

Title (en)  
Powder coating booth comprising flexible inner liner

Title (de)  
Pulverbeschichtungskabine mit flexibler Auskleidung

Title (fr)  
Cabine de poudrage avec doublure intérieur flexible

Publication  
**EP 0839581 A1 19980506 (DE)**

Application  
**EP 96117585 A 19961102**

Priority  
EP 96117585 A 19961102

Abstract (en)  
The holding device (27b, 27c, 28b, 28c, 29b, 29c) incorporates at least one holding component for firm retention of part area of the sheet surface. At least one holding component is formed preferably as a suction unit, especially as a suction strip with a number of apertures and is arranged on a limiting surface. In this way, a sheet area locating on the suction unit can be firmly retained by virtue of a producible vacuum. An input device is provided for the introduction of the sheet surface in the work chamber and preferably also a removal device for taking the sheet surface out of the work chamber.

Abstract (de)  
Eine Pulverbeschichtungskabine (1,21) mit einem Arbeitsraum (2,22), der von Begrenzungsflächen (3,27,28,29) zumindest teilweise umschlossen ist, wird durch das Verwenden mindestens einer entfernbaren Folienfläche (7), die von einem Haltemittel gehalten wird und sich dabei zumindest entlang eines Teiles einer Begrenzungsfläche (3,27,28,29) erstreckt, mit kleinem Aufwand reinigbar. Das Haltemittel umfasst mindestens ein Halteelement, das vorzugsweise als Ansaugleiste (9,35) mit einer Vielzahl von Saugöffnungen (10), ausgebildet und an einer Begrenzungsfläche (3,27,28, 29) angeordnet ist, so dass ein an das Saugelement anliegender Folienbereich aufgrund eines erzeugbaren Unterdruckes am Saugelement festgehalten wird. Bei einfachen Beschichtungskabinen (1) wird etwa eine sackförmige Folienfläche (7) in den Arbeitsraum (2) eingesetzt und bei einem Farbwechsel aus diesem entnommen. Bei Durchlaufkabinen (22) ist es zweckmässig die Folienfläche schlauchförmig durch seitlich aneinander anschliessende Folienbahnen (27a,28a, 29a) auszubilden. Die Folienbahnen (27a,28a,29a) führen jeweils von einer Zuführ-Folienrolle (27b,28b,29b) zu einer Sammelrolle (27c,28c,29c). Bei einem Farbwechsel wird der mit Pulver beschlagene Folienbereich durch Aufrollen auf den Sammelrollen (27c,28c,29c) aus dem Arbeitsraum (22) geführt. <IMAGE>

IPC 1-7  
**B05B 15/12**

IPC 8 full level  
**B05B 14/48** (2018.01); **B05B 15/12** (2006.01); **B05B 16/40** (2018.01); **B05B 12/14** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B05B 14/48** (2018.01); **B05B 16/40** (2018.01); **B05B 12/14** (2013.01)

Citation (applicant)  
• EP 0200681 A1 19861105 - RAMSEIER H U [CH]  
• EP 0433589 A2 19910626 - WAGNER INT [CH]  
• EP 0678335 A2 19951025 - BOELLHOFF VERFAHRENSTECH [DE]  
• EP 0701868 A1 19960320 - SAMES SA [FR]

Citation (search report)  
• [X] WO 8902788 A1 19890406 - MOLDOW A S H [DK]  
• [X] US 4924803 A 19900515 - CELANT JEAN J [FR]  
• [X] US 5240504 A 19930831 - MAZAKAS RUSSELL [US]  
• [X] US 4934308 A 19900619 - BOYCE GEOFFREY M [GB], et al  
• [X] DE 2704497 A1 19780810 - OTTO MUELLER OHG MASCHINEN UND  
• [X] DE 7822478 U1 19790118

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0839581 A1 19980506**

DOCDB simple family (application)  
**EP 96117585 A 19961102**