

Title (en)

Process for the production of swabs and device for the production of such a swab according to this process.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von Wattetupfern und Anlage zur Herstellung eines solchen Wattetupfers nach diesem Verfahren.

Title (fr)

Procédé de production de tampons d'ouate et dispositif de production d'un tel tampon d'ouate selon ce procédé.

Publication

**EP 0313839 A1 19890503 (DE)**

Application

**EP 88115954 A 19880928**

Priority

DE 3736276 A 19871027

Abstract (en)

A swab composed of an absorbent material for the absorption of liquids, of fibre material such as cotton, viscose or the like, and of synthetic fusible fibres is produced by forming a film web (3) in multiple overwidth relative to the width of a swab and introducing fusible fibres into the edge portions of this web. This film web is then folded together in zig-zag fashion to form a multilayered web (7) which is less wide, corresponding in width to the at least one swab, and has fusible fibres on only one or more outer layers of the folded structure. This way a multilayered swab is produced on equipment comprising only one worker-and-stripper or flat card (2) plus, downstream thereof, a folder (4) and also, further downstream, an in particular heated embossing tool (10, 11). <IMAGE>

Abstract (de)

Ein Wattetupfer aus einem saugfähigen Material zur Aufnahme von Flüssigkeiten, aus Fasermaterial, wie Baumwolle, Viskose oder dergleichen, und aus synthetischen Schmelzfasern wird dadurch hergestellt, daß eine Florbahn (3) in mehrfacher Überbreite bezüglich der Breite eines Wattetupfers gebildet wird und in die Randabschnitte dieser Florbahn Schmelzfasern eingebracht werden. Diese Florbahn wird dann zick-zack-förmig zu einer mehrschichtigen Bahn (7) geringerer Breite entsprechend des wenigstens einen Wattetupfers zusammengefaltet, wobei nur eine oder mehrere äußere Schichten der Faltung mit den Schmelzfasern versehen sind. Dadurch wird ein mehrschichtiger Wattetupfer auf einer Anlage erstellt, die zu seiner Herstellung nur eine Krepel oder Karde (2) und in Arbeitsrichtung dahinter ein Faltblech (4) aufweist, wobei ferner ein insbesondere erhitztes Prägewerkzeug (10, 11) nachgeordnet ist.

IPC 1-7

**A61F 13/20**

IPC 8 full level

**D04H 1/425** (2012.01); **D04H 1/4258** (2012.01); **D04H 1/54** (2012.01); **D04H 1/542** (2012.01); **D04H 1/558** (2012.01)

CPC (source: EP)

**D04H 1/425** (2013.01); **D04H 1/4258** (2013.01); **D04H 1/54** (2013.01); **D04H 1/542** (2013.01); **D04H 1/558** (2013.01)

Citation (search report)

- EP 0124834 A2 19841114 - HENKEL KGAA [DE]
- DE 3236540 A1 19840405 - HENKEL KGAA [DE]
- DE 3236541 A1 19840405 - HENKEL KGAA [DE]
- EP 0227914 A1 19870708 - HARTMANN PAUL AG [DE]
- DE 1566333 A1 19701022 - HARTMANN PAUL AG

Cited by

EP1477444A3; EP0481092A4; EP0473064A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE FR LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0313839 A1 19890503**; DE 3736276 C1 19890518; DK 593688 A 19890428; DK 593688 D0 19881026

DOCDB simple family (application)

**EP 88115954 A 19880928**; DE 3736276 A 19871027; DK 593688 A 19881026