

Title (en)
METHOD FOR THE REGULATED AND CONTROLLED RE-DAMPENING AND DRYING OF PAPER WEBS AND CORRESPONDING DEVICE

Title (de)
VERFAHREN ZUR GEREGLTEN UND GESTEUERTEN WIEDERBEFEUCHTUNG UND TROCKNUNG VON PAPIERBAHNEN UND ZUGEHÖRIGE VORRICHTUNG

Title (fr)
PROCEDE DESTINE A REGLER ET A COMMANDER LA RE-HUMIDIFICATION ET LE SECHAGE DE BANDES DE PAPIER ET DISPOSITIF CORRESPONDANT

Publication
EP 3072700 A1 20160928 (DE)

Application
EP 16160471 A 20160315

Priority
DE 102015104382 A 20150324

Abstract (en)
[origin: JP2016180581A] PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a method of changing a relative humidity of a printing base material capable of uniformly drying the printing base material or a printed matter to be optimally applied in processing of a printing base material web and the like and to unify a dryness with a desired residual humidity.SOLUTION: In a method of changing a relative humidity of a printing base material by a drying unit 1 including a plurality of drying elements 14 disposed in a crosswise direction with respect to a conveying direction of the printing base material and facing the direction of the printing base material to dry the printing base material with each drying strength, the drying elements can be individually controlled so that a printing base material web 2 or a printed matter can be particularly uniformly dried, as a result, the desired residual humidity can be achieved, and the optimum and uniform dryness for processing of the printing base material web and the like can be achieved. For this purpose, at least two drying elements are controlled so that different drying strength is applied to at least each of two regions in the crosswise direction to the conveying direction of the printing base material.SELECTED DRAWING: Figure 1

Abstract (de)
Ein Verfahren zur Änderung der relativen Feuchte eines Bedruckstoffs (2) mittels einer Trocknungseinheit (1), die eine Anzahl von Trocknungselementen (14) umfasst, die quer zur Transportrichtung (x) des Bedruckstoffs (2) angeordnet sind und auf den Bedruckstoff (2) gerichtet sind, um diesen jeweils mit einer Trocknungsintensität zu trocknen, wobei durch die einzelne Ansteuerung der Trocknungselemente (14) auf möglichst einfache Art und Weise eine besonders gleichmäßige Trocknung der Bedruckstoffbahn bzw. des Drucks ermöglicht werden soll, so dass ein für die Bedruckstoffbahn und die weitere Verarbeitung optimaler und gleichmäßiger Trocknungsgrad mit einer gewünschten Restfeuchte erzielt wird. Dazu werden mindestens zwei Trocknungselemente (14) derart angesteuert, dass mindestens zwei Bereiche quer zur Transportrichtung (x) des Bedruckstoffs (2) mit einer unterschiedlichen Trocknungsintensität beaufschlagt werden.

IPC 8 full level
B41F 23/04 (2006.01); **B41J 11/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B41F 23/02 (2013.01 - EP); **B41F 23/0423** (2013.01 - EP); **B41F 33/02** (2013.01 - EP); **B41J 11/0015** (2013.01 - EP); **B41J 11/002** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)
WO 2014046665 A1 20140327 - HEWLETT PACKARD DEVELOPMENT CO [US]

Citation (search report)
• [X] DE 19533673 A1 19970320 - TECH UNI CHEMNITZ ZWICKAU I FU [DE]
• [X] EP 2258553 A1 20101208 - WIFAG MASCHF AG [CH]
• [XI] DE 29622903 U1 19970717 - WAIMANN FRANZ [DE]
• [XI] US 2014366760 A1 20141218 - BOLAND STUART J [US], et al
• [X] DE 19901801 A1 20000727 - BALDWIN GRAFOTEC GMBH [DE]

Cited by
DE102015222753B4; EP3251854A3; CN112874197A; CN110605923A; EP3960479A1; WO2022043307A1

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 3072700 A1 20160928; EP 3072700 B1 20190508; EP 3072700 B2 20220817; DE 102015104382 A1 20160929; JP 2016180581 A 20161013

DOCDB simple family (application)
EP 16160471 A 20160315; DE 102015104382 A 20150324; JP 2016041907 A 20160304