

Title (en)

Process and apparatus for drying hollow block preforms.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Trocknen von Lochziegel-Rohlingen.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour sécher des ébauches à bloc creux.

Publication

**EP 0343618 A2 19891129 (DE)**

Application

**EP 89109347 A 19890524**

Priority

- DE 3817972 A 19880527
- DE 3840264 A 19881130

Abstract (en)

A process and apparatus for drying hollow block preforms, in which drying air is blown onto the faces of the preforms (54) which have the hole mouths, in order to bring about a through-flow through the hole channels. To maintain an intensive through-flow of the hole channels, it is envisaged that the preforms (54) are arranged in a single layer, advantageously in a horizontal layer, which is positioned transversely to the through-flow direction. The blowing apparatus (80) for the delivery of the drying air has parts (82) which are provided with air passage openings and which are arranged on both sides of the layer on which the hole channel mouths are exposed. In this connection, drying air is blown through the hole channels in a direction which is always the same, possibly alternating in given regions on account of an appropriate arrangement of deflection shafts (82).  
<IMAGE>

Abstract (de)

Ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Trocknen von Lochziegelrohlingen, bei denen Trocknungsluft auf die die Lochmündungen aufweisenden Stirnflächen der Rohlinge (54) geblasen wird, um eine Durchströmung der Lochkanäle zu bewirken. Zur Aufrechterhaltung einer intensiven Durchströmung der Lochkanäle ist vorgesehen, daß die Rohlinge (54) in einer einzigen, quer zur Durchströmungsrichtung gerichteten Schicht, vorzugsweise in einer Horizontalschicht, angeordnet sind. Die Blasvorrichtung (80) zur Förderung der Trocknungsluft weist mit Luftdurchtrittsöffnungen versehene Teile (82) auf, die an den beiden Seiten der Schicht, an denen die Lochkanalmündungen freiliegen, angeordnet sind. Dabei wird Trocknungsluft in stets gleichbleibender Richtung, aufgrund einer entsprechenden Anordnung von Umlenkschächten (82) ggf. in bestimmten Bereichen alternierend, durch die Lochkanäle geblasen.

IPC 1-7

**F26B 3/04**; **F26B 15/12**; **F26B 21/00**

IPC 8 full level

**F26B 3/04** (2006.01); **F26B 15/12** (2006.01); **F26B 21/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

**F26B 3/04** (2013.01); **F26B 15/12** (2013.01); **F26B 21/006** (2013.01)

Cited by

DE19727937C2; EP0676605A1; CN105043062A; EP0751360A1; EP0867675A3; EP2065664A3; CN109333805A; FR3129468A1; EP2098811B1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB LI LU NL

DOCDB simple family (publication)

**EP 0343618 A2 19891129**; **EP 0343618 A3 19900822**; DE 3840264 A1 19900531

DOCDB simple family (application)

**EP 89109347 A 19890524**; DE 3840264 A 19881130