

Title (en)

Assembly method for insulating glazing units with a thermoplastic spacer

Title (de)

Verfahren zum Zusammenbauen von Isolierglas mit einem thermoplastischen Abstandhalter

Title (fr)

Procédé d'assemblage pour vitrages isolants avec un espaceur thermoplastique

Publication

EP 1002925 A2 20000524 (DE)

Application

EP 99890364 A 19991112

Priority

AT 193398 A 19981119

Abstract (en)

The method involves a thermoplastics distance holder (2) being sprayed into an insulating glass pane (1) at least at one point where a cavity (4) is formed. The cavity is formed by area-wise deformation of the distance holder in the direction of the glass pane. In this way, the distance holder in the area of the cavity is so deformed that with the packet comprising the glass pane and the distance holder being pressed together an insulating glass pane is formed.

Abstract (de)

Um beim Verpressen von Isolierglas mit einem thermoplastischen Abstandhalter (2) Druckausgleich zu erlauben, damit im Inneren des gepreßten Isolierglases Überdruck vermieden wird, wird an wenigstens einer Stelle des thermoplastischen Abstandhalters (2), der auf eine (1) der Glasscheiben (1, 8) aufgespritzt ist, eine flache Vertiefung (4) vorgesehen. Die flache Vertiefung (4) wird durch bereichsweises Verformen des Abstandhalters (2) in Richtung auf die Glasscheibe (1), auf die der Abstandhalter aufgespritzt worden ist, hin erzeugt. Dabei wird der Abstandhalter 2 im Bereich der Vertiefung 4 soweit verformt, wie der Abstandhalter 2 beim Verpressen des Paketes aus Glasscheiben und Abstandhalter zu einer Isolierglasscheibe verformt wird. Die freie, der zweiten Glasscheibe (8) zugekehrte Fläche (5) im Bereich der Vertiefung (4) hat von der Glasscheibe (1), auf die der Abstandhalter (2) aufgespritzt ist, bevorzugt einen Abstand, der dem Abstand der beiden Glasscheiben (1, 8) im fertiggepreßten Isolierglas entspricht. Von Vorteil ist dabei, daß im Ergebnis - anders als bei Kerben im Abstandhalter - eine Isolierglasscheibe erhalten wird, deren Abstandhalter über seine ganze Länge die gleichen Eigenschaften und Abmessungen hat. <IMAGE>

IPC 1-7

E06B 3/673

IPC 8 full level

E06B 3/673 (2006.01); **E06B 3/677** (2006.01); **E06B 3/663** (2006.01)

CPC (source: EP)

E06B 3/67386 (2013.01); **E06B 3/6775** (2013.01); **E06B 3/66328** (2013.01)

Citation (applicant)

EP 0805254 A2 19971105 - LENHARDT MASCHINENBAU [DE]

Cited by

WO2015113080A1; EP3357884A4; US10202798B2; EA031688B1; DE10050676A1; DE10050676C2; IT202000024367A1; EP1195497A2; US10385609B2; WO2019179672A1

Designated contracting state (EPC)

DE

DOCDB simple family (publication)

EP 1002925 A2 20000524; EP 1002925 A3 20010816; AT 407279 B 20010226; AT A193398 A 20000615

DOCDB simple family (application)

EP 99890364 A 19991112; AT 193398 A 19981119