

Title (en)

Method and cycle press for producing a high density material board made of wooden materials or materials similar to wood, high density material board and use of the material board

Title (de)

Verfahren und Taktpresse zur Herstellung einer hochdichten Werkstoffplatte aus holz- oder holzähnlichen Rohstoffen, eine hochdichte Werkstoffplatte und eine Verwendung der Werkstoffplatte

Title (fr)

Procédé d'amélioration de la stabilité longue durée d'un actionneur piézoélectrique et actionneur piézoélectrique

Publication

EP 2251170 A2 20101117 (DE)

Application

EP 10005057 A 20100512

Priority

DE 102009021016 A 20090513

Abstract (en)

The method involves scattering cuttings on a mat. The mat is compressed in a cycle press at density higher than density of a material plate (1). The cuttings during the compression are heated with fluid applied over a flat side (10) at a temperature of about 120 degree Celsius, and plasticized. An adhesive is hardened by the fluid application and the temperature increase in the press before opening the press. The hardness of the adhesive and the plasticization of the cuttings are adjusted such that the plate exhibits the latter density of more than 800 kg per cubic meters during/after opening. An independent claim is also included for a cycle press for producing a high density wooden material board.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer hochdichten Werkstoffplatte aus holz- oder holzähnlichen Rohstoffen, eine Werkstoffplatte, eine Verwendung dieser Werkstoffplatte und eine Taktpresse zur Herstellung einer solchen hochdichten Werkstoffplatte. Die Erfindung für das Verfahren besteht im Ablauf folgender Verfahrensschritte: Schnitzel (6) einer Länge in Längsrichtung (2) von über 180 mm werden zu einer Matte (19) gestreut, in einer Taktpresse (15) auf eine erste Dichte (3) verdichtet, die höher ist als eine zweite Dichte (4) der herzustellenden Werkstoffplatte (1), die Schnitzel (6) werden dabei mit einem eingebrachten Fluid auf eine Temperatur (9) über 120° C aufgeheizt und plastifiziert, der Klebstoff wird im Wesentlichen durch den Eintrag des Fluids und die damit einhergehende Temperaturerhöhung in der Taktpresse (15) vor dem Öffnen ausgehärtet, wobei die Aushärtung des Klebstoffes in der Werkstoffplatte (1) und die Plastifizierung der Schnitzel (6) durch die Temperaturerhöhung und/oder die Verdichtung so eingestellt wird, dass während oder nach dem Öffnen der Taktpresse (15) die Werkstoffplatte (1) nach einer Rückfederung (21) eine zweite Dichte (4) von mehr als 800 kg/m³ aufweist.

IPC 8 full level

B27N 3/08 (2006.01); **B27N 3/04** (2006.01); **B27N 3/14** (2006.01); **B27N 3/18** (2006.01); **B27N 3/20** (2006.01)

CPC (source: EP)

B27N 3/04 (2013.01); **B27N 3/08** (2013.01); **B27N 3/086** (2013.01); **B27N 3/143** (2013.01); **B27N 3/183** (2013.01); **B27N 3/20** (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 10206861 A1 20030904 - SIEMPELKAMP MASCH & ANLAGENBAU [DE]
- DE 102005035214 A1 20070201 - DIEFFENBACHER GMBH & CO KG [DE]

Citation (examination)

EP 0814013 A1 19971229 - HOFA HOMANN GMBH & CO KG [DE]

Designated contracting state (EPC)

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

Designated extension state (EPC)

BA ME RS

DOCDB simple family (publication)

EP 2251170 A2 20101117; **EP 2251170 A3 20121114**; CN 101885202 A 20101117; CN 101885202 B 20150909; DE 102009021016 A1 20101118

DOCDB simple family (application)

EP 10005057 A 20100512; CN 201010182922 A 20100513; DE 102009021016 A 20090513