

Title (en)

Method for producing dampening and/or noise insulation boards from wood fibres in a dry process and a calibration and hardening device

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von Dämm- und/oder Schallschutzplatten aus Holzfasern im Trockenverfahren und eine Kalibrier- und Aushärtevorrichtung

Title (fr)

Procédé de fabrication de plaques isolantes et/ou acoustiques en fibres de bois selon le procédé à sec et un dispositif de calibrage et de durcissement

Publication

EP 2036692 A1 20090318 (DE)

Application

EP 08016219 A 20080915

Priority

DE 102007044163 A 20070915

Abstract (en)

The method involves elevating a surface layer seal in comparison to a middle layer for group of reactive isocyanate binding agents, particularly polymeric diphenylmethane diisocyanate. A surface side of a mat (7) in a sizing and hardening unit (8) is heated above ninety five degree Celsius, particularly one hundred twenty degree Celsius for forming a surface layer (9). A steam or steam-air-mixture is induced into the entire mat after the compression of a product thickness. A binding agent is completely hardened, where the product thickness is kept constant. An independent claim is included for a sizing and hardening unit for use in a sound insulating and damping plate manufacturing system.

Abstract (de)

Ein Verfahren zur Herstellung von Dämm- und/oder Schallschutzplatten aus Holzfasern im Trockenverfahren ohne aktive Nachtrocknung mit zumindest einer gegenüber der Mittelschicht erhöhten Deckschichtdichte, wobei Hackschnitzel oder ähnliches Material aufgeschlossen, auf unter 10% atro Holz getrocknet und ggf. mit einem wasserfreien Bindemittel beleimt und zu einer Matte geformt wird, wobei diese Matte anschließend in einer kontinuierlich arbeitenden Kalibrier- und Aushärteeinheit verdichtet und mit Dampf und/oder einem Dampf-Luft-Gemisch beaufschlagt und ausgehärtet wird. Die Erfindung besteht darin, dass zumindest eine Oberflächenseite der Matte in der Kalibrier- und Aushärteeinheit zur Bildung einer Deckschicht auf über 95° C, bevorzugt 120° C, erwärmt wird, wobei gleichzeitig und/oder nachfolgend die Matte in der Kalibrier- und Aushärteeinheit verdichtet wird und wobei nach dem Verdichten auf die Produktdicke Wasserdampf oder ein Wasserdampf-Luft-Gemisch in die gesamte Matte eingeleitet und das Bindemittel vollständig ausgehärtet wird, während die Produktdicke konstant gehalten wird.

IPC 8 full level

B27N 3/18 (2006.01); **B27N 3/24** (2006.01)

CPC (source: EP)

B27N 3/18 (2013.01); **B27N 3/24** (2013.01)

Citation (applicant)

- EP 0330671 B1 19930113
- DE 10242770 A1 20040318 - SIEMPELKAMP HANDLING SYS GMBH [DE]
- HANS KORTE: "Holzfaserdämmstoff nach dem Super-Trockenverfahren", HOLZ-ZENTRALBLATT, 13 September 2002 (2002-09-13), pages 1300

Citation (search report)

- [DY] DE 10242770 A1 20040318 - SIEMPELKAMP HANDLING SYS GMBH [DE]
- [Y] WO 9704933 A1 19970213 - SUNDS DEFIBRATOR IND AB [SE], et al
- [Y] WO 9631327 A1 19961010 - SUNDS DEFIBRATOR IND AB [SE], et al
- [A] US 2002036046 A1 20020328 - DUEHOLM STEN [DK]
- [DA] EP 0330671 A1 19890906 - WELTEKE UWE [DE], et al

Cited by

ITMI20100088A1; WO2010094237A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA MK RS

DOCDB simple family (publication)

EP 2036692 A1 20090318; DE 102007044163 A1 20090319

DOCDB simple family (application)

EP 08016219 A 20080915; DE 102007044163 A 20070915