

Title (en)

Method for filling the peripheral edge joints of double glazings with a sealant.

Title (de)

Verfahren zum Füllen der Randfugen von Isolierglasscheiben mit Versiegelungsmasse.

Title (fr)

Méthode de remplissage du joint périphérique d'un vitrage multiple par injection d'une matière d'étanchéité.

Publication

EP 0423106 A1 19910417 (DE)

Application

EP 90890080 A 19900319

Priority

US 41967889 A 19891011

Abstract (en)

For filling the peripheral edge joints of double glazings (1) with outline shape (2) of any design with a sealant, stored geometrical data on the outline shape (2) of the double glazings (1) are taken into consideration for control of the relative movement between double glazing (1) and sealing member (4). The relative speed of the relative movement between double glazing (1) and filling nozzle (4) is changed in such a manner that the desired extent of filling of the peripheral edge joint remains constant even with varying depth of the peripheral edge joint and/or varying output of a sealant. Moreover, the relative speed between sealing member and double glazing is selected to be greater in the region of straight or less extensively curved sections (6) of the peripheral edge joint than in the region of more extensively curved sections (5). <IMAGE>

Abstract (de)

Zum Füllen der Randfugen von Isolierglasscheiben (1) mit beliebig ausgebildeter Umrißform (2) mit Versiegelungsmasse, werden zur Steuerung der Relativbewegung zwischen Isolierglasscheibe (1) und Versiegelungsorgan (4) gespeicherte Geometriedaten der Umrißform (2) der Isolierglasscheibe (1) herangezogen. Die Relativgeschwindigkeit der Relativbewegung zwischen Isolierglasscheibe (1) und Fülldüse (4) wird so geändert, daß das gewünschte Ausmaß der Füllung der Randfuge auch bei sich ändernder Tiefe der Randfuge und/oder sich ändernder Förderleistung einer Versiegelungsmasse konstant bleibt. Weiters wird die Relativgeschwindigkeit zwischen Versiegelungsorgan und Isolierglasscheibe im Bereich gerader oder weniger stark gekrümmter Abschnitte (6) der Randfuge größer gewählt als im Bereich stärker gekrümmter Abschnitte (5).

IPC 1-7

E06B 3/66

IPC 8 full level

C03C 27/06 (2006.01); **C03C 27/12** (2006.01); **E06B 3/673** (2006.01)

CPC (source: EP)

E06B 3/67343 (2013.01); **E06B 3/67347** (2013.01); **E06B 2003/67378** (2013.01); **E06B 2003/67395** (2013.01)

Citation (search report)

[X] DE 8904381 U1 19890608

Cited by

US11927052B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

DE 9006880 U1 19901129; DE 4009436 A1 19910418; EP 0423106 A1 19910417; JP H03170350 A 19910723

DOCDB simple family (application)

DE 9006880 U 19900619; DE 4009436 A 19900323; EP 90890080 A 19900319; JP 7655990 A 19900326