



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 410 861 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
21.04.2004 Patentblatt 2004/17

(51) Int Cl.7: **B22D 41/02, B22D 18/04,
B22D 41/01**

(21) Anmeldenummer: **02022658.5**

(22) Anmeldetag: **10.10.2002**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

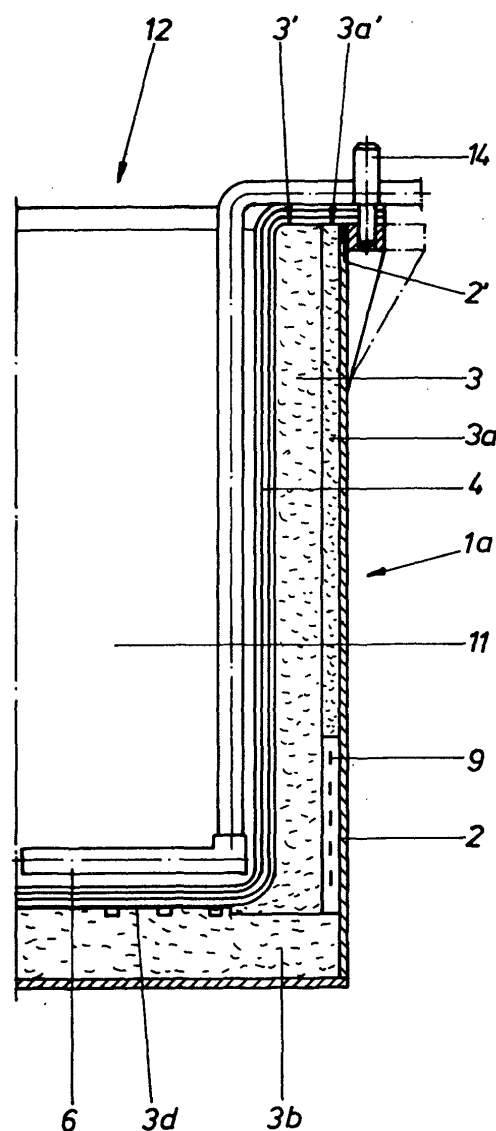
(71) Anmelder: **Ohnsmann, Gustav
84036 Landshut (DE)**

(72) Erfinder: **Ohnsmann, Gustav
84036 Landshut (DE)**

(54) **Metallschmelzgefäß**

(57) Der offene und geschlossene Metallbehälter **1a, 1b, 1c, 1d** zum Warmhalten und Schmelzen von Metallen und deren Flüssigmetalltransport besitzt einen offenen und geschlossenen Hohlraum **11**, der über Wärmeisulationsstoffe **3, 3a, 3b, 3c, 3e, 3f** ausgebildet wird und durch ein einteiliges, austauschbares, ein- und mehrlagiges, textiles Flächengebilde **4** fugenlos ausgekleidet ist. Dieser nimmt das flüssige und feste Metall zum Warmhalten und Schmelzen sowie für den Flüssigmetalltransport auf. Die Beheizung zum Warmhalten und Schmelzen der Metalle erfolgt hierbei durch im Flüssigmetall befindliche Heizelemente **6, 7** als auch der unter dem textilen Flächengebilde angeordneten Heizelemente **8** oder durch Induktion **9, 10**. Dabei ist der geschlossene Metallbehälter **1b** mit einem einteiligen, beweglichen Ofensteigrohr **20** auf dem Ofendeckel **16** ausgestattet. So können im Gießbetrieb der offene Metallbehälter **1a, 1c** als Warmhalte-, Schöpf- und Schmelzofen und der geschlossene Metallbehälter **1b, 1d** als Warmhalteofen, Niederdruck-Gießofen, Niederdruck-Metallförderofen sowie als Flüssigmetall-Transportbehälter eingesetzt werden, wobei durch Ofendeckelwechsel oder deren Entfernung mit dem offenen und geschlossenen Metallbehälter **1a, 1b, 1d** alle beschriebenen Einsatzkriterien erfüllt werden können.

Fig.1



EP 1 410 861 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft einen offenen und geschlossenen Metallbehälter zum Warmhalten und Schmelzen von Metallen sowie deren Flüssigmetalltransport der im Oberbegriff des Patentanspruchs 1 vor-
ausgesetzten Art.

