

## Title (en)

Apparatus for the continuous manufacture of multilayer flat products

## Title (de)

Vorrichtung zur kontinuierlichen Herstellung von mehrschichtigen, flächigen Materialien

## Title (fr)

Dispositif de fabrication en continu de produits multicouches plats

## Publication

**EP 0710541 A1 19960508 (DE)**

## Application

**EP 94116047 A 19941012**

## Priority

- EP 94116047 A 19941012
- US 32567494 A 19941018

## Abstract (en)

The device comprises one or more pressure chambers which are sealed gas- and esp. fluid-tight, relative to a press plate (5) and the associated press belts (1). The space is partially or completely defined by an elastically deformable material. A slide film (12) is positioned between the pressure chamber(s) and the press belts. The slide film may be fastened to the leading edge, or to both sides of the press plate. Winding rollers for the film may be positioned on either side of the press plate. The film may be made from a continuous tape. The pressure chamber(s) may be formed as neighbouring elastic hoses (10), which are internally charged by a pressure medium.

## Abstract (de)

Es ist üblich, das dem Arbeitstrum einer Bandpresse zugeordnete Druckkissen umlaufend durch eine Dichtungsleiste abzudichten, die auf die Rückseite des Arbeitstrum des Preßbandes gepreßt und von einem Umfassungsrahmen gehalten wird, der in einer Nut einer Druckplatte nuteinwärts und nutauswärts gelagert ist. Die Spaltdichtung zwischen der Dichtleiste und dem Preßband, durch die Druckmedium in die Atmosphäre abströmen kann, soll vermieden werden. Erfindungsgemäß wird dies dadurch erreicht, daß der Druckraum oder die Druckräume absolut gas- und flüssigkeitsdicht gegenüber der Druckplatte (5) und dem zugeordneten Preßband (1) abgedichtet, von einem elastische verformbaren Werkstoff teilweise oder vollständig begrenzt sind und zwischen dem Druckraum oder den Druckräumen und dem Preßband (1) eine Gleitfolie (12) vorgesehen ist. Die Druckräume können durch Schläuche (10) oder durch eine elastische Membran begrenzt werden. Die Vorrichtung wird zur kontinuierlichen Herstellung von mehrschichtigen, flächigen Materialien oder sonstigen mehrschichtigen Werkstücken verwendet. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B30B 5/06**

## IPC 8 full level

**B30B 5/06** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B30B 5/06** (2013.01 - EP US); **B30B 5/067** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [XY] NL 8601751 A 19880201 - STORK BRABANT BV
- [X] DE 2114736 A1 19721005
- [X] FR 2482894 A2 19811127 - MARTIN JEAN MARIE [FR]
- [Y] DE 2222419 A1 19721123 - KERTTULA INTO, et al
- [YA] DE 3936924 A1 19910508 - DIEFFENBACHER GMBH MASCHF [DE]
- [A] GB 2194170 A 19880302 - ANDRITZ AG MASCHF
- [A] GB 2194169 A 19880302 - ANDRITZ AG MASCHF
- [A] DE 2112671 A1 19710930 - KERTTULA INTO, et al

## Cited by

AT516907A1

## Designated contracting state (EPC)

BE DE ES IT

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0710541 A1 19960508; EP 0710541 B1 19980527**; DE 59406095 D1 19980702; ES 2116499 T3 19980716; US 5601015 A 19970211

## DOCDB simple family (application)

**EP 94116047 A 19941012**; DE 59406095 T 19941012; ES 94116047 T 19941012; US 32567494 A 19941018