

Title (en)  
Coating apparatus

Title (de)  
Auftragsvorrichtung

Title (fr)  
Appareil de couchage

Publication  
**EP 1348809 A1 20031001 (DE)**

Application  
**EP 03100674 A 20030318**

Priority  
DE 10212818 A 20020322

Abstract (en)  
A carton-making assembly (1) rests on a base (6) and applies two or more coatings of liquid or paste to both sides (2a, 2b) of a pre-dried fibre web. Each coating station (5) is followed by a non-contact drier (8, 10). Each coating station is esp. of the same type. The web feed direction to each drying station is identical. The top and bottom drying stations are identical and are located in the same plane (7). As seen in the direction of web movement (L) the first coating station (5.1) applies a foundation coat to the web (2) rear face (2a). The second coating station (5.2) applies a foundation coat to the top side (2b) of the web. The third coating station (5.3) applies a final coat to the top side (2a) of the web. The fourth coating station (5.4) applies a final coat to the web upper face (2b). The direct-coating stations (5.1-5.4) operate in that sequence and rest on the same foundation. The top (2b) stations apply a coat containing approx. 60 per cent solids and are each followed by an infra-red drier (11) and a hot air drier (10). The bottom stations (2a) are followed by an infra-red drier (11) and an airtum (8) and cooling cylinder (9).

Abstract (de)  
Bei einer Vorrichtung zur mehrfachen Auftragen eines flüssigen bis pastösen Mediums auf eine laufende, vorgetrocknete Faserstoffbahn, insbesondere Kartonbahn, innerhalb einer Maschine zur Herstellung der Faserstoffbahn, wobei wenigstens zwei, auf einem Fundament (6) der Herstellungsmaschine (1) befindliche Streichstationen (5) zum Beschichten jeder Bahnseite (2a,2b) vorgesehen sind und jeder Streichstation (5) wenigstens eine kontaktlose Trocknungseinrichtung (8,10) nachgeordnet ist, ist erfindungsgemäß vorgesehen, dass a) die Streichstationen (5) für die Beschichtung jeweils einer Bahnseite (2a,2b) von gleicher Bauart sind; b) der Bahnlaufweg zu den betreffenden Streichstationen (5) für die jeweilige Bahnseite (2a,2b) die gleiche Richtung aufweist; c) die kontaktlosen Trocknungseinrichtungen (8,10) für jeweils eine Bahnseite (2a,2b) gleich ausgebildet sind; d) die kontaktlosen Trocknungseinrichtungen (8,10) für beide Bahnseiten (2a,2b) sich auf der selben, gemeinsamen Ebene (7) befinden. <IMAGE>

IPC 1-7  
**D21H 23/24**; **D21H 25/06**

IPC 8 full level  
**D21H 23/24** (2006.01); **D21H 23/72** (2006.01); **D21H 25/06** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**D21H 23/24** (2013.01); **D21H 23/72** (2013.01); **D21H 25/06** (2013.01)

Citation (search report)  
• [X] WO 9832921 A1 19980730 - VALMET CORP [FI], et al  
• [X] EP 0643167 A1 19950315 - VOITH GMBH J M [DE]  
• [X] DE 4416399 A1 19951116 - VOITH GMBH J M [DE]  
• [A] DE 4420242 A1 19950105 - VOITH GMBH J M [DE]  
• [A] DE 19954083 A1 20010517 - VOITH PAPER PATENT GMBH [DE]

Cited by  
EP1559834A1; WO2005028751A1

Designated contracting state (EPC)  
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PT SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)  
**EP 1348809 A1 20031001**; **EP 1348809 B1 20070228**; AT E355413 T1 20060315; DE 10212818 A1 20031002; DE 50306623 D1 20070412

DOCDB simple family (application)  
**EP 03100674 A 20030318**; AT 03100674 T 20030318; DE 10212818 A 20020322; DE 50306623 T 20030318