

(19)



(11)

EP 2 027 913 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:

25.02.2009 Patentblatt 2009/09

(51) Int Cl.:

B01F 7/00 (2006.01)**B05C 17/005** (2006.01)**C09D 5/34** (2006.01)**B01F 15/00** (2006.01)(21) Anmeldenummer: **08014731.7**(22) Anmeldetag: **20.08.2008**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT
RO SE SI SK TR**

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL BA MK RS(30) Priorität: **24.08.2007 EP 07016608****19.11.2007 DE 202007016136 U****25.03.2008 DE 202008004098 U****26.03.2008 EP 08005451****07.07.2008 DE 202008009130 U****18.08.2008 DE 202008010969 U**(71) Anmelder: **VOSSCHEMIE GmbH****25436 Uetersen (DE)**(72) Erfinder: **Voss, Klaus-W.****25436 Uetersen (DE)**(74) Vertreter: **Richter, Werdermann, Gerbaulet &
Hofmann****Neuer Wall 10****20354 Hamburg (DE)**

(54) **Gerät zur Herstellung einer gebrauchsfertigen Spachtelmasse durch Vermischen einer Binder- und einer Härter-Komponente**

(57) Das Gerät (100) zur Herstellung einer gebrauchsfertigen Spachtelmasse für die Verspachtelung von Oberflächen, insbesondere von Fahrzeugkarosserien, durch Vermischen einer Binder-Komponente und einer Härter-Komponente, mittels einer Mischvorrichtung (1) aus einem hohlzylinderartigen Statorteil und einem in diesem drehbar angeordneten Rotorteil und einem zwischen dem Rotorteil und dem Statorteil ausgebildeten, die Mischkammer bildenden Ringspalt, zu einem pastösen oder flüssigen Mischgut, umfasst eine verfahrbare Trägerplatte oder Gehäuse (101') mit einer einen Abfüllkopf (104) bildende Tragplatte (104') zur Aufnahme eines Vorratsbehälters (90) für die Binder-Komponente und für drei Vorratsbehälter (91, 92, 92') für die Härter-Komponente sowie mit einer ersten Antriebsvorrichtung (102) für das Betätigen der Hydraulikzylinder für den Vorratsbehälter (90) für die Binder-Komponente und für zwei Vorratsbehälter (91, 92) für die Härter-Komponente, eine zweite Antriebsvorrichtung (250) für die Mischvorrichtung (1) und eine dritte Antriebsvorrichtung (270) für das Betätigen der als Zahnstange ausgebildeten Kolbenstange, wobei alle drei Antriebsvorrichtungen in einer Steuervorrichtung (280) zusammengeführt sind, über die ein Vorlauf an Härter-Komponente für 1 Sekunde und ein Nachlauf für 1 Sekunde sowie die Zufuhr der Binder-Komponente und weitere Härter-Komponenten in die Mischvorrichtung (1) gesteuert werden, wobei das Gehäuse (101') eine Druckluftherzeugungseinrichtung oder eine Stromquelle aufnimmt, wobei das Gerät als Wand-/Standgerät oder fahrbar ausgebildet ist.

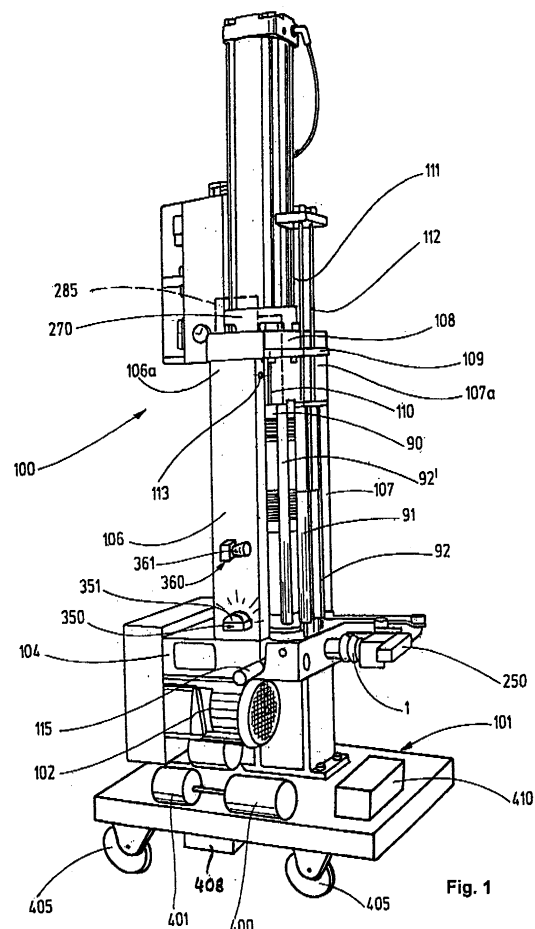


Fig. 1

EP 2 027 913 A1

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Gerät zur Herstellung einer gebrauchsfertigen Spachtelmasse durch Vermischen von zumindest zwei Komponenten, insbesondere von einer Binder-Komponente und einer Härter-Komponente zu einem pastösen oder flüssigen Mischgut, gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

