

Title (en)
Process and device for manufacturing a fibrous insulation web

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung einer Faserdämmstoffbahn

Title (fr)
Procédé et dispositif de fabrication d'une bande d'isolation fibreuse

Publication
EP 1106743 A2 20010613 (DE)

Application
EP 00710034 A 20001120

Priority
• EP 00710034 A 20001120
• DE 19958973 A 19991208
• EP 00123506 A 20001027

Abstract (en)
In a process to make panels, mineral fibers are drawn from a chamber as a primary web (2) which is then sub-divided into identical secondary webs (5) by parallel knife blades (4). The secondary webs (5) are then rotated through 90 degrees , recombined and surrendered into a sideways-pendulum feed (8) on a moving conveyer belt (9). The fibrous panels are manufactured from a continual web which is subsequently cut into lengths. The fibers are orientated essentially at 90 degrees to the panel surface. The secondary-webs are arranged as a sandwich before twisting about their longitudinal axis. The secondary fibers are compressed in two horizontally-opposed directions during or after pendulum folding on the conveyer. The secondary fleece (11) is then fed through a hardening oven.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung einer insbesondere in einzelne Dämmstoffplatten aus Mineralfasern aufteilbare Faser-dämmstoffbahn mit im wesentlichen zu ihren großen Oberflächen rechtwinklig ausgerichteten Mineralfasern, bei dem die Mineralfasern aus einer Sammelkammer abgezogen und auf einem Förderband als Primärvlies mit im wesentlichen parallel zu den großen Oberflächen ausgerichteten Mineralfasern abgelegt werden. Um ein Verfahren bzw. eine Vorrichtung zu schaffen, mit dem bzw. mit der Faserdämmstoffbahnen mit einer intensiven Verfaltung der Mineralfasern in einfacher und kostengünstiger Weise herstellbar sind, wobei die mechanischen Eigenschaften in den beiden Hauptachsen der Horizontalebene gleich oder nahezu gleich sind, wird vorgeschlagen, daß das Primärvlies durch rechtwinklig zu den großen Oberflächen geführte Schnitte in zumindest zwei, vorzugsweise mehrere, insbesondere gleiche Abmessungen aufweisende Teilbahnen aufgeteilt wird, daß die Teilbahnen anschließend um 90° um ihre Längsachse gedreht werden und daß die Teilbahnen aufgedoppelt und zu einem Sekundärvlies zusammengefügt werden. <IMAGE>

IPC 1-7
E04B 1/78; D04H 1/70

IPC 8 full level
D02G 1/20 (2006.01); **D04H 1/4209** (2012.01); **D04H 1/4218** (2012.01); **D04H 1/4234** (2012.01); **D04H 1/4242** (2012.01); **D04H 1/593** (2012.01); **D04H 1/70** (2012.01); **D04H 1/74** (2006.01); **D04H 13/00** (2006.01); **E04B 1/76** (2006.01); **E04B 1/78** (2006.01); **E04F 15/10** (2006.01)

CPC (source: EP)
D02G 1/20 (2013.01); **D04H 1/4209** (2013.01); **D04H 1/4218** (2013.01); **D04H 1/4226** (2013.01); **D04H 1/4234** (2013.01); **D04H 1/4242** (2013.01); **D04H 1/593** (2013.01); **D04H 1/732** (2013.01); **D04H 1/74** (2013.01); **D04H 13/00** (2013.01); **E04B 1/7662** (2013.01); **E04B 1/78** (2013.01); **E04F 15/10** (2013.01); **E04B 2001/7683** (2013.01); **E04B 2001/7687** (2013.01)

Cited by
DE102012018481A1; EP1616985A1; WO2006042720A3; WO2018156691A1

Designated contracting state (EPC)
AT DE

DOCDB simple family (publication)
EP 1106743 A2 20010613; EP 1106743 A3 20030115; EP 1106743 B1 20050406

DOCDB simple family (application)
EP 00710034 A 20001120