

Title (en)
MOLDED BEAM STRUCTURE AND METHOD FOR ITS PRODUCTION.

Title (de)
AUFBAU EINES FORMTRÄGERS UND VERFAHREN ZU DESSEN HERSTELLUNG.

Title (fr)
STRUCTURE DE PROFILE MOULE ET PROCEDE DE PRODUCTION.

Publication
EP 0335862 A1 19891011 (EN)

Application
EP 87905620 A 19870828

Priority
FI 863516 A 19860829

Abstract (en)
[origin: WO8801561A1] A composite beam molded under compression and intended as a blank for a ski or the like structure, said beam having a support fabric (9) extending between upper and lower surface reinforcements (10, 11). The core member (2) consists of a synthetic material the compressibility of which is smaller in one direction than in the other directions. The structure is manufactured by preforming the core blank (2) from at least partly hardened foam plastic, positioning a surface material (10, 11, 12) over and/or under the core (2), and optionally surrounding these by further auxiliary layers (14, 15). The composite assembly thus formed is placed in a mold (3, 4), the closed extension of which is smaller than respective extension of the assembly. The mold is compressed around the assembly, and the basic material of the core blank (2) and/or a separate adhesive is reacted to soften and/or bind the foam plastic of the core (2) in such a way that an integral connection is formed between the core (2) and any auxiliary layers (9, 10, 11, 12) and providing the blank with the permanent cross-section defined by a mold (3, 4).

Abstract (fr)
Un profilé composite, moulé par compression et destiné à servir de flan pour un ski ou une structure analogue, comporte une couche de support (9) s'étendant entre des renforcements de surface supérieur et inférieur (10, 11). Le noyau (2) se compose d'un matériau synthétique dont la compressibilité est inférieure dans une direction et supérieure dans les autres directions. On fabrique la structure en réalisant le flan du noyau (2) à partir de mousses plastiques au moins partiellement durcies, en disposant un matériau de surface (10, 11, 12) sur et/ou sous le noyau (2) et en entourant éventuellement lesdits matériaux par des couches auxiliaires supplémentaires (14, 15). L'assemblage composite ainsi formé est placé dans un moule (3, 4), dont l'extension fermée est inférieure à l'extension correspondante de l'assemblage. On comprime ensuite le moule autour de l'assemblage et on fait réagir le matériau de base du flan du noyau (2) et/ou un adhésif séparé, afin de ramollir et/ou d'agglutiner les mousses plastiques du noyau (2), de sorte qu'une connexion solidaire se forme entre le noyau (2) et l'une des couches auxiliaires (9, 10, 11, 12), le flan se présentant alors avec une section transversale permanente définie par le moule (3, 4).

IPC 1-7
A63C 5/14; **B29C 43/18**; **B29C 69/00**

IPC 8 full level
B29C 70/86 (2006.01); **B29D 99/00** (2010.01)

CPC (source: EP US)
A63C 5/12 (2013.01 - EP); **A63C 5/126** (2013.01 - EP); **B29C 70/865** (2013.01 - EP); **B29D 99/0003** (2013.01 - EP US); **B29K 2105/04** (2013.01 - EP); **B29L 2031/5263** (2013.01 - EP)

Citation (search report)
See references of WO 8801561A1

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

DOCDB simple family (publication)
WO 8801561 A1 19880310; EP 0335862 A1 19891011; FI 863516 A0 19860829; FI 863516 A 19880301

DOCDB simple family (application)
FI 8700112 W 19870828; EP 87905620 A 19870828; FI 863516 A 19860829