[0002] Derartige Vorrichtungen zur Vermischung von zumindest zwei Komponenten finden beispielsweise bei der Herstellung von Spachtelmassen Anwendung, wobei eine Härter-Komponente mit einem 1...2%igen Anteil einer Binder-Komponente zugemischt wird, um eine aushärtbare Spachtelmasse zu erzeugen. Die Mischvorrichtung weist zur Zufuhr der jeweiligen Komponenten Eintrittsöffnungen auf, über welche die Komponenten in die Mischkammer zugegeben werden. Die Komponenten sind in vorgeschalteten Aufnahmebehältern wie Kartuschen oder Ähnlichem bevorratet, wobei die Mischvorrichtung Teil einer Einrichtung zur Bereitstellung von Spachtelmassen ist.

[0003] Eine derartige Vorrichtung zur Herstellung einer gebrauchsfertigen Spachtelmasse für die Verspachtelung von Oberflächen, welche beispielsweise Fahrzeugkarosserien betreffen, ist aus der DE 203 07 518 U1 bekannt. Die Vorrichtung hat zwei an einer Basisstation angeordnete Vorratsbehälter, von denen der eine mit einer Binder-Komponente, nämlich einer Spachtelmasse-Komponente, und der andere mit einer Härter-Komponente befüllt ist. Mit Hilfe einer Dosiereinrichtung werden die beiden Komponenten jeweils über einen Zufuhrkanal kontinuierlich einer Mischkammer zugeführt, in der die Komponenten miteinander in Kontakt geraten. Die Mischkammer ist aus einem Schlauchabschnitt eines flexiblen Schlauches gebildet, an dem außenseitig Presswalzen angreifen, die den Schlauchabschnitt zusammendrücken und gleichzeitig um eine Längsachse umlaufend antreiben. Durch die dabei auftretende Reibung und die Adhäsion der Komponenten an der Innenwand des Schlauches werden die Komponenten miteinander vermischt. Nachdem das Mischgut den Schlauchabschnitt durchlaufen hat, gelangt es zu einer an dem Schlauch vorgesehenen Austrittsöffnung, an der es kontinuierlich aus dem Schlauch austritt. Die Schlauchwand besteht aus einem luftdichten Kunststoff, so dass die dem Schlauch umgebende Luft während des Mischprozesses nicht in das Mischgut gelangen und in diesem in Form von Poren oder Lunkern eingeschlossen werden kann.

[0004] Durch die EP 1 627 690 A ist eine Klebstoffpistole zum Auftragen, insbesondere eines Zweikomponentenklebers bekannt, die in einfacher Weise eine breite Spanne von Mischungsverhältnissen zwischen einer relativ zähen Klebstoffkomponente und einer relativ flüssigen Klebstoffkomponente in einer Klebstoffpistole ermöglicht. Diese Klebstoffpistole umfasst einen ersten zylindrischen Behälter, der mit einem ersten Kolben zum Pressen einer relativ zähen Klebstoffkomponente aus ei-

nem ersten zylindrischen Behälter versehen ist, einen zweiten zylindrischen Behälter, der mit einem zweiten Kolben zum Pressen einer relativ flüssigen Klebstoffkomponente aus dem zweiten zylindrischen Behälter versehen ist, eine Mischeinheit, in die der erste zylindrische Behälter und der zweite zylindrische Behälter münden, und Antriebsmittel zum Bewegen des ersten und des zweiten Kolbens, wobei die Antriebsmittel für eine größere Geschwindigkeit des ersten Kolbens, als der Geschwindigkeit des zweiten Kolbens ausgelegt sind, wobei der erste zylindrische Behälter einen größeren Innendurchmesser aufweist, als der zweite zylindrische Behälter.

[0005] Die EP 1 570 805 A offenbart eine Vorrichtung zur Erzeugung eines Gemisches aus mehreren Komponenten, insbesondere für zahnmedizinische Zwecke: Diese Vorrichtung umfasst mindestens zwei Kartuschen, wobei jede Kartusche eine Komponente des Gemisches aus mehreren Komponenten und einen Kolben enthält, der zum Hinauspressen der Komponente aus der Kartusche eingerichtet ist und eine Antriebsvorrichtung für die Kolben, in der die Antriebsgeschwindigkeit einstellbar ist, wobei die Antriebsvorrichtung einen Schrittmotor aufweist. Bei niedrigen Drehzahlen pro Minute soll der Schrittmotor ein höheres Drehmoment im Vergleich zu bekannten Gleichstrommotoren bieten, während er auch hohe Drehzahlen pro Minute zur Verfügung stellt, wenn auch mit vergleichsweise geringem Drehmoment, was für einen schnellen Vortrieb und Rückzug der Kolben ausreicht.