[0002] Zum Warmhalten und Schmelzen von Metallen kommen bewegliche und fest eingeformte Tiegel zum Einsatz.

[0003] Bewegliche Tiegel bestehen beispielsweise aus Tongraphit, Siliciumcarbid, Gusseisen, Stahlguss oder Stahlblech je nach warm zuhaltenden oder zu schmelzenden Gießwerkstoffen. Sie werden in Warmhalte- oder Schmelzöfen eingesetzt. Die Beheizung kann durch elektrischen Widerstand, Induktion oder Gas erfolgen. Hierbei findet die Wärmeübertragung auf das im Tiegel befindliche flüssige oder feste Metall über den Ofenraum bzw. bei Induktion direkt durch die Tiegelfwand statt, was zu einem erheblichen Verschleiß durch thermische, mechanische und chemische Beanspruchung der eingesetzten Tiegel führt. Auch ist insbesondere bei elektrischer Widerstands- oder Gasbeheizung ein hoher Energieaufwand für die Aufheizung des Ofenraumes, des Tiegels als auch durch die Wärmeverluste der Ofenfeuerfestauskleidung erforderlich. So zeigt beispielsweise die DE 29 17 577 A1 einen hitzebeständigen Aufrangbehälter für Leckschmelze sowie diese signalisierende Kontakte, die EP 0 895 490 B1 als auch die DE 198 02 342 C1 beschreiben einen Tiegelofen für das Niederdruck-Gießverfahren bzw. zur Druckkammerbefüllung einer waage- und senkrechten Kaltkammer-Druckgießmaschine.

[0004] Festeingeformte Tiegel bilden einen festen Bestandteil des Ofens. Sie bestehen meist aus einem Schamottesteinen-Mauerwerk mit einer gestampften oder gegossenen Feuerfestauskleidung. Wegen der Mauerwerkdicke erfolgt die Flüssigmetallbeheizung im Ofen über eine Induktionsrinne. Von großem Nachteil ist hierbei, dass die Induktionsrinne insbesondere bei Aluminiumlegierungen je nach Metaldurchsatz schon nach ca...2 Wochen durch anklebende Oxide und Nitride den Metaldurchfluss verschließen kann. Zum Öffnen der Induktionsrinne muss meist der Gießofen ausgetauscht, die Restschmelze entfernt und die Induktionsrinne mittels Presslufthammer wieder geöffnet werden. Auch liegen die Ofenaußenmanteltemperaturen bei 70-100°C und im Induktionsrinnenbereich bei bis zu 120°C. Dieses geschlossene Ofensystem wird hauptsächlich für das Niederdruckgießverfahren eingesetzt.

[0005] Um diese bekannten Nachteile zu vermeiden hat sich die Erfindung die Aufgabe gestellt: Einen offenen und geschlossenen Metallbehälter zum Warmhalten, Schmelzen und dem Flüssigmetalltransport von Metallen aufzuzeigen, der nach den bisherigen Definitionen weder einen beweglichen noch einen festen Tiegel besitzt.

[0006] Zur Lösung dieser Aufgabe ist vorgesehen,

dass der offene und geschlossene Metallbehälter durch ein Gehäuse ausgebildet wird, in dessen Innenraum Wärmeisolationstoffe einen offenen oder geschlossenen Hohlraum ausbilden, der mit einem textilen Flächengebilde ausgekleidet ist und der geschlossene Metallbehälter ein bewegliches Ofensteigrohr aufweist. Vorteilhafte Aus- und Weiterbildungen der Erfindung beschreiben die Unteransprüche.

[0007] Der erfindungsgemäß gestaltete, offene und geschlossene Metallbehälter kann in der offenen Ausführung als Warmhalte-, Schöpf- und Schmelzofen eingesetzt werden wobei die geschlossene Ausführung als Warmhalteofen, Niederdruck-Gießofen, Niederdruck-Metallförderofen und als Flüssigmetall-Transportbehälter einsetzbar ist.

