

Title (en)

Method for applying adhesive to a moving web, as well as device, particularly to perform the method

Title (de)

Verfahren zum Beleimen einer bewegten Bahn, sowie Vorrichtung, insbesondere zur Durchführung des Verfahrens

Title (fr)

Procédé d'encollage d'une bande en mouvement ainsi que dispositif, en particulier pour la mise en oeuvre de ce procédé

Publication

EP 1442665 A1 20040804 (DE)

Application

EP 03090027 A 20030131

Priority

EP 03090027 A 20030131

Abstract (en)

Device for gluing a strip-like cigarette paper in a cigarette making machine comprises a feed (14) for introducing a material (25) suitable for liquefying the glue (11) in the region of the outlet opening (13) of a contact glue nozzle (12) so that the material is fed directly behind the nozzle in the transport direction of the paper. An independent claim is also included for a process for gluing a strip-like cigarette paper in a cigarette making machine.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Beleimen einer bewegten Bahn, wie z.B. einer streifenförmigen Zigarettenpapierbahn oder Faltschachtelzuschnitten. Des weiteren betrifft die Erfindung eine Vorrichtung, die insbesondere zur Durchführung des Verfahrens geeignet ist. Bei bekannten Verfahren und Vorrichtungen wird der Leim mittels einer Kontakt-Leimdüse auf die an der Kontakt-Leimdüse vorbei geförderte Bahn gebracht. Bei der Beleimung von Zigarettenpapier, Faltschachtelzuschnitten oder dergleichen bildet sich in Transportrichtung des Zigarettenpapiers, der Faltschachtelzuschnitte oder anderen bewegten Bahnen hinter der Kontakt-Leimdüse ein Leimüberschuß, der zur Verschmutzung der Leimdüse führt. Diese sich langsam aus dem Leimüberschuß bildenden Leimnasen reißen nach einiger Zeit ab und führen schlimmstenfalls zum Bruch des Stranges bzw. zur Verstopfung der Düse. Es ist daher Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren und eine Vorrichtung vorzuschlagen, das bzw. die den Leimüberschuß beseitigt bzw. die Bildung von Leimnasen verhindert. Dies wird durch eine Vorrichtung erreicht, bei der im Bereich der Austrittsöffnung der Kontakt-Leimdüse eine Zuführung zum Zuführen eines zur Verflüssigung des Leims geeigneten Stoffes derart angeordnet ist, daß der Stoff in Transportrichtung der bewegten Bahn direkt hinter die Kontakt-Leimdüse zuführbar ist. Dadurch läßt sich auf effiziente und zuverlässige Weise die Bildung von Leimnasen verhindern. <IMAGE>

IPC 1-7

A24C 5/24; **B05B 15/02**

IPC 8 full level

B65B 51/02 (2006.01); **A24C 5/24** (2006.01); **B05B 15/02** (2006.01); **B05B 15/555** (2018.01); **B05C 5/00** (2006.01); **B05C 5/02** (2006.01); **B05C 11/10** (2006.01)

CPC (source: EP US)

A24C 5/24 (2013.01 - EP US); **B05B 15/555** (2018.01 - EP US); **B05C 5/0245** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] WO 8904727 A1 19890601 - NORDSON CORP [US]
- [A] US 3929291 A 19751230 - LADISCH GERHARD
- [A] US 2002092922 A1 20020718 - STEIGER RONALD [DE]
- [A] US 2002023655 A1 20020228 - FIETKAU STEFAN [DE]

Cited by

CN104473325A; EP2511013A1; CN102728517A; EP2883620A1; EP2865281A2; EP2865455A2

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 1442665 A1 20040804; **EP 1442665 B1 20060621**; AT E330495 T1 20060715; CN 100404143 C 20080723; CN 1522798 A 20040825; DE 50303937 D1 20060803; JP 2004337150 A 20041202; JP 4539954 B2 20100908; PL 209679 B1 20111031; PL 364654 A1 20040809; US 2004216662 A1 20041104; US 7470448 B2 20081230

DOCDB simple family (application)

EP 03090027 A 20030131; AT 03090027 T 20030131; CN 200410028341 A 20040130; DE 50303937 T 20030131; JP 2004022952 A 20040130; PL 36465404 A 20040130; US 76694104 A 20040130