[0006] Die US 6,499,630 B offenbart eine Anordnung zum verhältnismäßigen Ausbringen von zwei oder mehr fließfähigen Substanzen, aus zwei oder mehr Spritzen, von denen zumindest eine auch allein oder in Verbindung mit anderen Spritzen benutzt wird, insbesondere für Dentalzwecke. Nach dieser Anordnung ist vorgesehen, dass sowohl die Spritzenkörper als auch die Spritzenkolben unabhängig von der jeweiligen Kolbenstellung in Vorschubrichtung starr durch lösbare Kupplungseinrichtungen miteinander gekuppelt werden können. Die Kupplungseinrichtungen sind dabei so ausgebildet, dass die Kolben und/oder die Spritzenkörper in beliebiger Relativstellung zueinander in Vorschubrichtung verbunden werden können. Diese Anordnung sieht ferner vor, dass die Spritzenkörper nur in einer vorbestimmten Relativstellung, die den Kolben zugehörigen Kolbenstangen aber in einer beliebigen relativen Stellung miteinander kuppelbar sind.

[0007] In der Praxis hat sich jedoch gezeigt, dass die mit der Vorrichtung angemischte Spachtelmasse gelegentlich noch Inhomogenitäten aufweist. Wenn die Spachtelmasse an der Oberfläche einer Fahrzeugkarosserie verspachtelt wird, härtet die Spachtelmasse an den Stellen, an denen keine Härter-Komponente vorhanden ist, nicht aus. Die Beseitigung derartiger Fehlstellen ist mit einem relativ großen Aufwand verbunden, da die Spachtelmasse durch Schleifen von der Karosserie abgetragen und danach die Karosserie erneut verspachtelt

werden muss. Wenn derartige Fehlstellen bei einer Reparatur unbemerkt bleiben und die Karosserie danach lackiert wird, wird es sogar erforderlich, die Stelle neu zu lackieren. Bleibt die Mischvorrichtung längerfristig außer Gebrauch, kann ein Eintrocknen der Spachtelmasse insbesondere im Endbereich des Schlauches erfolgen, was zur Unbrauchbarkeit der Vorrichtung führt. Darüber hinaus ist der Schlauch einem erheblichen Verschleiß ausgesetzt, da während des Betriebes der Vorrichtung in den Schlauch eine erhebliche Walkarbeit eingebracht wird. Weiterhin ist die Vorrichtung aufgrund der Presswalzen bzw. -rollen sehr aufwendig und platzintensiv.

[0008] Ein weiterer Nachteil ist darin zu sehen, dass die Zugabe der Härter-Komponente zumindest mittels einer Sichtkontrolle nicht möglich ist, so dass nicht sichergestellt ist, dass eine gleichzeitige Zufuhr von Härter-Komponente und Binder-Komponente zur Mischvorrichtung gewährleistet ist.

[0009] Es ist daher Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Gerät zum Vermischen einer Binder-Komponente und einer Härter-Komponente zu einem Mischgut zu schaffen, bei dem ein Teil der Härter-Komponente mit einem Vorlauf gegenüber dem Zulauf der Binder-Komponente und weiteren Härter-Komponenten der Mischvorrichtung zugeführt wird, damit in der Mischkammer der Mischvorrichtung beim Eintritt der Binder-Komponente in der Mischkammer bereits eine geringe Menge an Härter-Komponente vorliegt. Des Weiteren soll ein Ausgleich der Füllhöhen in den Vorratsbehältern für die Binder-Komponente und der Härter-Komponente erreicht werden, um bei Beginn der Abzapfung der beiden Komponenten aus den Vorratsbehältern von gleichen Oberflächenhöhen sowohl der Härter-Komponente als auch der Binder-Komponente in ihren Vorratsbehältern ausgehen zu können, wobei das Gerät als Stand- oder Wandgerät oder ortsbeweglich ausgebildet sein soll.

[0010] Bevorzugterweise soll das Gerät als Fahrzeug ausgebildet sein, so dass Zuführungsschläuche und Elektrokabel vermieden werden, um somit ein voll funktionsfähiges Gerät zu schaffen, welches in sehr weiträumigen Betrieben bzw. Produktionshallen einsetzbar ist.

