

Title (en)

Method and casting apparatus for the manufacture of lipsticks having a casing inner core

Title (de)

Verfahren und Giessanlage zur Herstellung eines Lippenstiftes mit pflegendem Innenkern

Title (fr)

Procédé et installation de moulage d'un rouge à lèvres à noyau interne de soin

Publication

EP 0712593 A1 19960522 (DE)

Application

EP 95250272 A 19951108

Priority

DE 4442197 A 19941117

Abstract (en)

The method involves determining and setting the cycle time for the rotation of the casting table w.r.t. the melting temperature of the poured material that makes up the coloured outer coating of the lipstick, the pre-heat temperature and pre-heating time and the cooling temperature and cooling time of the mould. The core insert is wetted through vertical sprues with a separating medium e.g. silicon oil. The mould is warmed by a warm water circulation. The next step involves the removal of an insert from a ready position and fixture in a pouring position thus forming six moulds in a sector. The space between the core insert and the mould is filled with the molten, coloured coating material from the bottom by dip filling process. The mould is then cooled by water circulation. The insert is then ventilated in two stages, the first has the insert being removed 2 to 3mm from the mould, while the molten material is still soft, and held in this position for 4 seconds. The second stage of the ventilation has the insert withdrawn 0.5 to 1mm from the mould. The hollow core, formed by the insert is then filled with a second molten material.

Abstract (de)

Die Aufgabe besteht darin, die bekannten Verfahren und Gießanlagen derart auszubilden, daß eine automatische und kostengünstige Herstellung eines Lippenstiftes mit pflegendem Innenkern ermöglicht wird. Dazu sind im Gießtisch (1) zwei Reihen von Aufnahmebohrungen (5) zur Positionierung einer Einsatzvorrichtung (6) mit sechs Kerneinsätzen ausgebildet. Nach dem Erwärmen der Gießformen (3) setzt ein Handlingsgerät (22) die Einsatzvorrichtung (6) in die Gießformen (3) ein, der Lippenstift-Außenmantel wird mittels einer Gießeinrichtung (25) gegossen und die Gießformen (3) werden gekühlt. Vor dem Einsetzen des Kristallisationsprozesses erfolgt das Anlüften der Einsatzvorrichtung (6) in zwei Stufen mittels eines durch einen Pneumatikzylinder (26,27) betätigten keilförmigen Kunststoffkörpers (28) sowie einer geneigten Ebene (29). Die Einsatzvorrichtung (6) wird mit einem Handlingsgerät (23) völlig herausgezogen und in den Aufnahmebohrungen (5) abgelegt. Nachdem der Kristallisationsprozeß im Außenmantel abgeschlossen ist, wird der Innenkern mittels einer Gießeinheit (30) unterfüllt eingebracht. Kurz vor Beendigung der Innenkernschrumpfung wird die Kopfzone des überstehenden Außenmantels durch eine Anschmelzeinheit (30) angeschmolzen und der Innenkern eingekapselt. <IMAGE>

IPC 1-7

A45D 40/16; B29C 39/02

IPC 8 full level

A45D 40/16 (2006.01)

CPC (source: EP)

A45D 40/16 (2013.01)

Citation (search report)

- [A] DE 2351581 A1 19740801 - KRUSE DIETER, et al
- [A] FR 1017592 A 19521212
- [A] FR 2526363 A1 19831110 - BOURJOIS SA [FR]

Cited by

CN112471735A; CN108095300A; CN114515055A; FR3108016A1; FR3066082A1; CN111386057A; WO2018206883A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH ES FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0712593 A1 19960522; **EP 0712593 B1 19970102**; AT E146945 T1 19970115; DE 4442197 C1 19960222; ES 2099640 T3 19970516

DOCDB simple family (application)

EP 95250272 A 19951108; AT 95250272 T 19951108; DE 4442197 A 19941117; ES 95250272 T 19951108