[0008] Der erfindungsgemäße offene und geschlossene Metallbehälter besitzt ein einteiliges, textiles Flächengebilde, das den offenen und geschlossenen Hohlraum des Metallbehälters zur Aufnahme des flüssigen oder festen Metalls als auch Ausgussrinnen und Deckflächen fugenlos auskleidet und abdeckt. Dies wird erreicht durch die hohe Flexibilität des textilen Flächengebildes sowie deren vielfältigen geometrischen und räumlichen Gestaltungsmöglichkeiten. Dabei kann das einteilige, textile Flächengebilde ein- oder mehrlagig zur Auskleidung und Abdeckung von Hohlräumen und Flächen eingesetzt werden. Über Beschichtungen der ein- oder mehrlagigen Oberflächen des textilen Flächengebildes, je nach den Erfordernissen der zum Einsatz kommenden flüssigen oder festen Metalle, können deren thermischen, chemischen sowie mechanischen Eigenschaften zusätzlich gesteigert werden. In einer weiteren vorteilhaften Ausbildung ist der die Mantel- und Bodenfläche des textilen Flächengebildes umgebende Wärmeisolationstoff als ein fugenloses nach oben offenes Isolationsgehäuse ausgestaltet.

[0009] Zum Schutz vor chemischen als auch elektrischen Reaktionen sind die im flüssigen Metall eingesetzten Heizelemente mit entsprechenden Schutzstoffen ummantelt. Die unter dem textilen Flächengebilde angeordneten Heizelemente werden vor Flüssigmetall-Leckagen durch eine dünne, auswechselbare Platte geschützt.

[0010] Das auf dem geschlossenen Metallbehälter befestigte, einteilige, bewegliche Ofensteigrohr wird durch eine Buchse geführt und zentriert. Die mit dem Ofensteigrohr lösbar verbundene Betätigungseinrichtung ermöglicht die Öffnungs- und Schließvorgänge einer endlos fortlaufenden Flüssigmetall-Befüllung metallischer und nichtmetallischer Gießformen als auch der Befüllung von Druckkammern.

[0011] Zur Gewährleistung höchstmöglicher Sicherheit wird der geschlossene Metallbehälter für den Flüssigmetalltransport zusätzlich von einem verschließbaren Einzel- oder Sammelcontainer aufgenommen.

[0012] Verschleißfeste, flexible Materialien für das textile Flächengebilde nennt Anspruch 5, wobei der Anspruch 7 wirkungsvolle Wärmeisolationstoffe aufzeigt

und der Anspruch 8 Schutzstoffe für die im flüssigen Metall eingesetzten sowie der unter dem textilen Flächengebilde angeordneten Heizelemente benennt. Diese, sowie weitere Vorteile werden auch aus der folgenden Beschreibung bevorzugter Ausführungsbeispiele ersichtlich. Es zeigt:

- Fig.1 einen Schnitt durch einen erfindungsgemäßen offenen Metallbehälter,
 Fig.2 einen Schnitt durch einen erfindungsgemäßen geschlossenen Metallbehälter mit einem beweglichen Ofensteigrohr,
 Fig.3 einen Schnitt durch einen erfindungsgemäßen offenen Metallbehälter zum Schmelzen von Metallen und
 Fig.4 einen Schnitt durch einen erfindungsgemäßen geschlossenen Metallbehälter für den Flüssig-Metalltransport.

[0013] Der offene Metallbehälter **1a** in Fig. 1 weist eine durch das textile Flächengebilde **4** ausgebildete Öffnung **12** auf, die zur Befüllung des Hohlraumes **11** mit flüssigen und festen Metallen als auch zur Entnahme von Flüssigmetall für den Gießprozess dient. Die Beheizung zum Warmhalten und Schmelzen von flüssigen und festen Metallen kann hierbei durch Heizelemente **6, 7, 8** oder Induktion **9** erfolgen. Somit kann der offene Metallbehälter **1a** als Warmhalte- Schöpf- und Schmelzofen im Gießbetrieb eingesetzt werden.

[0014] Einen weiteren offenen Metallbehälter **1c** zum Schmelzen von Metallen mit einer Ausgussrinne **13** für das flüssige Metall und einer induktiven Beheizung **10** wird in der Fig.3 aufgezeigt.