[0011] Eine weitere Aufgabe der Erfindung besteht darin, die Binder-Komponente A z. B. auf einer Temperatur durch Kühlung der Binder-Komponente A zu halten, aufgrund der es möglich ist, die Topfzeit der vermischten aus Härter-Komponente B und Binder-Komponente A bestehenden Reaktionskomponenten zu verbessern, d. h. zu verlängern und die Reaktionszeit hinauszuschieben.

[0012] Diese Aufgabe wird ausgehend von einem Gerät gemäß dem Oberbegriff des Anspruches 1 in Verbindung mit dessen kennzeichnenden Merkmalen gelöst.

[0013] Die Erfindung schließt die technische Lehre ein, dass das Gerät zur Herstellung einer gebrauchsfertigen Spachtelmasse für die Verspachtelung von Oberflächen, insbesondere von Fahrzeugkarosserien, durch Vermischen von mindestens zwei Komponenten, insbesondere von einer Binder-Komponente A und einer Härter-

Komponente B, mittels einer Mischvorrichtung aus einem hohlzylinderartigen Statorteil und einem in diesem konzentrisch um eine Längsachse drehbar aufgenommenen Rotorteil und einem zwischen dem Rotorteil und dem Statorteil ausgebildeten, die Mischkammer bildenden Ringspalt zu einem pastösen oder flüssigen Mischgut, wobei die Mischvorrichtung mit mindestens einem Eintrittsstutzen für die Zufuhr der Binder-Komponente A und mindestens einer weiteren Eintrittsöffnung für die Zufuhr der Härter-Komponente B sowie mit einer Abgabeöffnung zur Abgabe des Mischgutes versehen ist, wobei zwischen den Einführungsstutzen und der Abgabeöffnung die Mischkammer ausgebildet ist, innerhalb derer sich die Komponenten A, B miteinander vermischen, einer Trägerplatte mit zwei senkrecht stehenden, säulenartigen im oberen Bereich über eine Querstrebe verbundene Streben umfasst, zwischen denen ein eine Tragplatte bildender Abfüllkopf mit Halterungen und Aufnahmen für einen Vorratsbehälter für die Binder-Komponente A und für drei Vorratsbehälter für die Härter-Komponente B, B1, B2 mit in den Vorratsbehältern geführten und mit Hydraulikzylindern verbundenen Kolbenstangen angeordnet ist, wobei ein Anbring- und Führungselement für die Kolbenstangen oberhalb der Vorratsbehälter und eine erste Antriebsvorrichtung für das Betätigen der Hydraulikzylinder bzw. der Kolbenstangen für den Vorratsbehälter für die Binder-Komponente A und für zwei Vorratsbehälter der drei Vorratsbehälter für die Härter-Komponente B, B1, B2 und für die Mischvorrichtung eine zweite Antriebsvorrichtung und eine dritte Antriebsvorrichtung für das Betätigen des Hydraulikzylinders bzw. der Kolbenstange für den dritten Vorratsbehälter für die Härter-Komponente B2 vorgesehen sind, wobei die drei motorischen Antriebsvorrichtungen in einem Programmschaltwerk bzw. einer Steuervorrichtung derart zusammengeführt sind, dass vor Beginn des Mischprozesses und der Betätigung der Hydraulikzylinder bzw. der Kolbenstangen für den Vorratsbehälter für die Binder-Komponente A und für die beiden Vorratsbehälter für die Härter-Komponenten B, B1, die dritte Antriebsvorrichtung für den dritten Vorratsbehälter für die Härter-Komponente B2 unabhängig von allen anderen Funktionen in Betrieb gesetzt wird, so dass vor Beginn des eigentlichen Mischprozesses ein Vorlauf an Härter-Komponente B2 etwa 1 Sekunden lang erfolgt, wobei nach Beginn der Drehbewegung des Rotorteils der Mischvorrichtung und der Zuführung der Binder-Komponente A und der Härter-Komponenten B, B1 die dritte Antriebsvorrichtung für den dritten Vorratsbehälter für die Härter-Komponente B2 mit einem Nachlauf von 1 Sekunde für eine weitere Zufuhr an Härter-Komponente B2 betrieben wird, wobei bei vollständiger Entleerung des dritten Vorratsbehälters für die Härter-Komponente B2 und eine von der in einem kastenartigen Behälter auf der Querstrebe der beiden Streben des Standfußes angeordneten dritten Antriebsvorrichtung angetriebene Zahnstange als Kolbenstange den unteren Bereich des dritten Vorratsbehälters für die Härter-Komponente B2 erreicht hat, bei einer weiteren

