

Title (en)

Heater wall, particularly for waste incinerators, and method of manufacturing the wall.

Title (de)

Heizkesselwand, insbesondere für Abfallverbrennungsöfen, sowie Verfahren zur Herstellung dieser Wand.

Title (fr)

Ecrans de chaudières, notamment pour fours d'incinération d'ordures, et procédé de fabrication de cet écran.

Publication

EP 0355706 A1 19900228 (FR)

Application

EP 89115170 A 19890817

Priority

FR 8811095 A 19880822

Abstract (en)

[origin: US4966100A] Device for the protection of boiler screens, in particular for garbage incinerators, and manufacturing process for this device. Device for protection of screens used for heat-recovery boilers, composed of vertical tubes 1, 14 joined together using welded ribs (17) installed between fireproof bricks and fitted with means for fastening them, these tubes being equipped with vertical auxiliary fastening ribs 2, 11; 3, 13 forming an angle of between 30 DEG and 60 DEG with the plane of the ribs 17, and made discontinuous at intervals on the vertical sections of the tubes. A first series of bricks is fastened on the upper portion of the auxiliary ribs. A second series of bricks 6, 18, alternating with the bricks of the first series, has a general dovetail shape and is fixed in position between recesses 7, 8 in the bricks of the first series. Process for the manufacture of this device.

Abstract (fr)

Dispositif de protection d'écrans de chaudières de récupération de chaleur, formés de tubes verticaux 1, 14 réunis par des ailettes soudées 17 disposés derrière des briques réfractaires et munis de moyens pour leur accrochage, ces tubes étant pourvus d'ailettes auxiliaires d'accrochage verticales 2, 11 ; 3, 13 faisant un angle de 30° à 60° avec le plan des ailettes 17, interrompues périodiquement sur des tronçons des tubes. Une première série de briques est accrochée sur la partie supérieure des ailettes auxiliaires. Une seconde série de briques 6, 18, alternant avec celles de la première série, présente une forme générale en queue d'aronde et se trouve bloquée entre des embrèvements 7, 8 des briques de la première série. Procédé de fabrication de ce dispositif.

IPC 1-7

F23M 5/08; **F27D 1/12**

IPC 8 full level

F23M 5/08 (2006.01); **F27D 1/12** (2006.01); **F27D 9/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

F23M 5/08 (2013.01 - EP US); **F27D 1/12** (2013.01 - EP US); **F27D 2009/0027** (2013.01 - EP US); **F27D 2009/0054** (2013.01 - EP US); **Y10S 122/13** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49387** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [APD] FR 2611864 A1 19880909 - STEIN INDUSTRIE [FR]
- [A] FR 2495284 A1 19820604 - MEDITERRANEE CONST NAVALES IND [FR]
- [A] GB 561814 A 19440606 - BENNIS COMB LTD, et al
- [A] FR 2343981 A1 19771007 - KARRENA GMBH [DE]

Cited by

ES2083913A2; DE19635292A1; DE19635292C2; WO9533956A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0355706 A1 19900228; **EP 0355706 B1 19930303**; AT E86372 T1 19930315; BR 8904194 A 19900410; DE 68905110 D1 19930408; DE 68905110 T2 19930617; DK 409589 A 19900223; DK 409589 D0 19890821; ES 2039776 T3 19931001; FR 2635576 A1 19900223; FR 2635576 B1 19901214; US 4966100 A 19901030

DOCDB simple family (application)

EP 89115170 A 19890817; AT 89115170 T 19890817; BR 8904194 A 19890821; DE 68905110 T 19890817; DK 409589 A 19890821; ES 89115170 T 19890817; FR 8811095 A 19880822; US 39670289 A 19890822