

## Title (en)

Process and apparatus for the heat treatment of a running web by blowing with vapour

## Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Wärmebehandeln einer durchlaufenden Warenbahn durch Aufblasen von Dampf

## Title (fr)

Procédé et dispositif de traitement thermique d'une bande en déplacement continu par soufflage de vapeur

## Publication

**EP 1010959 A2 20000621 (DE)**

## Application

**EP 99122120 A 19991105**

## Priority

DE 19858839 A 19981219

## Abstract (en)

Continuous material (4) is steam treated in a chamber (1) where steam is circulated under positive pressure. The material enters through an inlet slot (2) which is preceded by a lock where steam is blown (12) on to the material (4), preferably at a speed of 20 to 40 m/sec. The material (4) runs horizontally and the lock can include suction (16) and hot air blowing (15). An Independent claim is also included for steam treatment equipment with a lock at the inlet slot (2), incorporating a steam chamber (12) with jet manifold and steam supply (17). An initial air chamber (15) where hot air is blown on the material and a suction chamber (16) for removing exhaust steam is also fitted.

## Abstract (de)

Ein wesentliches Problem bei der Behandlung einer durchlaufenden Warenbahn mit Dampf ist, das Eindringen von Luft in das Innere eines Dampftrockners zu verhindern. Dazu ist bekannt, den Dampftrockner mit Überdruck zu betreiben und an seinen Einlauf- und Auslaufschlitzen den ausströmenden Dampf abzusaugen sowie alle Öffnungen in den Boden zu verlegen. Nachteilig dabei ist, daß die Warenbahn mit Raumtemperatur in den Dampftrockner gelangt, wodurch die Gefahr einer Kondensation des Dampfes im Eingangsbereich besteht. Mit der Erfindung soll diese Gefahr verringert werden. Erfindungsgemäß wird in einer Schleuse vor dem Eingangsschlitz (2) auf die Warenbahn (4) Dampf aufgeblasen. Der aufgeblasene Dampf ermöglicht eine effektive Vorwärmung der Warenbahn (4) und eine Verdrängung der Luft, wodurch die Gefahr der Kondensation des Dampfes im Eingangsbereich reduziert wird. <IMAGE>

## IPC 1-7

**F26B 13/10**

## IPC 8 full level

**D06B 23/16** (2006.01); **D06C 7/02** (2006.01); **F26B 13/00** (2006.01); **F26B 13/10** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**D06B 23/16** (2013.01 - EP US); **D06C 7/02** (2013.01 - EP US); **F26B 13/005** (2013.01 - EP US); **F26B 13/10** (2013.01 - EP US)

## Citation (applicant)

- DE 19546344 A1 19970619 - BABCOCK TEXTILMASCH [DE]
- DE 2727971 A1 19790111 - BRUECKNER APPARATEBAU GMBH
- DE 4226107 A1 19940210 - VITS MASCHINENBAU GMBH [DE]

## Cited by

EP1055763A3

## Designated contracting state (EPC)

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

## DOCDB simple family (publication)

**EP 1010959 A2 20000621**; **EP 1010959 A3 20010912**; **EP 1010959 B1 20050316**; AT E291211 T1 20050415; DE 19858839 A1 20000621; DE 19858839 B4 20050210; DE 59911760 D1 20050421; DK 1010959 T3 20050704; US 6282811 B1 20010904

## DOCDB simple family (application)

**EP 99122120 A 19991105**; AT 99122120 T 19991105; DE 19858839 A 19981219; DE 59911760 T 19991105; DK 99122120 T 19991105; US 46069599 A 19991214