Abwärtsbewegung den kastenartigen Behälter, der einseitig mittels eines Scharniers an der Längsstrebe befestigt ist, derart anhebt, dass der kastenartige Behälter etwa 2 mm angehoben wird, wobei über diese Bewegung des kastenartigen Behälters eine optische Signaleinrichtung in Betrieb und die gesamte Einrichtung zum Auswechseln des leeren dritten Vorratsbehälters für die Härter-Komponente B2 gegen einen vollen Vorratsbehälter außer Betrieb gesetzt wird, wobei die Trägerplatte fahrbar ausgebildet ist und für die Betätigung der hydraulisch betriebenen Antriebsvorrichtungen für die Kolbenstangen für die Vorratsbehälter einen Kompressor bzw. für die Betätigung der elektronischen Antriebsvorrichtungen für die Kolbenstangen für die Vorratsbehälter und für die Betätigung der Mischvorrichtung eine Stromquelle aufweist, und wobei das Gerät als Wand- oder Standgerät oder von Hand oder motorisch angetrieben fahrbar ausgebildet ist.

[0014] Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind in den abhängigen Ansprüchen angegeben.

[0015] So sieht eine weitere Ausführungsform vor, dass die Trägerplatte des Gerätes einen als Tragplatte ausgebildeten Abfüllkopf zur Aufnahme des Vorratsbehälters für die Binder-Komponente A und der drei Vorratsbehälter für die Härter-Komponenten B, B1, B2 aufweist, wobei die vier Vorratsbehälter rutschfest oder ortsfest auf dem Abfüllkopf positioniert sind und mit ihren Austrittsöffnungen mit Eintrittsöffnungen von Zuführungskanälen in dem Abfüllkopf korrespondieren, deren Austrittsöffnungen mit den Einführungsstutzen für die Binder-Komponente A und für die Härter-Komponenten B, B1, B2 der Mischvorrichtung oder den Einführstutzen für die Härter-Komponenten B, B1, B2 eines gegen die Mischvorrichtung austauschbaren Auffangbehältern zur Aufnahme und Entsorgung der durch Überfüllung vorgegebenen Menge an Härter-Komponente B, B1, B2 in den Vorratsbehältern für die Härter-Komponenten B, B1, B2 in Wirkverbindung bringbar sind, und wobei die Vorratsbehälter in ihren Innenräumen die Behälterinhalte beaufschlagende plattenförmige Kolben mit mittels motorisch betreibbaren Hydraulikzylindern oder anderweitig ausgebildeten Antriebsvorrichtungen oder durch Handbetätigung in Behälterlängsrichtung bewegbaren Kolbenstangen aufweisen, mittels der die Inhalte der Vorratsbehälter für die Binder-Komponente A und für die Härter-Komponenten B, B1, B2 in die Mischvorrichtung oder um Teilinhalte der Vorratsbehälter für die Härter-Komponenten B, B1, B2 in den Auffangbehälter pressbar sind.

[0016] Des Weiteren geht die Erfindung dabei von dem Sachverhalt aus, dass die Füllhöhen der Härter-Komponente B und der Binder-Komponente A in ihren Vorratsbehälter unterschiedlich sind, was dazu führt, dass Mischungsverhältnisse zwischen den beiden Komponenten zu Beginn der Abzapfung erhalten werden, die eine größere Menge an Härter-Komponenten enthalten, so dass ein vorgegebenes und auch erforderliches Mischungsverhältnis nicht erhalten wird. Bereits beim Be-

ginn der Abzapfung der Komponenten aus ihren Vorratsbehältern in einer für die Mischung erforderlichen Menge ist es nämlich zwingend notwendig, dass die Oberflächenhöhe sowohl der Binder-Komponente A in ihrem Vorratsbehälter als auch der Härter-Komponente B, B1 in ihren Vorratsbehältern genau egalisiert sind. Aus diesem Grunde sind die Füllhöhen über den Vorratsbehälter für die Härter-Komponente B, B1 größer als die Füllhöhe der Binder-Komponente A in ihrem Vorratsbehälter. Diese Überfüllung beträgt in den meisten Fällen etwa 10 mm. Beim Einsetzen eines neuen Vorratsbehälters für die Binder-Komponente A und der Vorratsbehälter für die Härter-Komponenten B, B1 in das Mischgerät ist zuerst ein Gleichklang aller drei Komponente A, B, B1 herzustellen. Dies wird dadurch erreicht, dass von Hand eine an den Kolbenstangen vorgesehene griffartige Handhabe betätigt wird, mit dem zuerst die Kolbenstangen in den Vorratsbehältern für die Härter-Komponenten B, B1 so weit bewegt werden, bis die überfüllte Menge an Härter-Komponente B, B1 aus den Vorratsbehältern herausgedrückt ist und in den in das Gerät eingesetzten Auffangbehälter eingebracht ist. Die Betätigung des Handgriffes erfolgt dabei solange, bis der plattenförmige Kolben in dem Vorratsbehälter für die Binder-Komponente A diese beaufschlagt hat; dann ist auch die überfüllte Menge an Härter-Komponente B, B1 herausgedrückt.

