

Title (en)
ASSEMBLY AND METHOD FOR THE PRODUCTION OF CORRUGATED CARDBOARD

Title (de)
ANLAGE UND VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON WELLPAPPE

Title (fr)
INSTALLATION ET PROCÉDÉ POUR LA PRODUCTION DE CARTON ONDULÉ

Publication
EP 3150378 A2 20170405 (DE)

Application
EP 16189844 A 20160921

Priority
DE 102015218316 A 20150924

Abstract (en)
[origin: US2017087878A1] A corrugated-board machine for manufacturing corrugated board comprises a material-web output device for outputting a material web, a conveying device for conveying the material web along a material-web conveying path, a printing device disposed downstream of the material-web output device for producing at least one printed region on the material web, a printed-region drying arrangement disposed downstream of the printing device for drying the at least one printed region and a connecting device disposed downstream of the printed-region drying arrangement for the connection of the printed material web to at least one further material web in order to produce a printed corrugated-board web laminated on at least one side. A start of drying of the at least one printed region applied to the material web is influenceable by the printed-region drying arrangement.

Abstract (de)
Eine Wellpappe-Anlage zur Herstellung von Wellpappe umfasst eine Materialbahn-Abgabevorrichtung (30) zum Abgeben einer Materialbahn (36), eine Fördervorrichtung zum Fördern der Materialbahn (36) entlang einer Materialbahn-Förderstrecke (44), eine der Materialbahn-Abgabevorrichtung (30) nachgeordnete Druckvorrichtung (37) zum Erzeugen von mindestens einem Druckbereich auf der Materialbahn (36), eine der Druckvorrichtung (37) nachgeordnete Druckbereich-Trocknungsanordnung (40) zum Trocknen des mindestens einen Druckbereichs und eine der Druckbereich-Trocknungsanordnung (40) nachgeordnete Verbindungsvorrichtung (70) zum Verbinden der bedruckten Materialbahn (36) mit mindestens einer weiteren Materialbahn (22) zum Erzeugen einer mindestens einseitig kaschierten, bedruckten Wellpappebahn (75). Ein Trocknungsbeginn des mindestens einen auf die Materialbahn (36) aufgetragenen Druckbereichs ist durch die Druckbereich-Trocknungsanordnung (40) beeinflussbar.

IPC 8 full level
B41F 33/00 (2006.01); **B31F 1/24** (2006.01); **B31F 1/28** (2006.01); **B41F 17/00** (2006.01); **B41F 23/04** (2006.01); **B41F 33/16** (2006.01)

CPC (source: CN EP US)
B31F 1/20 (2013.01 - CN); **B31F 1/2822** (2013.01 - EP US); **B31F 1/285** (2013.01 - EP US); **B41F 17/00** (2013.01 - CN EP US); **B41F 23/04** (2013.01 - EP US); **B41F 23/0443** (2013.01 - CN); **B41F 33/0009** (2013.01 - EP US); **B41F 33/16** (2013.01 - EP US); **B41J 11/00** (2013.01 - CN); **B41J 11/0015** (2013.01 - US); **B41J 11/0045** (2013.01 - CN)

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 3150378 A2 20170405; **EP 3150378 A3 20170517**; **EP 3150378 B1 20180613**; CN 106553385 A 20170405; CN 106553385 B 20190917; DE 102015218316 A1 20170330; ES 2685943 T3 20181015; JP 2017094717 A 20170601; US 2017087878 A1 20170330; US 9919538 B2 20180320

DOCDB simple family (application)
EP 16189844 A 20160921; CN 201610852262 A 20160926; DE 102015218316 A 20150924; ES 16189844 T 20160921; JP 2016185061 A 20160923; US 201615272803 A 20160922