[0015] Der geschlossene Metallbehälter **1b** in Fig.2 dessen Hohlraum **11** mit Flüssigmetall **18** befüllt ist, weist einen gasdicht verschlossenen Ofendeckel **16** auf, der mit dessen wärmeisolierender Auskleidung **3c** und der Flüssigmetalloberfläche einen Begasungsraum **17** ausbildet und das mit der Betätigungseinrichtung **23** verbundene Ofensteigrohr **20** die senkrechten Öffnungs- und Schließvorgänge des Ofensteigrohres **20** mit der Gießform **22** gewährleistet. Über die auf dem Ofendeckel **16** befestigte Buchse **21** wird das bewegliche Ofensteigrohr **20** geführt und zentriert. Diese vorteilhafte Ausbildung ermöglicht einen schnellen und einfachen Wechsel der im Gießbetrieb eingesetzten Ofen. Die Beheizung des Flüssigmetalls kann hierbei durch Heizelemente **6,7,8** oder Induktion **9** erfolgen. Somit kann der geschlossene Metallbehälter **1b** als Niederdruck-Gießofen oder Niederdruck-Metallförderofen zur Befüllung von Gießformen bzw. Druckkammern für den Druckgießprozess sowie zum Warmhalten von Metallen im Gießbetrieb eingesetzt werden.

[0016] Ein weiterer geschlossener Metallbehälter **1d** für den Flüssigmetalltransport in einem verschließbaren Einzel- oder Sammelcontainer **28** zeigt Fig.4. Um das Schwappen des Flüssigmetalls bei dessen Transport auszuschließen, ist der den Innenraum auskleidende

Wärmeisulationsstoff **3f** des Transportbehälterdeckels **25** mit einem in das Flüssigmetall eintauchenden Kegel ausgeführt. Der geschlossene Metallbehälter **1d** kann direkt als Warmhalteofen zur Metallpufferung in den Gießbetrieben als auch durch Ofendeckelwechsel oder deren Entfernung als Warmhalte-, Schöpf-, Schmelzofen, Niederdruck-Gießofen und als Niederdruck-Metallförderofen eingesetzt werden, wobei die Beheizung des Flüssigmetalls durch einbringbare Heizelemente **6,7** oder durch vorher schon stationär installierte Heizelemente **8** bzw. Induktion **9** erfolgen kann.

[0017] Der erfindungsgemäße offene und geschlossene Metallbehälter **1a,1b,1c,1d** ist in allen räumlichen Formen herstellbar, dabei bildet der Außenmantel **2** den Innenraum aus, der über Wärmeisulationsstoffe **3,3a, 3b,3c,3e,3f** sowie dem textilen Flächengebilde **4** einen offenen und geschlossenen Hohlraum **11** ausbildet, der das flüssige oder feste Metall zum Warmhalten bzw. Schmelzen und zum Flüssigmetalltransport aufnimmt.

[0018] Die hohe Flexibilität und Reifestigkeit des textilen Flächengebildes **4** ermöglicht die fugenlose Auskleidung des Hohlraumes **11**, der Ausgussrinne **13** sowie der Deckflächen **2',3',3a'**, wobei Steckstifte **14** oder feste Stifte **15** das textile Flächengebilde **4** in seiner Lage fixieren. Da das flüssige Metall aus dem offenen Metallbehälter **1a,1c** oder den zu öffnenden Metallbehälter **1b,1d** entleert werden kann, ist der Wechsel des textilen Flächengebildes **4** kurzfristig durchführbar. Ein weiterer Vorteil des textilen Flächengebildes **4** ist dessen Zusammenlegbarkeit und sein geringes Gewicht das für deren Lagerhaltung und Transport erhebliche Vorteile bedeutet. Durch die hohe thermische Stabilität des textilen Flächengebildes **4** sind Vorwärmzeiten oder langsame Aufheizzeiten der offenen und geschlossenen Metallbehälter **1a,1b,1c,1d** nicht erforderlich.

