

Title (en)

Method for continuously manufacturing composite panels, and a prepress for carrying out the method

Title (de)

Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung von Werkstoffplatten und eine Vorpresse zur Durchführung des Verfahrens

Title (fr)

Procédé destinés à la fabrication sans interruption de plaques de matière première, et une presse préliminaire destinée à la réalisation du procédé

Publication

**EP 1829657 A2 20070905 (DE)**

Application

**EP 07004277 A 20070301**

Priority

DE 102006010439 A 20060303

Abstract (en)

The method involves providing a swelling compression force in a pressing good mat (10) in a compression zone (12) from a contact of the pressing good mat with an upper compression band (2) up to a main compression line (14). The compression force rises from one swelling maximum to a next swelling maximum along a monotonous rising line up to the main compression line. A boundary of the compression zone to a discharge zone (13) is represented by the main compression line. The main compression line is located in a plane through longitudinal axes of main compression rollers (7, 8). An independent claim is also included for a prepress for compressing an endless pressing good mat made of scattered chips, fibers or particles.

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung von Werkstoffplatten, wobei eine Pressgutmatte nach einer Vorverdichtung in einem Hauptpressbereich in eine Endform gebracht und ausgehärtet wird. Die Erfindung besteht darin, dass die Vorverdichtung zwischen zwei endlos umlaufenden Verdichtungsbändern durchgeführt wird wobei in der Verdichtungszone (12) vom Kontakt (19) der Pressgutmatte (10) mit dem oberen Verdichtungsband (2) bis zur Hauptverdichtungsline (14) eine schwellende Verdichtungskraft in die Pressgutmatte (10) eingebracht wird, wobei die Verdichtungskraft von einem Schwellmaximum (20) zum nächsten Schwellmaximum (20') entlang einer monoton ansteigenden Linie (16) bis zur Hauptverdichtungsline (14) ansteigt, wobei die Hauptverdichtungsline (14) die Grenze von Verdichtungszone (12) zur Entlastungszone (13) mit einem Verdichtungsmaximum (18) der Pressgutmatte (10) darstellt, wobei die Hauptverdichtungsline (14) in der Ebene durch die Längsachsen (15) der Hauptverdichtungswalzen (7, 8) liegt und wobei nach der Hauptverdichtungsline (14) die Verdichtungskraft bis auf eine technisch bedingte Ausnahme (21) entlang einer monoton verlaufenden Entlastungsline (17) bis auf 0 N/mm<sup>2</sup> reduziert wird.

IPC 8 full level

**B27N 3/24** (2006.01); **B30B 5/06** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B27N 3/24** (2013.01); **B30B 5/06** (2013.01)

Cited by

CN109843569A; DE102017110995A1; EP3406435A1; CN108943320A; WO2018073056A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK RS

DOCDB simple family (publication)

**EP 1829657 A2 20070905**; **EP 1829657 A3 20090819**; CN 101269515 A 20080924; DE 102006010439 A1 20070906

DOCDB simple family (application)

**EP 07004277 A 20070301**; CN 200710137918 A 20070302; DE 102006010439 A 20060303