

Title (en)

Slide element for winter sport rinks and slopes, and process for producing it.

Title (de)

Gleitelement für Spuranlagen und Bahnen für wintersportliche Disziplinen sowie ein Verfahren zu seiner Herstellung.

Title (fr)

Pièce de glissement pour pistes et parcours de sports d'hiver et son procédé de fabrication.

Publication

EP 0304008 A1 19890222 (DE)

Application

EP 88113260 A 19880816

Priority

- DD 30608187 A 19870817
- DD 30608287 A 19870817

Abstract (en)

This slide element (1) has a profiled slide surface (2). In order to provide good slide characteristics, which remain constant over a long period, in a cost-effective manner in year-round operation, it being possible for the slide element to be assembled without problems on known understructures and said slide element entailing low maintenance expenditure, the slide element (1) is constructed as a single-piece, self-supporting body, on the slide surface (2) of which convexly designed slide segments (3) are arranged, which consist of a paste. The process for producing said slide element is distinguished by the fact that, after the shaping of the body of the slide element (1) in a predetermined grid, drops consisting of paste are applied to the slide surface (2), forming the convexly designed slide segments (3), and allowed to dry on. Subsequently, the entire slide surface (2), including the slide segments, are covered with a paste and the slide element is then baked. <IMAGE>

Abstract (de)

Dieses Gleitelement (1) weist eine profilierte Gleitfläche (2) auf. Um in kostengünstiger Weise bei einem ganzjährigen Betrieb gute und über einen langen Zeitraum gleichbleibende Gleiteigenschaften zu schaffen, wobei das Gleitelement auf bekannten Unterbaukonstruktionen problemlos montiert werden kann und einen geringen Wartungsaufwand aufweist, ist das Gleitelement (1) als ein einteiliger, selbsttragender Körper ausgebildet, auf dessen Gleitfläche (2) konvex gestaltete Gleitsegmente (3), die aus einem Glasfluß bestehen, angeordnet sind. Das Verfahren zu seiner Herstellung zeichnet sich dadurch aus, daß nach der Formgebung des Körpers des Gleitelements (1) in einem vorbestimmten Raster aus Glasfluß bestehende Tropfen auf die Gleitfläche (2), die konvex gestaltete Gleitsegmente (3) bildend, aufgebracht und angetrocknet werden und anschließend die gesamte Gleitfläche (2) einschließlich der Gleitsegmente mit einem Glasfluß überzogen und danach das Gleitelement gebrannt wird.

IPC 1-7

A63C 19/10; **E01C 13/00**

IPC 8 full level

A63C 19/10 (2006.01); **E01C 13/12** (2006.01)

CPC (source: EP)

A63C 19/10 (2013.01); **E01C 13/12** (2013.01); **A63C 2201/04** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] DE 1807419 A1 19691211 - NAGIN HARRY SOLOMON
- [X] US 2924455 A 19600209 - BRUNEL JACQUES A
- [Y] CH 376823 A 19640415 - CATAPHOTE CORP [US]
- [YD] DE 3003069 A1 19800731 - PORKKA OY PENTTI
- [A] CH 244863 A 19461015 - EISEN & STAHLWERKE OEHLER & CO [CH]

Cited by

DE102008017126A1; DE4105941C1; FR2718049A1; DE202007008386U1; DE102004003515A1; EP1479986A1; DE102005062710A1; DE102005062711A1; CN107376316A; DE102004023086A1; DE102004023086B4; US5342260A; DE102010007440A1; WO2007079967A1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0304008 A1 19890222; FI 883768 A0 19880815; FI 883768 A 19890218; NO 883655 D0 19880816; NO 883655 L 19890220

DOCDB simple family (application)

EP 88113260 A 19880816; FI 883768 A 19880815; NO 883655 A 19880816