[0017] Um die Füllhöhe der Härter-Komponenten B, B1 auf die Füllhöhe der Binder-Komponente A zu bringen, wird die als Zug-Hebel ausgebildete Handhabe des Gerätes auf halber Höhe der Kolbenstangen bzw. des Pressluft-Zylinders bedient. Nach dem Einsetzen des neuen Vorratsbehälters für die Binder-Komponente A und der beiden kartuschenartigen Vorratsbehälter für die Härter-Komponente B, B1 in das Gerät, wird mit aller Kraft, also mit etwa 30kg die Handhabe nach unten gezogen und zwar so lange, bis es nicht mehr weiter geht. Dann sind alle Füllhöhen egalisiert. Da die Binder-Komponente A gegenüber der Härter-Komponente B, B1 eine weitaus höhere Viskosität aufweist und die Größe der Oberfläche der Binder-Komponente A in ihrem Vorratsbehälter 98% der Gesamtoberfläche ist, ist es nicht möglich, Binder-Komponente A aus ihrem Vorratsbehälter per Handkraft herauszudrücken, denn die Binder-Komponente A benötigt einen Druck von etwa 2 bar, um unten aus der Austrittsöffnung des Vorratsbehälters bzw. aus der Austrittsöffnung des Abfüllkopfes herauszutreten. Bei einem 10kg Vorratsbehälter für die Binder-Komponente A wird ein Druck von 0,15 bar auf der Binder-Komponente A ausgeübt. Dies reicht natürlich nicht, um Binder-Komponente A zu transportieren, denn dafür würden 400kg Zugkraft benötigt. Dies ist nicht erreichbar. Bei einem 3kg Vorratsbehälter für die Binder-Komponente A wird mit 30kg Zugkraft ein Druck von 0,4 bar auf die Binder-Komponente A erzeugt. Dies reicht ebenfalls nicht aus, um Binder-Komponente A aus ihrem Vorratsbehälter in die Mischvorrichtung zu drücken. Die Handkraft reicht somit niemals aus, um Binder-Komponente A herauszupressen. Um die Überfüllung in den Vorrats-

behältern für die Härter-Komponente B, B1 zu beseitigen, werden in die Austrittsöffnungen des Abfüllkopfes des Gerätes für die Härter-Komponente B, B1 die Rohrstutzen des Auffangbehälters gesteckt, woraufhin die Handhabe nach unten mit aller Kraft gezogen wird. Es ist dann die Funktionsbereitschaft für die Mischung mit dem Gerät und seiner Mischvorrichtung hergestellt. Der die Menge an Überfüllung der Härter-Komponente B, B1 aufnehmende Auffangbehälter wird dann gegen die Mischvorrichtung ausgewechselt, so dass die Mischung aus Binder-Komponente A und den Härter-Komponenten B, B1 hergestellt werden kann. Für alle nachfolgenden Mischungen ist keine Überfüllung zu beseitigen, dies ist erst wieder der Fall, wenn neue Vorratsbehälter für die Binder-Komponente A und die Härter-Komponente B, B1 in das Gerät eingesetzt werden.

[0018] Nach einer Ausführungsform der Erfindung besteht der Auffangbehälter aus einem becherartigen, zylindrischen oder eine andere geometrische Querschnittsform aufweisenden und einseitig geschlossenen Formkörper, dessen Wand zwei nebeneinander liegend angeordnete, mit dem Innenraum des Formkörpers in Verbindung stehende Rohrstutzen aufweist, die so angeordnet und ausgebildet sind, dass der Auffangbehälter mittels der in die Austrittsöffnungen des Abfüllkopfes für die Härter-Komponenten B, B1 einführbaren Rohrstutzen auf den Abfüllkopf aufsteckbar sind. Wird der Auffangbehälter nicht mehr benötigt, dann wird der Auffangbehälter von dem Abfüllkopf abgezogen und die Mischvorrichtung aufgesteckt.

[0019] Der Formkörper des Auffangbehälters weist auf seiner den beiden Rohrstutzen gegenüberliegenden Wandfläche einen Rohrstutzen auf, in den zur Halterung und Zentrierung des Auffangbehälters die am Gerät vorgesehene Klemmeinrichtung bzw. die Antriebswelle für die Mischvorrichtung eingreifend ist.

