

Title (en)

Valve arrangement for mixing of a multi-component paint and corresponding proceeding

Title (de)

Ventilanordnung zum Mischen eines Mehrkomponenten-Lacks und zugehöriges Betriebsverfahren

Title (fr)

Ensemble de soupapes pour melanger une peinture multi-composants et son procédé de fonctionnement

Publication

EP 1543883 A1 20050622 (DE)

Application

EP 04023208 A 20040929

Priority

DE 10358646 A 20031215

Abstract (en)

The valve arrangement (2) for the producing of a multi-component lacquer has a base lacquer feed line (3), an accelerator feed line (9), and an output line (5) for the delivery of the mixed lacquer. A controllable shut-off valve (15) is installed downstream behind a valve (10) installed in the accelerator feed line. A first flushing medium feed line (19) runs into a pipe section downstream of the shut-off valve, and a second flushing medium line (24) runs into a pipe section between the accelerator valve and shut-of valve. Independent claims are also included for the following: (A) a rotating sprayer with an integrated valve arrangement; (B) a lacquering machine and especially a robot, incorporating a rotating sprayer; and (C) an operating method for a valve arrangement for the forming of a multi-component lacquer, and especially a water based lacquer.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Ventilanordnung (2) zur Herstellung eines Mehrkomponenten-Lacks, insbesondere eines Zweikomponenten-Wasserlacks, mit einer Stammlack-Zuleitung (3) zur Zuführung eines Stammlacks (SL), einer Härter-Zuleitung (9) zur Zuführung eines Härters (H), einer Ausgangsleitung (5) zur Abgabe des aus dem Stammlack (SL) und dem Härter (H) gemischten Mehrkomponenten-Lacks, wobei die Stammlack-Zuleitung (3) und die Härter-Zuleitung (9) in die Ausgangsleitung (5) münden, sowie mit einem steuerbaren Absperrventil (15), das stromabwärts hinter einem in der Härter-Zuleitung (9) angeordneten Härter-Ventil (10) angeordnet ist. <IMAGE>

IPC 1-7

B05B 7/04; **B05B 15/02**

IPC 8 full level

B05B 7/04 (2006.01); **B05B 12/14** (2006.01); **B05B 15/02** (2006.01); **B05B 15/55** (2018.01)

CPC (source: EP)

B05B 7/0408 (2013.01); **B05B 12/1409** (2013.01); **B05B 12/1418** (2013.01); **B05B 15/55** (2018.01); **B05B 12/149** (2013.01)

Citation (search report)

- [XA] US 5126173 A 19920630 - MACHENAUD JEAN-PHILIPPE [FR]
- [XDA] US 4703894 A 19871103 - FUKUTA KENJI [JP], et al
- [AD] WO 9700731 A1 19970109 - ABB FLEXIBLE AUTOMATION AS [NO], et al

Cited by

WO2013081880A1; EP4234099A1; FR3132855A1; CN104093790A; US2015329726A1; US11639447B2

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 PL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1543883 A1 20050622; **EP 1543883 B1 20080625**; AT E399061 T1 20080715; DE 10358646 A1 20050714; DE 502004007435 D1 20080807; ES 2308082 T3 20081201

DOCDB simple family (application)

EP 04023208 A 20040929; AT 04023208 T 20040929; DE 10358646 A 20031215; DE 502004007435 T 20040929; ES 04023208 T 20040929