

Title (en)

Compression moulding process and installation for processing scrap wood into three-dimensional articles

Title (de)

Dekor-Formpressverfahren zur Verarbeitung von Altholz zu dreidimensionalen Formteilen und Anlage

Title (fr)

Procédé et installation de moulage par compression pour travailler de bois de récupération en articles tridimensionnels

Publication

EP 1066936 A1 20010110 (DE)

Application

EP 00114463 A 20000706

Priority

- DE 19931194 A 19990707
- DE 10026362 A 20000527

Abstract (en)

The method involves drying the wood, comminuting it to particles less than 0.5 mm and mixing it with up to 15% binder. The mixture is filled in a mould and pressed with an upper mould and a heat source, to produce an intermediate or end product, which may be combined with further moulded parts to form a complete unit. The wood to form the matchwood is chipped and mixed intensively with binder. The mixture is used to fill in a lower mould covered with an upper mould and compressed in a press, to give the desired contours. At the same time, the mould assembly is heated. After hardening, the moulded part is removed. The contours in the lower and upper moulds fit one another before and during the moulding and heating. An Independent claim is included for a unit for implementing the method.

Abstract (de)

Ein Verfahren zur Verarbeitung von Altholz zu Formteilen, insbesondere profilierten Formteilen sieht vor, dass das Holz zunächst getrocknet, dann zerkleinert und bei 0,5 mm so getrennt wird, dass das feine Material ausgeschieden und das spanförmige weiterverarbeitet wird. Diese spanförmige Material wird dem Bindemittel vermengt und dann in eine Unterform (27) gefüllt, darin verteilt und nach Auflegen der Oberform (26) in einer Presse (22 oder 23) verdichtet und dabei über die Form (25) gleichzeitig so beheizt, dass das Material sich zu dem Formkörper umbildet. Nach dem Aushärten wird die Form (25) entriegelt und danach entleert, sodass die gleiche Form (25) wieder für den nächsten Herstellungsvorgang eingesetzt werden kann. <IMAGE>

IPC 1-7

B27N 5/00; **B27N 3/20**; **B27N 3/00**; **B27N 1/00**

IPC 8 full level

B27N 1/00 (2006.01); **B27N 3/00** (2006.01); **B27N 3/20** (2006.01); **B27N 5/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

B27N 1/00 (2013.01); **B27N 3/007** (2013.01); **B27N 3/203** (2013.01); **B27N 5/00** (2013.01)

Citation (search report)

- [Y] US 4165353 A 19790821 - SORBIER PIERRE
- [Y] US 3741863 A 19730626 - BROOKS S
- [A] EP 0159457 A1 19851030 - SOL MAR DI SOLDERA FIORENZO E [IT]
- [A] US 5435954 A 19950725 - WOLD TED H [US]
- [A] US 5388979 A 19950214 - HARMER BRIAN [ZA]
- [A] US 5219634 A 19930615 - AUFDERHAAR CHRISTINE [US]
- [DA] EP 0490017 A1 19920617 - WOODFOOT OY [FI]
- [DA] US 4228116 A 19801014 - COLOMBO GIANCARLO, et al

Cited by

CN106514827A; CN113815075A; EP3006174A1; US9657512B2; US7426806B2; WO2006115439A1; WO03002319A1; US6584743B2; US6588162B2; US7721499B2; US7730686B2

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 1066936 A1 20010110

DOCDB simple family (application)

EP 00114463 A 20000706