[0019] Zu einer zusätzlichen Reduzierung der Wärmeverluste durch Konvektion führt das aus den Wärmeisulationsstoffen **3,3b** fugenlos ausgestaltete nach oben offene Isolationsgehäuse, wobei der Wärmeisulationsstoff **3** aus einem gießbaren Glasschaum besteht und der Wärmeisulationsstoff **3b** aus einem mit hohen Gewichten belastbaren faserkeramischen Material. Dies und die optimale Wärmedämmung des offenen und geschlossenen Metallbehälters **1a,1b,1c,1d** ermöglichen die Anordnung der Heizelemente **6,7,8** direkt im oder unmittelbar am Hohlraum **11**, wobei die Heizelemente **8** durch eine dünne auswechselbare Platte **3d** vor Flüssigmetall-Leckage geschützt sind. Durch diese direkte als auch indirekte Übertragung der Wärmeenergie zum Warmhalten und Schmelzen von Metallen können Metallüberhitzungen mit deren nachteiligen chemischen Reaktionen als auch einer erhöhten Gasaufnahme ausgeschlossen werden.

[0020] Um das Schwappen des flüssigen Metalls bei dessen Transport auszuschließen, ist der Innenraum des Deckels **25** des geschlossenen Metallbehälters **1d** mit einem kegelförmigen in das Flüssigmetall eintauchenden Wärmeisulationsstoff **3f** ausgekleidet. Darauf

hingewiesen werden soll noch, dass konstruktive Details durchaus abweichend von den gezeigten Ausführungsbeispielen gestaltet sein können, ohne den Inhalt der Patentansprüche zu verlassen.

Patentansprüche

1. Offener und geschlossener Metallbehälter zum Warmhalten und Schmelzen von Metallen sowie deren Flüssigmetalltransport mit Heizelementen (6,7,8) oder induktiver Beheizung (9,10), **dadurch gekennzeichnet, dass** der offene und geschlossene Metallbehälter (1a,1b,1c,1d) in dessen Innenraum Wärmeisolationssstoffe (3,3a,3b,3c,3e,3f) einen offenen oder geschlossenen Hohlraum (11) ausbilden der mit einem textilen Flächegebilde (4) ausgekleidet ist, und dass der geschlossene Metallbehälter (1b) ein bewegliches Ofensteigrohr (20) aufweist. 5
2. Offener und geschlossener Metallbehälter nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der offene Metallbehälter (1a,1c) als Warmhalte-, Schöpf- und Schmelzofen und der geschlossene Metallbehälter (1b,1d) als Warmhalteofen, Niederdruck-Gießofen, Niederdruck-Metallförderofen sowie als Flüssigmetall-Transportbehälter eingesetzt werden kann. 10
3. Offener und geschlossener Metallbehälter nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** das einteilige, textile Flächegebilde (4) den Hohlraum (11), Ausgussrinnen (13) sowie Abdeckflächen (2',3',3a'), ein- oder mehrlagig, fugenlos auskleidet. 15
4. Offener und geschlossener Metallbehälter nach Anspruch 2 oder 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Oberflächen des ein- oder mehrlagigen textilen Flächegebildes (4) eine Beschichtung je nach Metallerfordernissen aufweist. 20
5. Offener und geschlossener Metallbehälter nach Anspruch 3 oder 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** das textile Flächegebilde (4) aus Glas- oder Keramikfasern besteht. 25
6. Offener und geschlossener Metallbehälter nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der den Metallbehälterinnenraum ausbildende Wärmeisolationssstoff 3,3b ein fugenloses, nach oben offenes Isolationsgehäuse ausgestaltet. 30
7. Offener und geschlossener Metallbehälter nach Anspruch 1 oder 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Wärmeisolationssstoffe (3,3a,3b,3c,3e,3f) aus Glasschaum, Glasfaser, keramischen oder faserke-

ramischen Materialien bestehen können.

8. Offener und geschlossener Metallbehälter nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schutzstoffe der im Metallbehälter (1a,1b,1d) angeordneten Heizelemente (6,7,8) aus Glas-, Glasfaser-, keramischen- oder faserkeramischen Materialien ausführbar sind. 35
9. Offener und geschlossener Metallbehälter nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das einteilige, bewegliche Ofensteigrohr (20) auf dem Ofendeckel (16) durch eine Buchse (21) zentriert sowie geführt ist und durch eine Betätigungseinrichtung (23) bewegt wird. 40
10. Offener und geschlossener Metallbehälter nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der geschlossene Metallbehälter (1d) von einem zusätzlichen, verschließbaren Einzel- oder Sammelcontainer (28) aufgenommen wird. 45

