

## Title (en)

Process for pressing mats into boards for the production of particle boards, fibre boards and other lignocellulosic boards

## Title (de)

Verfahren zum Verpressen von Pressgutmatten zu Pressgutplatten im Zuge der Herstellung von Spanplatten, Faserplatten und anderen Holzwerkstoffplatten

## Title (fr)

Procédé pour le pressage de nattes en panneaux pour la production des panneaux de particules, des panneaux de fibres et autres panneaux lignocellulosiques

## Publication

**EP 1046483 A1 20001025 (DE)**

## Application

**EP 00108318 A 20000415**

## Priority

DE 19918492 A 19990423

## Abstract (en)

Pressing a mat of material comprises compressing to a given value (X) and increasing the heat carrier character by a heat feed. After a set compression phase, the press gap is increased between the entry plates (8,9) to give a decompression (Y). The material is advanced between the entry plates to heated press plates (6,7) working at a lower temperature than entry plates, forming a cooling zone. To press a mat of material, to form boards, it is fed into the entry (E) between the press levels and compressed to a given value (X) and the heat carrier character is increased by a heat feed. After a set compression phase, the press gap is increased between the entry plates (8,9) to give a decompression (Y). The material is advanced between the entry plates (8,9) to the following heated press plates (6,7) in the main press zone, working at a lower temperature than entry plates (8,9) at the entry (E), and also for cooling zone. The press plates (6,7) have a temperature which is 80-100 degrees C cooler than the entry plates (8,9). The press plates (6,7) are operated to give temperature steps in fields.

## Abstract (de)

Es handelt sich um ein Verfahren zum Verpressen von Preßgutmatten im Zuge der Herstellung von Holzwerkstoffplatten in einer kontinuierlichen Presse mit einlaufseitig vorkragenden flexiblen Einlaufplatten (8,9), welche ein Einlaufmaul (E) bilden. Die jeweilige Preßgutmatte wird sofort zu Beginn der Einlaufphase im Einlaufbereich des Einlaufmauls (E) unter beschleunigter Wärmezufuhr schnell und stark komprimiert, und zwar unter Nennmaß komprimiert und anschließend unter Erweiterung des Preßspaltes zur Erzeugung einer Dekompression entlastet. Auf diese Weise wird die Plattenherstellung optimiert. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B27N 3/24**; **B30B 5/06**

## IPC 8 full level

**B27N 3/24** (2006.01); **B30B 5/06** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B27N 3/24** (2013.01 - EP US); **B30B 5/06** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [XA] US 5788892 A 19980804 - GRAF MATTHIAS [US]
- [XA] US 5112209 A 19920512 - AHRWEILER KARL-HEINZ [DE], et al
- [DA] DE 19740325 C1 19980520 - SIEMPELKAMP GMBH & CO [DE]
- [A] US 4468188 A 19840828 - GERHARDT KLAUS [DE]
- [A] US 5546857 A 19960820 - GERHARDT KLAUS [DE], et al

## Designated contracting state (EPC)

DE FI IT SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 1046483 A1 20001025**; **EP 1046483 B1 20051005**; CA 2306576 A1 20001023; CA 2306576 C 20050726; CN 1158170 C 20040721; CN 1274635 A 20001129; DE 19918492 C1 20001026; DE 19918492 C5 20061005; DE 50011275 D1 20060216; US 6439113 B1 20020827

## DOCDB simple family (application)

**EP 00108318 A 20000415**; CA 2306576 A 20000425; CN 00106799 A 20000421; DE 19918492 A 19990423; DE 50011275 T 20000415; US 55673000 A 20000421