

Title (en)

PLASTIC FOAM MOLDED BODY, PROCESS AND DEVICE FOR PRODUCING THE SAME.

Title (de)

SCHAUMSTOFFFORMKÖRPER, VERFAHREN ZU SEINER HERSTELLUNG SOWIE VORRICHTUNG ZUR DURCHFÜHRUNG DES VERFAHRENS.

Title (fr)

CORPS MOULE EN MOUSSE ALVEOLAIRE, SON PROCEDE DE FABRICATION ET DISPOSITIF DE MISE EN OEUVRE DUDIT PROCEDE.

Publication

EP 0619777 A1 19941019 (DE)

Application

EP 93923488 A 19931018

Priority

- DE 4237239 A 19921104
- EP 9302870 W 19931018

Abstract (en)

[origin: DE4237239A1] A plastic foam molded body, in particular a plastic foam slab (2) made of pre-expanded granulated plastic foam is characterised in that it has a core (4) made of recycled used plastic foam which bears a covering layer (6) made of fresh, possibly different plastic foam material on at least one of its sides. In a process for producing such a plastic foam molded body (2), the core (4) is produced at first in an usual manner from recycled, ground plastic foam introduced into a molding cavity (12). The molding cavity is then enlarged to correspond to the profile of the envelope (6) at the same time as the core (4) is held in its final position with respect to the enlarged molding cavity. The enlarged molding cavity is filled with fresh prefoamed granulated raw plastic foam and said material is then set in the usual manner. The finished plastic foam molded body (2) is then removed from the mold. A device (10) for carrying out this process may have, besides two opposite molding walls (14, 16) movable towards each other, further molding walls (18, 20) which can be moved in and out in a sliding manner arranged at the periphery of the first molding walls and having a thickness which corresponds to the thickness of the wall of the covering layer (6) at that spot. The device may further have pin-shaped holding members (66) which may be moved out of the first molding walls (14, 16) and penetrate into the initially molded core (4), as well as plate-like positioning members (64) for laterally positioning the core with respect to said molding walls.

Abstract (fr)

Un corps moulé en mousse alvéolaire, se présentant notamment sous forme de plaque en matériau alvéolaire (2), réalisé dans un matériau alvéolaire granulé préexpansé, se caractérise en ce qu'il comprend un noyau (4) réalisé dans un matériau alvéolaire usagé recyclé et comportant, sur au moins un côté, une couche de protection (6) réalisée dans un matériau alvéolaire frais, le cas échéant différent. Selon un procédé de fabrication d'un corps moulé en mousse alvéolaire (2) de ce type, il est prévu que, dans un premier temps, le noyau (4) soit réalisé de manière usuelle à partir d'un matériau alvéolaire broyé, recyclé, introduit dans la cavité d'un moule (12); que la cavité du moule soit ensuite élargie conformément au contour de l'enveloppe (6) tout en maintenant le noyau (4) dans une position définitive par rapport à la cavité élargie du moule; que ladite cavité élargie soit remplie d'un matériau alvéolaire brut, granulaire, frais, préécumé et que ce dernier soit en outre durci de manière usuelle, après quoi le corps moulé fini en mousse alvéolaire (2) est démoulé. Un dispositif (10) de mise en oeuvre dudit procédé peut comporter outre deux parois de moulage (14, 16) déplaçables l'une par rapport à l'autre, d'autres parois de moulage (18, 20) pouvant être entrées et sorties de manière coulissante, placées à la périphérie des premières parois de moulage et ayant une épaisseur correspondant à celle de la paroi de la couche de protection (6) à cet endroit là. Le dispositif peut également comprendre des organes de retenue (66) en forme de tiges qui peuvent être sortis des premières parois de moulage (14, 16) et peuvent pénétrer dans le noyau (4) moulé au début, ainsi que des organes de positionnement (64) se présentant sous forme de plaques, utilisés pour positionner latéralement le noyau par rapport auxdites parois de moulage.

IPC 1-7

B32B 5/32; **B29C 67/22**; **B29C 67/20**

IPC 8 full level

B29C 44/08 (2006.01); **B29C 44/58** (2006.01)

CPC (source: EP)

B29C 44/086 (2013.01); **B29C 44/585** (2013.01); **B29K 2105/26** (2013.01)

Citation (search report)

See references of WO 9409982A1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IE LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

DE 4237239 A1 19940505; EP 0619777 A1 19941019; WO 9409982 A1 19940511

DOCDB simple family (application)

DE 4237239 A 19921104; EP 9302870 W 19931018; EP 93923488 A 19931018