removed from the applicator cylinder, transported and transferred on one side to the fabric web fed between the applicator cylinder (7) and a counter-pressure cylinder (2). Immediately in front of the applicator cylinder a swollen mass (14) of coating material forms. Independently of the thickness to be achieved the size of the gap between the applicator cylinder (7) and counter-pressure cylinder (2) is set to a size which is thin enough to ensure that even the bubbles (11) contained in the region of the middle of the coating are driven back (15) into the region (15) of the swelling (14). At least once a further coating is applied with a rubber coating in order to achieve the preset thickness with a multi-layer coating. The fabric may be made of pure cotton. The coating mass may contain at least 40% by weight of bromobutyl rubber (brominated isobutylene-isoprene polymer), at least 10% by weight of silicon dioxide, at least 10% by weight of sodium-aluminium silicate, as well as additions at least of active carbon black, active zinc oxide, sulphur donors, vulcanization accelerators, anti-oxidants, softeners and fillers. The coated fabric can be used for producing clothing items, in particular shoes, which shield against military gases and have a fire-retarding action.

Abstract (fr)

Un mélange d'enduction (6) préchauffé non vulcanisé, contenant des bulles de gaz, est introduit entre un cylindre-applicateur (7) et un cylindre-distributeur (8) et de là appliqué sur un seul côté de la bande de tissu, entre ledit cylindre applicateur (7) et un cylindre (2) de contre-pression; immédiatement avant le cylindre applicateur (7) se forme un boudin (14) de ce mélange. On ajuste l'interstice entre le cylindre applicateur (7) et le cylindre de contre-pression (2) de manière à refouler les bulles (11), même celles du milieu de la couche, vers la zone (15) du boudin (14), et cela pour toutes les épaisseurs de la couche de revêtement. On effectue au moins une fois une nouvelle enduction avec un revêtement de gomme dans le but d'obtenir l'épaisseur voulue avec un revêtement multicouche. Le tissu peut être du pur coton. Le mélange d'enduction peut contenir au moins 40% en poids de caoutchouc à base de bromobutyl (polymère à base de bromo-isobutylène-isoprène), au moins 10% en poids de dioxyde de silicium, au moins 10% en poids de silicate de sodium-aluminium de même que des additifs contenant au moins du noir de carbone actif, de l'oxyde de zinc actif, des donneurs de soufre, des accélérateurs de vulcanisation, des antioxydants, des plastifiants et des matières de charge. Le tissu enduit est utilisable pour la fabrication de vêtements résistant aux gaz de combat et au feu, notamment des chaussures.

IPC 1-7

D06N 3/00; B05D 1/28

IPC 8 full level

A41D 13/00 (2006.01); **A41D 31/00** (2006.01); **A41D 31/02** (2006.01); **A62D 5/00** (2006.01); **B05D 1/28** (2006.01); **B32B 25/10** (2006.01); **C09D 111/00** (2006.01); **C09D 123/28** (2006.01); **C09K 21/14** (2006.01); **D06M 13/02** (2006.01); **D06M 13/152** (2006.01); **D06M 13/188** (2006.01); **D06M 13/224** (2006.01); **D06M 13/244** (2006.01); **D06M 13/248** (2006.01); **D06M 13/252** (2006.01); **D06M 13/282** (2006.01); **D06M 13/292** (2006.01); **D06M 13/322** (2006.01); **D06M 13/35** (2006.01); **D06M 13/352** (2006.01); **D06M 15/693** (2006.01); **D06N 3/00** (2006.01); **D06N 3/10** (2006.01); **D06M 101/00** (2006.01); **D06M 101/02** (2006.01); **D06M 101/06** (2006.01); **D06M 101/08** (2006.01); **D06M 101/16** (2006.01)

CPC (source: EP KR)

A62D 5/00 (2013.01 - EP); **B05D 1/28** (2013.01 - EP); **C09D 111/00** (2013.01 - EP); **C09D 123/283** (2013.01 - EP); **C09K 21/14** (2013.01 - EP); **D06N 3/00** (2013.01 - KR); **D06N 3/0088** (2013.01 - EP); **D06N 3/10** (2013.01 - EP)

Citation (search report)

See references of WO 8802415A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

WO 8802415 A1 19880407; EP 0285621 A1 19881012; ES 2005362 A6 19890301; FI 882584 A0 19880601; FI 882584 A 19880601; HU T46754 A 19881128; JP H01501215 A 19890427; KR 880701800 A 19881105; NO 882416 D0 19880601; NO 882416 L 19880601; PT 85825 A 19881130; YU 180787 A 19901031

DOCDB simple family (application)

CH 8700128 W 19870930; EP 87906062 A 19870930; ES 8702803 A 19871001; FI 882584 A 19880601; HU 477487 A 19870930; JP 50558687 A 19870930; KR 880700615 A 19880601; NO 882416 A 19880601; PT 8582587 A 19870929; YU 180787 A 19870930