Fig. 2

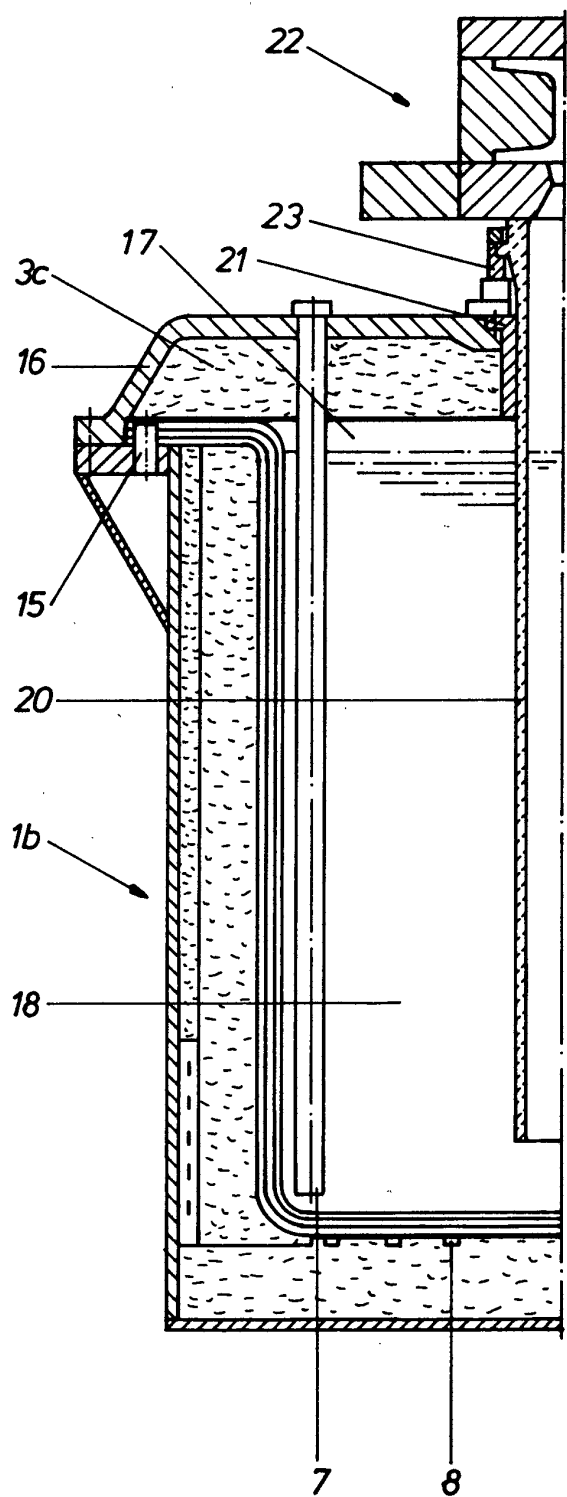
