

Title (en)
Sealing profile.

Title (de)
Dichtungsprofil.

Title (fr)
Joint d'étanchéité profilé.

Publication
EP 0446776 A2 19910918 (DE)

Application
EP 91103436 A 19910306

Priority
DE 4006983 A 19900306

Abstract (en)
A sealing profile, in particular for sealing between a window frame and the associated window pane, comprises a compound profile cross-section with different wall thicknesses, the sealing profile in the longitudinal direction having one or more through-cavities. To ensure reliable and permanent sealing against moisture and heat loss, at least one cavity of the sealing profile is filled with a filler material. Furthermore, the wall of the filled cavity facing the area to be sealed is made thin in relation to the other wall thicknesses. After the window pane has been fitted, the cavity thus tears open and the filler material can emerge for sealing purposes. In the method for producing such a sealing profile by extruding, at least one cavity is formed before the sealing profile emerges from the die and then, directly after the cavity has been formed, filler material is introduced into the cavity in the emergence region. <IMAGE>

Abstract (de)
Ein Dichtungsprofil (1), insbesondere zum Abdichten zwischen einem Fensterrahmen und der dazugehörigen Fensterscheibe besteht aus einem zusammengesetzten Profilquerschnitt mit unterschiedlichen Wandstärken, wobei das Dichtungsprofil (1) in Längsrichtung einen oder mehrere durchgehende Hohlräume (9,11) aufweist. Um eine sichere und dauerhafte Abdichtung gegen Feuchtigkeit und Wärmeverlust zu erreichen, ist mindestens ein Hohlraum (9) des Dichtungsprofils (1) mit einem Füllmaterial ausgefüllt. Zudem ist die dem abzudichtenden Bereich zugewandte Wandung des gefüllten Hohlraumes im Verhältnis zu den übrigen Wandstärken dünn ausgebildet. Nach dem Einbau der Fensterscheibe reißt deshalb der Hohlraum (9) auf und das Füllmaterial kann zu Dichtzwecken austreten. Bei dem Verfahren zur Herstellung eines solchen Dichtungsprofils (1) durch Extrudieren wird vor dem Austreten des Dichtungsprofils aus der Spritzplatte wenigstens ein Hohlraum (9) gebildet und anschließend, unmittelbar nach dem Bilden des Hohlraumes (9) wird im Austrittsbereich Füllmaterial in den Hohlraum (9) gegeben. <IMAGE>

IPC 1-7
B60J 10/02; **E06B 3/62**; **E06B 7/22**; **E06B 7/23**

IPC 8 full level
B60J 10/02 (2006.01); **E06B 3/62** (2006.01); **E06B 7/22** (2006.01); **E06B 7/23** (2006.01)

CPC (source: EP)
E06B 3/62 (2013.01); **E06B 7/2303** (2013.01); **E06B 7/2305** (2013.01); **E06B 7/2309** (2013.01); **E06B 7/2314** (2013.01);
E06B 2003/6223 (2013.01); **E06B 2003/6229** (2013.01); **E06B 2003/6264** (2013.01); **E06B 2003/6273** (2013.01); **E06B 2003/6285** (2013.01)

Cited by
EP1845229A1; DE102008024609A1; FR2747172A1; US8584426B2; EP2123949A1

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0446776 A2 19910918; **EP 0446776 A3 19920520**; **EP 0446776 B1 19940629**; AT E108001 T1 19940715; DE 4006983 A1 19910912;
DE 4006983 C2 19940616; DE 59102045 D1 19940804; DK 0446776 T3 19941107

DOCDB simple family (application)
EP 91103436 A 19910306; AT 91103436 T 19910306; DE 4006983 A 19900306; DE 59102045 T 19910306; DK 91103436 T 19910306