[0020] Die Mischvorrichtung weist einen hohlzylinderartigen Statorteil und einen in diesem konzentrisch um eine Längsachse drehbar aufgenommenen Rotorteil auf, wobei die Mischkammer zwischen dem Statorteil und dem Rotorteil ringspaltartig ausgebildet ist, wobei sich mehrere am Statorteil angeformte erste Mischzähne radial nach innen und mehrere am Rotorteil angeformte zweite Mischzähne radial nach außen in die Mischkammer hinein erstrecken, um mittels einer Rotationsbewegung des Rotorteils im Statorteil die Mischzähne gegeneinander zu bewegen und eine Vermischung der Komponenten A, B, B1, B2 zu schaffen, wobei der Statorteil drei mit der Mischkammer verbundene Eintrittsöffnungen für die Härter-Komponente B, B1, B2 aufweist.

[0021] Der Statorteil trägt an seinem den Eintrittsöffnungen abgekehrten Ende eine ringförmige Halterung, die Befestigungsdurchbrechungen aufweist und die bajonettverschlussartig lösbar und drehbar mit dem Statorteil verbunden ist, wobei die Drehbarkeit mittels Anschlüssen derart begrenzt ist, dass eine Passung der Eintrittsöffnung für die Binder-Komponente A mit der Zuführung für die Binder-Komponente A und gleichzeitig eine

Passung der Eintrittsöffnungen für die Härter-Komponente B, B1, B2 mit den Zuführungen für die der Komponenten erreicht wird.

[0022] Diese ringförmige Halterung weist zwei sich gegenüberliegende parallel zum umlaufenden Rand der Halterung bogenförmig verlaufende, schlitzförmige Durchbrechungen auf von denen jede schlitzförmige Durchbrechung zwei Führungsabschnitte mit unterschiedlichen Breiten aufweist, von denen der jeweils breitere Führungsabschnitt zum Einführen eines am unteren umlaufenden Rand des Statorteils angeformten L-förmigen Führungsnockens ausgebildet ist, wobei die Breite des breiteren Führungsabschnittes der Länge des freien abgewinkelten Schenkels des Führungsnockens entspricht, und von denen der jeweils schmalere Führungsabschnitt eine Breite aufweist, die der Stärke des an dem unteren umlaufenden Rand des Statorteils angeformten und parallel zur Längsrichtung der Mischvorrichtung verlaufenden Schenkels des L-förmigen Führungsnockens entspricht.

[0023] Eine vorteilhafte Ausführungsform der vorliegenden Erfindung sieht vor, dass die Eintrittsöffnungen direkt in die Mischkammer der Mischvorrichtung münden, wobei die Eintrittsöffnung zur Zufuhr der Härter-Komponente dreifach vorhanden ist, um eine redundante Belieferung des Mischgutes mit der Härter-Komponente und um die Möglichkeit zu schaffen, dass Härter-Komponente B2 aus dem dritten Vorratsbehälter mit Vorlauf und Nachlauf der Mischkammer der Mischvorrichtung zugeführt werden kann. Das Erfordernis von einer redundanten Zufuhr der Härter-Komponente beruht auf der Erkenntnis, dass Inhomogenitäten im Mischgut normalerweise durch Lufteinschlüsse in der Härter-Komponente verursacht werden, die sich auch bei sorgfältiger Fertigung der Härter-Komponente in der Praxis nicht sicher vermeiden lassen. Da die Härter-Komponente ein Anteil von weniger als 5 % und bevorzugt von nur etwa 2 % am Gesamtvolumen des Mischgutes aufweist, können bereits kleinste Lufteinschlüsse in der Härter-Komponente zur Folge haben, dass in dem Mischgut Stellen vorhanden sind, die keine Härter-Komponente enthalten und somit nicht aushärten. Da bei der erfindungsgemäßen Vorrichtung bevorzugt zwei Vorratsbehälter für die Härter-Komponente vorgesehen sind und über getrennte Zuführkanäle mit der Mischkammer verbunden sind, kann für den Fall, dass in einem der Zuführkanäle eine Luftblase enthalten sein sollte, der Mischkammer trotzdem über den zweiten Zuführkanal weiterhin die Härter-Komponente zugeführt werden. Die Gefahr, dass in sämtlichen Zuführkanälen gleichzeitig Luftblasen der Härter-Komponente enthalten sein sollten, ist um ein Vielfaches geringer und kann daher vernachlässigt werden. Die Vorrichtung kann beispielsweise für folgende Bindermittelsysteme verwendet werden: Polyesterharze (ungesättigt), Peroxyd-Styrol-Systeme, Epoxid-Harze (zweikomponentig), Polyurethan-Harzsyste (zweikomponentig), Phenolharz-Systeme, Silicon-Systeme (zweikomponentig), Acrylat-Systeme (zweikomponentig).

tig) oder Thiocoll-Systeme (Polidisulfid-Systeme).

