

Title (en)

Method for producing a corner covering for the impact area of a wall bonding and corner covering produced according to the method

Title (de)

Verfahren zur Herstellung einer Eckverkleidung für den Stoßbereich eines Wandhochzuges und danach hergestellte Eckverkleidung

Title (fr)

Procédé de fabrication d'un habillage d'angle pour la zone de choc d'une remontée en plinthe et habillage d'angle ainsi fabriqué

Publication

EP 2527562 A1 20121128 (DE)

Application

EP 12165364 A 20120424

Priority

AT 3022011 U 20110524

Abstract (en)

The corner cladding is made of two strip-shaped portions (1,2) that are successively introduced into shaping device for bending along the longitudinal axis. The protrusion of bending portion (3) is coated with permanently elastic plastic, after heating process, and is then cut on a narrow side to form a contact line along a wall edge. The contact lines in bending area of strip-shaped portions are formed to receive round transition such as impact zone, such that impact zone on back of corner cladding is coated with a plastic injection molding material, to form reinforcement (9). An independent claim is included for corner cladding.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer Eckverkleidung eines Wandhochzuges im Bereich einer Mauerecke und eine danach hergestellte Eckverkleidung. Die Eckverkleidung wird aus zwei streifenförmigen Teilen (1, 2) hergestellt, indem die beiden Teile (1, 2) nacheinander in eine Formgebungsvorrichtung zur Biegung entlang der Längsachse eingeführt, darin im Biegebereich (3) erwärmt, im konvexen Teil des Biegebereichs (3) mit einem Kantenstützkeil (4) aus dauerelastischem Kunststoff beschichtet und anschließend an einer Schmalseite auf Gehrung zugeschnitten werden zur Ausbildung einer Berührungslinie (5) entlang einer Wandkante und einer Berührungslinie (6) entlang eines Bodens, wobei die Berührungslinien (5, 6) im Biegebereich (3) des Streifens (1, 2) einen runden Übergang (7) erhalten. Die Teile (1, 2) werden entlang der Berührungslinien (5, 6) und entlang des Stoßbereichs (7) auf Stoß gelegt und der Stoß (8) auf der Rückseite der Eckverkleidung mit einer Kunststoffspritzmasse zur Ausbildung einer Verstärkung (9) überzogen.

IPC 8 full level

E04F 19/04 (2006.01)

CPC (source: EP)

E04F 19/045 (2013.01); **E04F 19/049** (2013.01); **E04F 2019/0422** (2013.01)

Citation (applicant)

EP 1710371 A1 20061011 - PROSSEGGER WOLFRED [AT]

Citation (search report)

- [X] GB 721086 A 19541229 - EJNER ROBERT TJORN
- [A] DE 8100363 U1 19810514
- [AD] AT 7316 U1 20050125 - PROSSEGGER WOLFRED [AT], et al

Cited by

FR3023313A1; CN110952737A; US10132090B2; WO2016005695A1

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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

EP 2527562 A1 20121128; **EP 2527562 B1 20161012**; AT 12716 U1 20121015

DOCDB simple family (application)

EP 12165364 A 20120424; AT 3022011 U 20110524