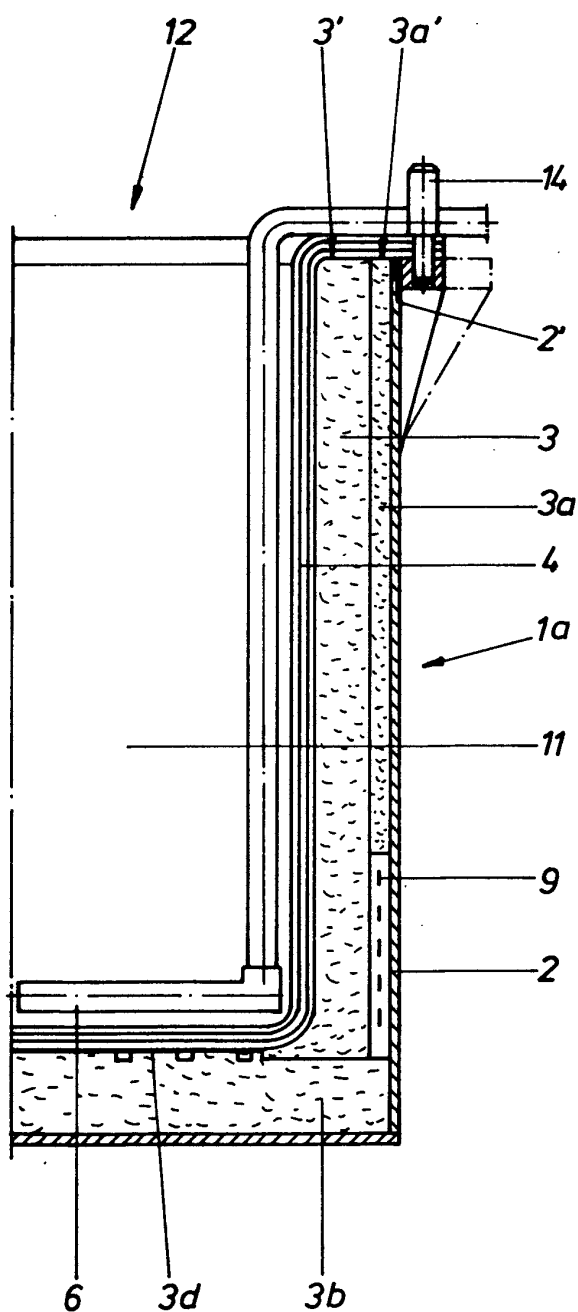
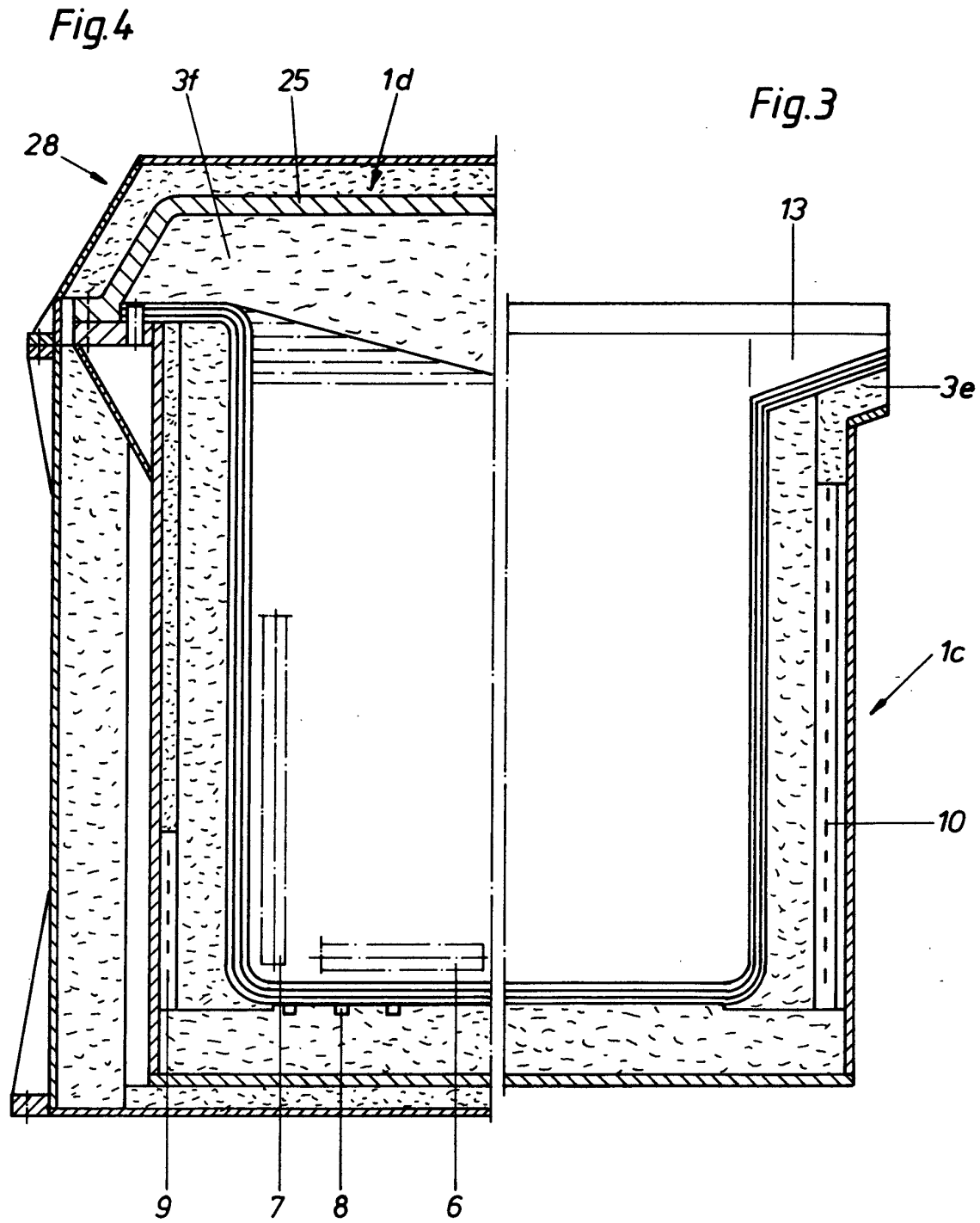


