

Title (en)

Method for manufacturing ridge tiles made of bitumen-impregnated cellulose, manufacturing machines

Title (de)

Herstellungsverfahren von mit Bitumen imprägnierten Zellulosedachziegeln, und entsprechende Herstellungsmaschinen

Title (fr)

Procédé de fabrication de faîtières en cellulose imprégnée de bitume, machines de fabrication

Publication

EP 2738307 A1 20140604 (FR)

Application

EP 13306632 A 20131128

Priority

FR 1261478 A 20121130

Abstract (en)

The method involves making a dried bitumen impregnated cellulose panel (10) in a form of a section unit of cross-section, where ridge tiles (12a-12d) include transverse ribs (16) being formed in vicinity of longitudinal ends (21) of the panel and on two sides of virtual transverse separation line (17) extending between the longitudinal edges of the panel. The panel is cut along a longitudinal line of cut situated between juxtaposed ridge tile sections between downwardly concave corrugations (15) of ridge tile plates to form ridge tile subassemblies/strips including ridge tile. Independent claims are also included for the following: (1) a machine for cutting a cellulose panel (2) a shaping machine for making a cellulose panel.

Abstract (fr)

L'invention concerne un procédé de fabrication de faîtières (11 a, 11 b) (12a, 12b, 12c, 12d) en cellulose imprégnée de bitume, chaque faîtière ayant une forme générale de plaque profilée dont la section transversale est symétrique par rapport à un plan longitudinal vertical médian et comporte un arrondi (13) central concave vers le bas se poursuivant de chaque côté, latéralement, par un plat (14) se terminant par une onde (15) concave vers le bas, ladite faîtière comportant en outre à chacune de ses extrémités longitudinales (21) une série de cannelures (16) transversales, dans lequel procédé on réalise un panneau (10) de cellulose mis en forme, séché et imprégné de bitume, le panneau ayant une forme de profilé dont la section transversale est formée par la juxtaposition d'au moins deux sections transversales chacune identique à celle d'une plaque de faîtière et des séries de cannelures transversales étant ménagées au voisinage des extrémités longitudinales du panneau et de part et d'autre d'au moins une ligne de séparation transversale fictive (17) étendue entre les deux extrémités transversales (20) du panneau, et on découpe le panneau suivant une ligne de découpe longitudinale (18) située entre les sections de faîtières juxtaposées.

IPC 8 full level

B31F 1/07 (2006.01); **B31F 1/32** (2006.01); **D06N 5/00** (2006.01); **E04D 3/40** (2006.01)

CPC (source: EP RU US)

B31F 1/07 (2013.01 - EP RU US); **B31F 1/32** (2013.01 - EP US); **D06N 5/003** (2013.01 - EP US); **E04D 1/30** (2013.01 - EP RU US); **E04D 3/40** (2013.01 - EP US); **E04D 2001/305** (2013.01 - EP RU US); **Y10T 83/0405** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/9372** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)

- [IA] US 2010192496 A1 20100805 - KOCH STEHEN A [US], et al
- [A] WO 2012085465 A1 20120628 - ONDULINE SA [FR], et al

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 2738307 A1 20140604; **EP 2738307 B1 20180131**; AR 093661 A1 20150617; BR 102013030902 A2 20150616; BR 102013030902 B1 20210810; CN 103846962 A 20140611; CN 103846962 B 20170627; ES 2666070 T3 20180430; FR 2998911 A1 20140606; FR 2998911 B1 20141226; MY 179373 A 20201105; PL 2738307 T3 20180629; RU 2013153246 A 20150610; RU 2639763 C2 20171222; US 2014151920 A1 20140605; US 9677278 B2 20170613

DOCDB simple family (application)

EP 13306632 A 20131128; AR P130104406 A 20131129; BR 102013030902 A 20131129; CN 201310757020 A 20131129; ES 13306632 T 20131128; FR 1261478 A 20121130; MY PI2013004324 A 20131129; PL 13306632 T 20131128; RU 2013153246 A 20131129; US 201314091484 A 20131127