

Title (en)

Process for moulding thin panels from castable material, in particular plaster, device for carrying out the process and obtained product

Title (de)

Verfahren zum Herstellen von dünnen Platten aus einem giessbaren Material, insbesondere Gips, Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens und damit hergestelltes Produkt

Title (fr)

Procédé de moulage de plaques fines de matériau coulable, notamment de plâtre, dispositif pour sa mise en oeuvre et produit obtenu

Publication

**EP 0922548 A1 19990616 (FR)**

Application

**EP 97402921 A 19971203**

Priority

EP 97402921 A 19971203

Abstract (en)

The procedure, designed to mold thin sheets from a material which can be poured consists of filling the molding chamber with an appropriate volume of the material, vibrating the material to remove any air and level it, inserting rigid spacers, enclosing the molding chamber e.g. in a rigid frame (1) to resist deformation while the material is setting, and freeing after setting and prior to final treatment. The spacers are in the form of rigid plates (3) set at regular intervals in the mold chamber, e.g. less than 40 mm from one another, while the rigid frame (1) is able to roll or slide relative to them. The lower ends of the mold cavities are closed by seals (16) on supports (9).

Abstract (fr)

L'invention concerne un procédé de moulage de plaques fines de matériau coulable, notamment de plâtre, le dispositif pour sa mise en oeuvre et le produit obtenu. Le procédé consiste à : recevoir dans la chambre de moulage ledit matériau coulé, dans un volume déterminé correspondant au moulage des empreintes de moule, vibrer le matériau coulé dans la chambre de moulage de façon à en évacuer l'air, et à en répartir parfaitement le niveau, former lesdites empreintes de moule au sein de la chambre de moulage, ceinturer ladite chambre de moulage pour lui permettre de résister sans déformation à la prise de solidification des plaques moulées, dans la durée de moulage, par exemple au moyen d'un cadre rigide externe (1) translaté autour de la chambre de moulage, desserrer ledit ceinturage de chambre de moulage après moulage de façon à libérer lesdites empreintes de moule de la pression de moulage du matériau, et évacuer les empreintes de moule et le matériau moulé pour traitement ultérieur.

<IMAGE>

IPC 1-7

**B28B 7/24**; **B28B 7/10**

IPC 8 full level

**B28B 7/10** (2006.01); **B28B 7/24** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B28B 7/10** (2013.01); **B28B 7/243** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] FR 2513562 A1 19830401 - LOGISTIQUE MANUTENTION STOCKAG [FR]
- [T] FR 2750916 A1 19980116 - SARL ALPHA PLATRE [FR]
- [AD] EP 0610529 A1 19940817 - FALK HEINZ [DE], et al
- [AD] EP 0161374 A1 19851121 - JOST AG [CH]

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0922548 A1 19990616**; **EP 0922548 B1 20020403**; AT E215433 T1 20020415; DE 69711644 D1 20020508; DE 69711644 T2 20021114; DK 0922548 T3 20020729; ES 2175307 T3 20021116; PT 922548 E 20020930

DOCDB simple family (application)

**EP 97402921 A 19971203**; AT 97402921 T 19971203; DE 69711644 T 19971203; DK 97402921 T 19971203; ES 97402921 T 19971203; PT 97402921 T 19971203