

Title (en)
CONTINUOUS FLOW DRYING SYSTEM AND METHOD FOR DRYING WORKPIECES

Title (de)
DURCHLAUFTROCKENANLAGE UND VERFAHREN ZUM TROCKNEN VON WERKSTÜCKEN

Title (fr)
INSTALLATION DE SÉCHAGE CONTINU ET PROCÉDÉ DE SÉCHAGE DE PIÈCES

Publication
EP 3719430 A1 20201007 (DE)

Application
EP 19181902 A 20190624

Priority
DE 102018115235 A 20180625

Abstract (en)
[origin: US2019390905A1] A continuous-flow drying installation for drying workpieces, in particular vehicle bodies, having a heating zone enclosed by a first housing, in which the workpieces can be heated to a temperature T1, and having a cooling zone enclosed by a second housing, in which the workpieces heated in the heating zone can be cooled to a temperature T2<T1. The cooling zone is arranged completely above the heating zone. The continuous-flow drying installation additionally has a conveying zone enclosed by a third housing, in which there is arranged a transfer unit with which the workpieces heated in the heating zone can be transferred from the heating zone to the cooling zone, and a separating device which separates the heating zone from the conveying zone in an at least substantially air-tight manner but allows the workpieces to pass.

Abstract (de)
Durchlauftrockenanlage (10) zum Trocknen von Werkstücken (12), insbesondere von Fahrzeugkarosserien, mit einer von einem ersten Gehäuse (14) umgebenen Heizzone (16), in der die Werkstücke (12) auf eine Temperatur T1 aufheizbar sind, und mit einer von einem zweiten Gehäuse (18) umgebenen Kühlzone (20), in der die in der Heizzone (16) aufgeheizten Werkstücke (12) auf eine Temperatur T2 < T1 abkühlbar sind. Die Kühlzone (20) ist vollständig oberhalb der Heizzone (16) angeordnet. Außerdem weist die Durchlauftrockenanlage (10) auf eine von einem dritten Gehäuse (21) umgebene Förderzone (22), in der eine Umsetzeinheit (24) angeordnet ist, mit dem die in der Heizzone (16) aufgeheizten Werkstücke (12) von der Heizzone (16) zur Kühlzone (20) umsetzbar sind, und eine Trenneinrichtung (28), welche die Heizzone (16) von der Förderzone (22) zumindest im Wesentlichen luftdicht trennt, einen Durchtritt der Werkstücke (12) jedoch ermöglicht.

IPC 8 full level
F26B 25/00 (2006.01)

CPC (source: CN EP US)
B05D 3/0413 (2013.01 - CN); **B05D 3/0426** (2013.01 - CN); **F26B 7/00** (2013.01 - US); **F26B 15/10** (2013.01 - EP US); **F26B 25/003** (2013.01 - EP); **F26B 25/06** (2013.01 - EP US); **F26B 2210/12** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [I] US 2008115384 A1 20080522 - KRIZEK JOSEF [DE], et al
• [I] US 2008229608 A1 20080925 - KRIZEK JOSEF [DE], et al
• [A] DE 102006057158 A1 20080605 - EISENMANN ANLAGENBAU GMBH & CO [DE]
• [A] DE 10354165 B3 20041104 - EISENMANN KG MASCHBAU [DE]
• [A] US 2006055091 A1 20060316 - DOLL MARTIN [DE]
• [A] US 2011162576 A1 20110707 - SCHAEFER WOLF-HASSO [DE]

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)
US 2019390905 A1 20191226; CN 110624796 A 20191231; DE 102018115235 A1 20200102; EP 3719430 A1 20201007

DOCDB simple family (application)
US 201916449617 A 20190624; CN 201910553785 A 20190625; DE 102018115235 A 20180625; EP 19181902 A 20190624