

Title (en)

Assembly method for insulating glazing panels with thermoplastic spacer and inserted false glazing bars, false glazing bars therefor and thus manufactured insulating glazing panels

Title (de)

Verfahren zum Zusammenbauen von Isolierglasscheiben mit thermoplastischem Abstandhalter und mit eingesetztem Sprossenrahmen, Sprossenrahmen dafür und damit gebildete Isolierglasscheiben

Title (fr)

Procédé d'assemblage de vitrages isolants avec espaceur thermoplastique et petits bois insérés, petits bois y afférent et vitrages isolants en pourvus

Publication

**EP 0857847 A2 19980812 (DE)**

Application

**EP 98102330 A 19980211**

Priority

- DE 19705296 A 19970212
- DE 19709154 A 19970306

Abstract (en)

At least one of the two end pieces (4) attached to each mullion (3) is pushed forwards by more than 2mm and pref. more than 4 mm along the mullion up to the spacer (2) and fixed in this position. At least one end piece can project into the spacer. The centring elements (7) which centre the mullion frame between the two glass panels can be fixed on the glass panels by suction heads. At least one of the two end pieces on each mullion can be attached displaceable on same and fitted with fixing unit to fix the end piece in the advanced position

Abstract (de)

Verfahren zum Zusammenbauen von Isolierglasscheiben mit rahmenförmigem, thermoplastischem Abstandhalter (2) zwischen je zwei einzelnen Glastafeln (1, 12) der Isolierglasscheibe durch Extrudieren des Abstandhalters (2) auf eine der beiden Glastafeln (1, 12) entlang deren Rand, Zusammenfügen der beiden Glastafeln (1, 12) zu einer halbfertigen Isolierglasscheibe so, daß diese durch den Abstandhalter (2) klebend miteinander verbunden sind, Verpressen der halbfertigen Isolierglasscheibe, so daß die Glastafeln (1, 12) unter gleichzeitigem Stauchen des Abstandhalters (2) einen vorgegebenen Abstand voneinander einnehmen, und ggfs. Einfüllen einer Versiegelungsmasse in eine von den Glastafeln (1, 12) und dem Abstandhalter (2) begrenzte, nach außen offene Randfuge (18), Einführen eines vorgefertigten Sprossenrahmens (10) in den vom Abstandhalter (2) nach dem Extrudieren umschlossenen Bereich, wobei die Sprossen (3) dünner sind als der vorgegebene Abstand der beiden Glastafeln (1, 12) und die Länge der Sprossen (3), einschließlich an ihnen angebrachter Endstücke (4), kleiner gehalten wird als die längs der Sprossen (3) gemessene lichte Weite des rahmenförmigen Abstandhalters (2), und Zentrieren des Sprossenrahmens (10) zwischen den beiden Glastafeln (1, 12) mit Hilfe von Zentrierelementen (7), welche am Ende der Sprossen (3) angeordnet und gegen die Glastafeln (1, 12) gerichtet sind. Wenigstens eines der beiden an jeder Sprosse (3) angebrachten Endstücke (4) wird längs der Sprosse (3) bis gegen den Abstandhalter (2) vorgeschoben und in seiner vorgeschobenen Stellung festgelegt. <IMAGE>

IPC 1-7

**E06B 3/66**

IPC 8 full level

**E06B 3/66** (2006.01); **E06B 3/667** (2006.01)

CPC (source: EP)

**E06B 3/6604** (2013.01); **E06B 3/667** (2013.01); **E06B 3/6675** (2013.01)

Cited by

EP1045101A3; DE102005023507A1; DE102005023506A1; DE102005023506B4; US8101251B2; WO2006077095A1; US10900274B2

Designated contracting state (EPC)

AT DE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0857847 A2 19980812**; **EP 0857847 A3 19990519**; **EP 0857847 B1 20020424**; AT E216750 T1 20020515

DOCDB simple family (application)

**EP 98102330 A 19980211**; AT 98102330 T 19980211