

Title (en)
Plastic composite insulator with spiral skirt and its manufacturing method

Title (de)
Kunststoffverbundisolator mit spiralförmigem Schirm und Verfahren zu seiner Herstellung

Title (fr)
Isolateur composite en matière plastique avec jupe en spirale et procédé de fabrication

Publication
EP 0821373 A1 19980128 (DE)

Application
EP 97112500 A 19970722

Priority
DE 19629796 A 19960724

Abstract (en)
The isolator (1) has a trunk (2) with a glass fibre reinforced plastics core (3), enclosed by an outer mantle (5). The outer mantle comprises a screening sleeve (4) when attached to a helical screen (6) around its outside. The sleeve is formed in one piece without any joins and has a smooth outer surface. The helical screen has a convex curvature on its upper surface and corrugations or ribs on its lower surface.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft einen Kunststoffverbundisolator (1) enthaltend einen Strunk (2) und mindestens einen Schirm und Kappen (19), bei dem der Strunk einen faserverstärkten Kunststoffkern (3) und um diesen Kern herum einen Mantel (5) einer Schirmhülle (4) enthält und bei dem die Schirmhülle aus dem Mantel und mindestens einem um den Strunk spiralförmig laufenden Schirm (6) gebildet wird, der dadurch gekennzeichnet ist, daß die Schirmhülle einteilig und ohne Fugen geformt ist. Die Erfindung betrifft außerdem ein Verfahren zur Herstellung eines Kunststoffverbundisolators, bei dem auf einen faserverstärkten Kunststoffkern (3) ein Haftmittel aufgebracht wird, wobei der so vorbehandelte Kunststoffkern in einen Extruder (21) oder in eine Kolbenpresse, die einen Pinolenkopf (22) mit einem drehbaren Mundstück (23) aufweisen, eingeführt wird, die Transportgeschwindigkeit des Kunststoffkerns mit der Drehgeschwindigkeit des Mundstücks gekoppelt ist, die Masse (24) zur Herstellung der Schirmhülle (4) um den vorbehandelten Kunststoffkern herum verdichtet und durch das drehbare Mundstück gepreßt wird, so daß der vorbehandelte Kunststoffkern in Längsrichtung mit einer Schirmhülle aus Mantel und Schirm/Schirmen in Form einer Spirale versehen wird. Eine Dreheinrichtung kann anstelle am Mundstück an der Transporteinrichtung eingesetzt werden. Schließlich betrifft die Erfindung die entsprechenden Vorrichtungen zum Extrudieren. <IMAGE>

IPC 1-7
H01B 17/32

IPC 8 full level
H01B 17/32 (2006.01); **H01B 17/00** (2006.01); **H01B 19/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)
H01B 17/325 (2013.01 - EP US); **H01B 19/00** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [XA] GB 2079069 A 19820113 - PFISTERER ELEKTROTECH KARL
• [A] US 3685147 A 19720822 - NEVIN JOHN J, et al

Cited by
WO2013087414A1; WO0036615A1; DE102011088248A1; US9236164B2

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0821373 A1 19980128; EP 0821373 B1 20030402; DE 19629796 A1 19980129; DE 19629796 C2 19980716; DE 19629796 C5 20041216; DE 59709669 D1 20030508; HU 223912 B1 20050329; HU 9701262 D0 19970929; HU P9701262 A2 19980428; HU P9701262 A3 19991028; JP 4205186 B2 20090107; JP H1097817 A 19980414; US 5925855 A 19990720; ZA 976531 B 19980126

DOCDB simple family (application)
EP 97112500 A 19970722; DE 19629796 A 19960724; DE 59709669 T 19970722; HU P9701262 A 19970722; JP 19852697 A 19970724; US 89835397 A 19970722; ZA 976531 A 19970723