Fig. 1







Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 02 02 2658

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
A,D	EP 0 895 490 B (OHNSMANN GUSTAV) 10. Februar 1999 (1999-02-10) * Absätze '0027!-'0031!; Abbildungen 1,5 * ---	1,2,6-9	B22D41/02 B22D18/04 B22D41/01
A,D	DE 198 02 342 C (OHNSMANN GUSTAV) 4. März 1999 (1999-03-04) * Spalte 4, Zeile 6 - Spalte 5, Zeile 36; Abbildungen 1,2 * ---	1,2	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1999, no. 02, 26. Februar 1999 (1999-02-26) & JP 10 296427 A (TOYOTA JIDOSHA HOKKAIDO KK;IBIDEN CO LTD), 10. November 1998 (1998-11-10) * Zusammenfassung * ---	1,4,5	
A	US 4 734 031 A (HUGHES JOHN T) 29. März 1988 (1988-03-29) * Spalte 2, Zeile 57 - Spalte 4, Zeile 4; Abbildungen 1,2 * ---	1,3-5	
A	US 4 901 984 A (DAUSSAN JEAN C ET AL) 20. Februar 1990 (1990-02-20) * Spalte 3, Zeile 34 - Zeile 36; Ansprüche 1-5; Abbildung * ---	1,2,4	
A	DE 200 07 414 U (SAVEWAY ISOLIERSTOFFE GMBH) 29. Juni 2000 (2000-06-29) * Zusammenfassung; Anspruch 1 * ---	8	
A	EP 1 086 936 A (NICHIAS CORP) 28. März 2001 (2001-03-28) * Absatz '0002!; Ansprüche 1,6,11 * ---	1-5	
		-/--	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 2. April 2003	Prüfer Mailliard, A
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 03.82 (P04003)



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 02 02 2658

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 009, no. 132 (M-385), 7. Juni 1985 (1985-06-07) & JP 60 015056 A-(SHINAGAWA SHIRORENGA KK), 25. Januar 1985 (1985-01-25) * Zusammenfassung * -----	1-4	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 2. April 2003	
		Prüfer Mailliard, A	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 1503 03/82 (P/MC03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 02 2658

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

02-04-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
EP 0895490	B	10-02-1999	DE	19613668 C1	28-05-1997
			DE	59707163 D1	06-06-2002
			EP	0895490 A1	10-02-1999
			US	6196294 B1	06-03-2001
			WO	9737797 A1	16-10-1997
DE 19802342	C	04-03-1999	DE	19802342 C1	04-03-1999
			EP	0931610 A1	28-07-1999
			US	6318444 B1	20-11-2001
JP 10296427	A	10-11-1998	JP	3168173 B2	21-05-2001
US 4734031	A	29-03-1988	AT	39865 T	15-01-1989
			DE	3661693 D1	16-02-1989
			EP	0225019 A1	10-06-1987
			JP	62158655 A	14-07-1987
US 4901984	A	20-02-1990	FR	2599651 A1	11-12-1987
			DE	3762953 D1	05-07-1990
			DE	269688 T1	13-10-1988
			EP	0269688 A1	08-06-1988
			WO	8707545 A1	17-12-1987
DE 20007414	U	29-06-2000	DE	20007414 U1	29-06-2000
EP 1086936	A	28-03-2001	EP	1086936 A2	28-03-2001
			JP	2001158659 A	12-06-2001
JP 60015056	A	25-01-1985	KEINE		

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82