

Title (en)

Process to dry and fire tiles and means for its realisation.

Title (de)

Verfahren zum Trocknen und Brennen von Ziegelformlingen und Mittel zum Durchführen des Verfahrens.

Title (fr)

Procédé pour sécher et cuire des tuiles et moyens pour son exécution.

Publication

EP 0618418 A1 19941005 (DE)

Application

EP 94101835 A 19940207

Priority

- DE 4310937 A 19930402
- DE 4400692 A 19940112

Abstract (en)

The subject of the invention is a process for drying and firing green bricks in one operation, in which the green bricks, after pressing, are put directly onto a hearth car and then transported through a combined drying and firing oven (kiln). In order also to be able to dry and fire economically, and in one pass, large-sized green bricks produced by the soft-pressing process, the green bricks (1) are stacked on the hearth car in a plurality of layers (1a, 1b, 1c) and the individual layers are spaced apart from one another by interposed perforated insertion elements (2). Uniform airing of the mutually facing bearing surfaces is thus guaranteed. The insertion elements are preferably designed in the form of rods with a perforation. <IMAGE>

Abstract (de)

Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zum Trocknen und Brennen von Ziegelformlingen in einem Arbeitsgang, bei dem die Ziegelformlinge nach dem Pressen direkt auf einen Herdwagen gesetzt und anschließend durch einen kombinierten Trockner- und Brennofen transportiert werden. Um auch großformatige, nach dem Weichpreßverfahren hergestellte Ziegelformlinge auf wirtschaftliche Weise in einem Durchgang trocknen und brennen zu können, werden die Ziegelformlinge (1) in mehreren Lagen (1a, 1b, 1c) auf dem Herdwagen gestapelt und die einzelnen Lagen durch zwischengelegte perforierte Einlageelemente (2) voneinander beabstandet. Damit wird eine gleichmäßige Belüftung der einander zugewandten Auflageflächen gewährleistet. Die Einlageelemente sind bevorzugt stabförmig mit einer Perforierung ausgebildet. <IMAGE>

IPC 1-7

F26B 25/18; **F27D 5/00**; **F27D 3/00**

IPC 8 full level

F27B 9/26 (2006.01); **F26B 25/18** (2006.01); **F27D 3/00** (2006.01); **F27D 5/00** (2006.01); **F27B 9/30** (2006.01)

IPC 8 main group level

B28B 15/00 (2006.01); **C04B 33/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

F26B 25/185 (2013.01); **F27D 3/0022** (2013.01); **F27D 5/0018** (2013.01); **F27B 2009/3088** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] GB 191734 A 19230215 - JEAN BAPTISTE MONNIER
- [A] FR 668136 A 19291028
- [A] EP 0470261 A1 19920212 - INAX CORP [JP]

Cited by

EP0959315A1; CN106113240A; FR2755894A1; CN103862566A; CN106003410A

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH ES FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0618418 A1 19941005; **EP 0618418 B1 19980916**; AT E171263 T1 19981015; CZ 72994 A3 19951018; ES 2122052 T3 19981216; HR P940218 A2 19960630; HU 9400936 D0 19940628; HU T70791 A 19951128; PL 174640 B1 19980831; SI 9400161 A 19941231; SK 37794 A3 19950208

DOCDB simple family (application)

EP 94101835 A 19940207; AT 94101835 T 19940207; CZ 72994 A 19940329; ES 94101835 T 19940207; HR P940218 A 19940401; HU 9400936 A 19940331; PL 30276494 A 19940324; SI 9400161 A 19940401; SK 37794 A 19940330