

Title (en)

Process for making flat or cambered panels from artificial stones

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von tafelförmigen oder gewölbten Kunststein-Fertigteilen

Title (fr)

Procédé pour la fabrication de panneaux de pierres artificielles plats ou courbés

Publication

EP 0968800 A2 20000105 (DE)

Application

EP 99111577 A 19990615

Priority

DE 19829492 A 19980701

Abstract (en)

During pressing the artificial stones (3) are placed on top of an elastic underlay (2) above a bottom basis part (1), and an elastic cover (6) is placed on top of the stones. A pressure distributing part (7) is provided between the elastic cover and top basis part (9) of the press. The elastic underlay and cover are forced into the gaps between the stone holder frame and the stones during pressing, forming seals that prevent the mortar or concrete from entering the space between the underlay/cover and the stones. The resulting composite is then filled with mortar or concrete. The stones are held spaced apart by a given distance inside a surrounding frame (4), then pressure is applied to the top side of the stones via the top basis part, and then mortar and concrete is introduced into the gaps between the frame and stones. After the mortar or concrete is cured the pre-fabricated part is removed from the mould.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zur Herstellung von tafelförmigen oder gewölbten Kunststein-Fertigteilen aus einzelnen Kunststeinen (3) soll eine Nachbearbeitung nach dem Einbringen von Mörtel oder Beton in die Fugen vermieden werden, um dabei das Verfahren insgesamt zu beschleunigen. Zu diesem Zweck wird das folgende Vorgehen vorgeschlagen: Die Kunststeine (3) werden auf einem unteren Basiselement (1) ausgelegt, auf dem eine elastische Unterlage (2) angeordnet ist. Sie werden mit einer elastischen Auflage (6) abgedeckt. Auf der elastischen Auflage wird ein Druckverteilungselement (7) angeordnet. Mit Abstand über dem Druckverteilungselement wird ein oberes Basiselement (9) angeordnet. Auf das Druckverteilungselement (7) wird ein gleichmäßig verteilter, sich an der oberen Basiselement abstützender gleicher Druck ausgeübt, so daß die elastische Auflage (6) und gegebenenfalls die elastische Unterlage (2) in die Fugen eingedrückt wird/werden. Dann wird der so gebildete Verbund aufgerichtet und mit Mörtel oder Beton befüllt. Schließlich wird nach ausreichendem Abbinden des Mörtels oder Betons das Kunststein-Fertigteil entformt. <IMAGE>

IPC 1-7

B28B 11/00; **E04G 21/22**; **E04C 2/04**

IPC 8 full level

B28B 11/00 (2006.01); **B28B 19/00** (2006.01); **E04C 2/04** (2006.01); **E04G 21/22** (2006.01)

CPC (source: EP)

B28B 19/0061 (2013.01)

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FI FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0968800 A2 20000105; **EP 0968800 A3 20020116**; **EP 0968800 B1 20040804**; AT E272474 T1 20040815; DE 19829492 C1 20000525; DE 59910110 D1 20040909

DOCDB simple family (application)

EP 99111577 A 19990615; AT 99111577 T 19990615; DE 19829492 A 19980701; DE 59910110 T 19990615