

Title (en)  
A method of producing a catalyst, especially prefabricating a catalyst housing or tube of modular construction and prefabricated tube produced thereby

Title (de)  
Verfahren zur Herstellung eines Katalysators, insbesondere Vorfertigung eines Katalysatormantels bzw. -rohrs in Modulbauweise sowie hiernach gefertigtes Rohr

Title (fr)  
Procédé de préparation d'un catalyseur, notamment préfabrication d'une enveloppe ou d'un tube d'un catalyseur à construction modulaire et un tube préfabriqué ainsi préparé

Publication  
**EP 1074703 A1 20010207 (DE)**

Application  
**EP 00116381 A 20000728**

Priority  
• DE 19936814 A 19990804  
• DE 19945350 A 19990922

Abstract (en)  
To produce a catalyst for a motor exhaust system, especially the center section module, a solid block and a shrouding mantle are fitted into a prepared pipe which matches the shape and dimensions of the block with space for the shrouding mantle, to give a constant gap between it and the block. The pipe (1) has a cross section in the shape of a circle, oval or polygon which is prepared pref. with two identical shaped pipe sections (2,3). They are fitted around the block and, after setting the constant gap, they are welded together along their sides. The gap size is pref. 3.8 mm plus or minus 0.6 mm.

Abstract (de)  
Bei einem Verfahren zur Herstellung eines Katalysators, insbesondere eines Mittelstückes eines Kraftfahrzeug-Katalysators in Modulbauweise, durch Einbringen zumindest eines Monoliths und eines umgebenden Lagermantels in ein gefertigtes Rohr, welches im Querschnitt im wesentlichen das Monolithprofil plus Aufmaß für den Lagermantel aufweist, wobei eine Anpassung des Rohrgehäusemaßes auf einen konstanten Lagerspalt zum Monolith erfolgt, wird vorgeschlagen, ein im Querschnitt rundes, ovales oder polygones Rohr (1) aus zwei vorzugsweise identischen Rohrformteilen (2, 3) vorzufertigen, wobei die Rohrformteile (2, 3) nach Einbringen des Monoliths nebst Lagermantel zu einem geschlossenen runden, ovalen oder polygonen Rohr (1) zusammengesetzt und dann nach Einstellung des konstanten Lagerspalts beidseits längsverschweißt werden. Jedes Rohrformteil (2 bzw. 3) weist insbesondere einen abgesetzten Längsrand (4 bzw. 5) auf, welcher eine verschiebliche Aufnahme für den nicht abgesetzten Längsrand (6 bzw. 7) des anderen Rohrformteils bildet. <IMAGE>

IPC 1-7  
**F01N 3/28**

IPC 8 full level  
**F01N 3/28** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**F01N 3/2857** (2013.01); **F01N 2450/02** (2013.01); **F01N 2450/22** (2013.01); **F01N 2470/06** (2013.01)

Citation (applicant)  
DE 4433974 C1 19960328 - EBERSPAECHER J [DE]

Citation (search report)  
• [X] EP 0278455 A2 19880817 - GILLET GMBH PAUL [DE]  
• [X] US 4925634 A 19900515 - YOKOKOJI OSAMU [JP], et al  
• [DA] DE 4433974 C1 19960328 - EBERSPAECHER J [DE]  
• [A] GB 2047557 A 19801203 - TI CHESWICK SILENCERS LTD  
• [A] US 4322388 A 19820330 - HARDIN LEONARD J, et al

Cited by  
DE102015105749A1; CN105121053A; WO2016166022A1

Designated contracting state (EPC)  
BE DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)  
**EP 1074703 A1 20010207**

DOCDB simple family (application)  
**EP 00116381 A 20000728**