

Title (en)

Method and apparatus for forming a transversal seam by adhesive and/or weldable tape for protecting buildings

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Ausbilden einer Quernaht bei Schweiß- und Klebebahnen für Verwahrungszwecke von Bauten

Title (fr)

Procédé et dispositif pour former un joint transversal par bandes adhésives et/ou soudables pour la protection de bâtiments

Publication

**EP 1050639 A2 20001108 (DE)**

Application

**EP 00109056 A 20000428**

Priority

DE 19920472 A 19990504

Abstract (en)

A surfacing of sand or grit covers the entire length of the band continuously. Its other, plain side is for adhesion (cold bonding) or thermal welding. During manufacture, the surfacing and a little of the background are removed as a transverse strip, during or in connection with cutting the band to length, at the winding support. An Independent claim is included for corresponding equipment comprising a clamp (4) for the band (1) and the cutting machin (8) removing the seaming strip. Preferred features: Removal of material is by a cutting tool (11), adjustable to vary the thickness the layer removed. The cutter is a milling tool, preferably a plain milling cutter, face milling cutter, diagonal milling cutter end milling cutter and/or high pressure water cutter.

Abstract (de)

Mit der Erfindung werden ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Ausbilden eines Quernahtstreifens bei Schweiß- und Klebebahnen für Verwahrungszwecke von Bauten, insbesondere bei Dachbahnen, die zumindest einseitig eine Schweiß- oder Klebeschicht, vorzugsweise aus Bitumen und/oder Polymerbitumen, aufweisen, und welche mit einer Bestreuung versehen sind, zur Verfügung gestellt. Das Verfahren zeichnet sich dadurch aus, daß die Bestreuung über die gesamte Länge der Schweiß- oder Klebebahn ohne Unterbrechung in der Längsrichtung direkt auf die Schweiß- oder Klebebahn aufgebracht wird und bei der Konfektionierung der Schweiß- oder Klebebahn die Bestreuung zusammen mit einem Teil von deren Untergrund, der vorzugsweise Bitumen und/oder Polymerbitumen ist, im Quernahtstreifenbereich gleichzeitig oder in Verbindung mit dem Ablängen der Schweiß- oder Klebebahn am Wickelbock entfernt wird. Die Vorrichtung nach der Erfindung zeichnet sich dadurch aus, daß parallel zu einer Ablängvorrichtung für die Schweiß- oder Klebebahnen eine Klemmvorrichtung zum Einklemmen einer Schweiß- oder Klebebahn und eine Materialabtragungsvorrichtung für die materialabtragende Bearbeitung eines Quernahtstreifens der Schweiß- oder Klebebahn vorgesehen sind, wobei die Materialabtragungsvorrichtung bevorzugt eine Fräsvorrichtung ist. <IMAGE>

IPC 1-7

**E04D 5/12; D06N 5/00**

IPC 8 full level

**E04D 5/12** (2006.01)

CPC (source: EP)

**E04D 5/12** (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 4022330 C1 19940120 - DEUTSCHE AEROSPACE [DE]
- DE 9018119 U1 19951026 - KEBULIN GES KETTLER & CO KG [DE]

Cited by

CN103286358A

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 1050639 A2 20001108; EP 1050639 A3 20010530; DE 19920472 A1 20001109; DE 19920472 C2 20030206**

DOCDB simple family (application)

**EP 00109056 A 20000428; DE 19920472 A 19990504**