

Title (en)

Process and means for the manufacture of a light-weighted glueing web.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines leichtgewichtigen Klebenetzes.

Title (fr)

Procédé et appareil pour la fabrication d'un filet collant à poids léger.

Publication

**EP 0447595 A1 19910925 (DE)**

Application

**EP 90105546 A 19900323**

Priority

EP 90105546 A 19900323

Abstract (en)

Process and means for the manufacture of a light-weighted gluing web of hot-melt adhesive, in which first of all impressions extending in the form of a network in the surface of an engraved roller are filled with the hot-melt adhesive and subsequently the hot-melt adhesive filling is transferred from these impressions to a transfer carrier in web form, wrapping partially around the engraved roller and thereby pressing against it. According to the invention, the web is subsequently heated to a temperature which is below the melting point of its adhesive, brought to a plastified state and subsequently stretched in this state in the longitudinal direction of the web and, while substantially relieved in the longitudinal direction of the web, is extended (stretched) in its width. In this process, the plastified web is expediently stretched more at its side edges in the longitudinal direction of the web than in the middle of the web.

Abstract (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen eines leichtgewichtigen bahnförmigen Klebenetzes aus Schmelzklebermasse, bei welchem zunächst netzförmig sich erstreckende Vertiefungen in der Oberfläche einer Gravurwalze mit der Schmelzklebermasse gefüllt und anschließend die Schmelzkleberfüllung von diesen Vertiefungen auf einen die Gravurwalze teilweise umschlingenden und dabei an die anpressenden bahnförmigen Transferträger übertragen wird. Erfindungsgemäß wird nachfolgend die Netzbahn durch Erhitzen auf eine Temperatur, die unterhalb des Schmelzpunktes ihrer Klebermasse liegt, in plastifizierten Zustand gebracht und anschließend in diesem Zustand in Bahnlängsrichtung gereckt sowie bei in Bahnlängsrichtung im wesentlichen entspannten Führen in ihrer Breite gedehnt (gespreitet) wird. Dabei wird zweckmäßig die plastifizierte Netzbahn an ihren Seitenrändern in Bahnlängsrichtung stärker gereckt als in Bahnmitte.

IPC 1-7

**D06M 17/00**

IPC 8 full level

**D06M 17/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

**D06M 17/00** (2013.01)

Citation (search report)

[AD] DE 2536911 C3 19820909

Cited by

EP0526369A1; FR2679822A1; US5451358A

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE ES FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

**EP 0447595 A1 19910925**

DOCDB simple family (application)

**EP 90105546 A 19900323**