

Title (en)

Pressed sheet or continuous ribbon with a sandwich structure, Process to manufacture such pressed sheet or continuous ribbon and Process to manufacture punched material using such pressed sheet or continuous ribbon

Title (de)

Pressblech oder Endlosband mit einer Struktur in Sandwichbauweise, Verfahren zur Herstellung eines solchen Pressbleches oder Endlosbandes und Verfahren zur Herstellung geprägter Werkstoffe mittels eines solchen Pressbleches oder Endlosbandes

Title (fr)

Tôle de presse ou bande sans fin avec structure en sandwich, Procédé de fabrication de telle tôle de presse ou bande sans fin et Procédé de fabrication de pièces estampées par de telle tôle de presse ou bande sans fin

Publication

EP 2540487 A1 20130102 (DE)

Application

EP 11005298 A 20110629

Priority

EP 11005298 A 20110629

Abstract (en)

The sheet (1) or band has a carrier body (10) connected with a stamping body (11) or copper layer, by a surface structure (13) using an adhesive agent (12) i.e. high temperature adhesive. The carrier body and the stamping body form a sandwich structure. The adhesive agent is doped with metal powder. The adhesive agent is tempered in temperatures above 250 degree Celsius for releasing the carrier body and the stamping body. The adhesive agent contains a magnetic film made of silicon elastomer with additives of high temperature resistant magnetic materials. An independent claim is also included for a method for manufacturing a pressed sheet or continuous band.

Abstract (de)

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Pressblech 1 oder Endlosband zur Prägung von Werkstoffen, insbesondere Holzwerkstoffen oder Kunststoffmaterialien, mittels einer Oberflächenstrukturierung. Um die Herstellungskosten und den Materialeinsatz deutlich zu reduzieren wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, dass ein Sandwichkörper verwendet wird, der aus einem Trägerkörper 10 und einem Prägekörper 11 besteht, wobei diese über ein Haftmittel 12 innig miteinander verbunden sind. Durch entsprechende Auswahl der Haftmittel besteht hierbei die Möglichkeit durch Lösungsmittel die Verbindung jederzeit reversibel aufzuheben und somit einen Austausch des Prägekörpers 11 vorzunehmen.

IPC 8 full level

B30B 15/06 (2006.01); **B30B 9/28** (2006.01); **B44B 5/02** (2006.01)

CPC (source: EP KR RU US)

B30B 9/28 (2013.01 - US); **B30B 15/02** (2013.01 - RU); **B30B 15/06** (2013.01 - KR); **B30B 15/062** (2013.01 - EP US); **B44B 5/02** (2013.01 - KR RU)

Citation (search report)

- [X] WO 2011051116 A1 20110505 - OKT GERMANY GMBH [DE], et al
- [A] DE 102007062123 A1 20090625 - GIESECKE & DEVRIENT GMBH [DE]
- [A] WO 2006136949 A2 20061228 - FLOORING IND LTD [IE], et al
- [A] DE 202009014669 U1 20100121 - HUECK RHEINISCHE GMBH [DE]

Cited by

CN110682579A; DE102022125370B3

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 2540487 A1 20130102; **EP 2540487 B1 20150826**; AU 2012278277 B2 20160303; BR 112013030196 A2 20161206; CA 2840544 A1 20130103; CA 2840544 C 20190212; CL 2013003726 A1 20141219; CN 103619576 A 20140305; CN 103619576 B 20160817; ES 2550955 T3 20151113; JP 2014522745 A 20140908; JP 6102920 B2 20170329; KR 101742969 B1 20170602; KR 20140012762 A 20140203; KR 20160069524 A 20160616; NZ 617619 A 20160129; PL 2540487 T3 20151231; RU 2013155916 A 20150810; RU 2626707 C2 20170731; US 2014099395 A1 20140410; US 9610748 B2 20170404; WO 2013000563 A1 20130103

DOCDB simple family (application)

EP 11005298 A 20110629; AU 2012278277 A 20120626; BR 112013030196 A 20120626; CA 2840544 A 20120626; CL 2013003726 A 20131226; CN 201280031087 A 20120626; EP 2012002684 W 20120626; ES 11005298 T 20110629; JP 2014516230 A 20120626; KR 20137034695 A 20120626; KR 20167015295 A 20120626; NZ 61761912 A 20120626; PL 11005298 T 20110629; RU 2013155916 A 20120626; US 201214114535 A 20120626