

Title (en)
WINDOW FRAME SECTION AND PROCESS FOR ITS MANUFACTURE.

Title (de)
FENSTERRAHMENPROFIL UND VERFAHREN ZU SEINER HERSTELLUNG.

Title (fr)
FROFILE DE CHASSIS DE FENETRE ET PROCEDE POUR SA FABRICATION.

Publication
EP 0297092 A1 19890104 (DE)

Application
EP 87900775 A 19870122

Priority
AT 22686 A 19860130

Abstract (en)
[origin: WO8704751A1] The one-piece profiled section (1) comprises grooves, recesses and the like (8, 9, 16, 17, 18) on its circumference, in which additional profiled sections, sealing strips and similar and trims can be inserted. The profiled section consists of a thermosetting resin with fiber reinforcement (24, 25, 26, 30, 31, 32, 33) and has a cross-section which is roughly L-shaped. A closed hollow (3) is located in the long arm (2) of the L and enclosed (5) in the short arm (4) of the L. The grooves in the circumference are characterized by under-cuts. To manufacture the profiled section, a multiplicity of fibers are continuously impregnated with thermosetting resin, particularly polyester, and are then combined to form a bundle. The bundle is introduced axially into a mold for continuous casting of the profiled section. The bundles are guided so as to pass round the core plugs which are inserted in the mold to form the spaces. The resin hardens in the mold. The profiled sections are used for the manufacture of doors and windows.

Abstract (fr)
Le profilé (1) d'une seule pièce comprend des rainures, évidements et analogue (8, 9, 16, 17, 18) à sa périphérie, qui reçoivent des profilés additionnels, des joints et des baguettes de ferrure. Le profilé est constitué d'une résine thermodurcissable armée par des fibres (24, 25, 26, 30, 31, 32, 33) et présente une section de forme approximative en L. Un espace creux fermé (3) se trouve dans la longue branche (2) du L et un espace creux fermé (5) dans la courte branche (4) du L. Les rainures de la périphérie présentent des contre-dépouilles. Pour la fabrication du profilé des fils de fibres sont imprégnés de façon continue de résine thermodurcissable, notamment de polyester, et sont réunis ensuite en un écheveau. Cet écheveau est introduit axialement dans un moule pour coulée continue du profilé. Les écheveaux sont guidés de façon qu'ils contournent des chevilles dans le moule pour former des espaces creux. La résine durcit dans le moule. Les profilés sont utilisés pour la fabrication de portes et fenêtres.

IPC 1-7
B29C 67/14; E06B 3/22

IPC 8 full level
B29C 70/52 (2006.01); **E06B 3/22** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B29C 70/52 (2013.01 - EP US); **B29C 70/525** (2013.01 - EP US); **E06B 3/22** (2013.01 - EP US); **E06B 3/221** (2013.01 - EP US); **B29K 2105/0809** (2013.01 - EP US); **B29K 2105/101** (2013.01 - EP US); **B29L 2031/005** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
See references of WO 8704751A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0233171 A1 19870819; EP 0233171 B1 19940921; AT 391514 B 19901025; AT A22686 A 19900415; AT E112009 T1 19941015; AU 6896287 A 19870825; CA 1312788 C 19930119; CN 1013286 B 19910724; CN 87100562 A 19870930; DE 3750554 D1 19941027; EP 0297092 A1 19890104; ES 2064323 T3 19950201; JO 1486 B1 19880310; TR 25290 A 19921211; US 5105596 A 19920421; WO 8704751 A1 19870813; YU 11887 A 19891031

DOCDB simple family (application)
EP 87890012 A 19870122; AT 22686 A 19860130; AT 8700003 W 19870122; AT 87890012 T 19870122; AU 6896287 A 19870122; CA 528389 A 19870128; CN 87100562 A 19870202; DE 3750554 T 19870122; EP 87900775 A 19870122; ES 87890012 T 19870122; JO P19871486 A 19870129; TR 7287 A 19870130; US 24302888 A 19880929; YU 11887 A 19870128