[0024] Um die Zufuhr der Härter-Komponente B, B1, B2 mittels einer Sichtkontrolle kontrollieren zu können, ist vorgesehen, dass zumindest der Statorteil aus einem transparenten Material gebildet ist, wobei das transparente Material aus der Gruppe der Kunststoffe, umfassend ein Polycarbonat (PC), ein Polymethylmetacrylat (PMMA) und/oder ein Styrol-Acryl-Nitril (SAN), ausgebildet ist. Dabei ist es weiterhin von besonderem Vorteil, die Härter-Komponente einzufärben. Durch den transparenten Statorteil ist die Zufuhr der Härter-Komponente sichtbar, so dass der Bediener während des Betriebes der Mischvorrichtung die Zufuhr der Härter-Komponente sehenden Auges kontrollieren kann.

[0025] Als eine weitere vorteilhafte Ausführung der Erfindung ist vorgesehen, dass die ersten Mischzähne auf zumindest einer ersten Mischzahnebene und die zweiten Mischzähne auf zumindest einer zweiten Mischzahnebene angeordnet sind, und die Mischzahnebenen axial in Richtung der Längsachse etagenartig zueinander versetzt sind, so dass die zweiten Mischzähne des Rotorteils in den jeweiligen Zwischenräumen der ersten Mischzähne des Statorteils radial umlaufen. Insgesamt können von den ersten Mischzähnen des Statorteils fünf Mischzahnebenen vorgesehen sein, so dass in den jeweiligen Zwischenräumen die zweiten Mischzähne des Rotorteils auf insgesamt vier Mischzahnebenen angeordnet sind. Das Mischgut durchläuft dabei von der Eintrittsöffnung bis zur Abgabeöffnung die insgesamt fünf Mischzahnebenen der ersten Mischzähne sowie die vier Mischzahnebenen der zweiten Mischzähne.

[0026] Vorteilhafterweise weisen die Mischzähne jeweils Stirnseitenflächen auf, welche jeweils in Axialrichtung aneinander zugewandt sind, um diese bei einer axialwirkenden Kraft zwischen dem Statorteil und dem Rotorteil gegeneinander zu positionieren. Weiterhin sind die Stirnseitenflächen in Bezug zu einer normal zur Rotationsachse angeordneten Ebene unter einem Winkel α geneigt, so dass die Stirnseitenflächen während des Mischvorganges aufeinander abgleiten, ohne dass von den Mischzähnen Material abträgt und in das Mischgut gelangt. Dadurch ist es möglich, die Länge des Rotorteils in Richtung der Rotationsachse kurz zu halten, so dass nach Gebrauch des Rotorteils bzw. des Statorteils nur eine entsprechende Restmenge des Mischgutes in der Mischkammer verbleibt. Die Vorrichtung ermöglicht dadurch einen geringen Verbrauch der Komponenten. Während des Mischvorganges werden die Mischzähne des Rotorteils und die Mischzähne des Statorteils durch den Förderdruck der Komponenten gegeneinander gedrückt, wobei die schräg zueinander verlaufenden Stirnseitenflächen aufeinander gleiten, ohne dass von den Zähnen Werkstoff abrasiv abgetragen wird und in das Mischgut gelangt. Dabei bilden die Komponenten des Mischgutes zwischen den aufeinander gleitenden Stirnseitenflächen einen dünnen Film, der als Gleitschicht wirkt. Der Winkel α , unter dem die Mischzähne gegeneinander der normal zur Rotationsachse angeordneten

Ebene geneigt sind, kann mindestens 5° , gegebenenfalls 10° und bevorzugt mindestens 15° betragen.

[0027] Eine weitere vorteilhafte Ausführungsform der Erfindung sieht vor, dass der Statorteil eine Stützlagerfläche umfasst, an welcher der Rotorteil mit dem an diesem angeformten Mischzähnen stirnseitig anliegt und abgeleitet um eine axiale Gleitlageranordnung zu schaffen. Zunächst wird der Rotorteil über eine den Eintrittsöffnungen abgewandten offenen Endseite in den Statorteil eingeführt, bis dieser an die Stützlagerfläche mit den Mischzähnen anstößt. Dadurch wird eine einseitige axiale Lagerung des Rotorteils im Statorteil ermöglicht. Die Geometrie des Rotorteils ist derart angepasst, so dass die zweiten Mischzähne des Rotorteils beim stirnseitigen Anschlag der Mischzähne an die Stützlagerfläche in den jeweiligen Zwischenräumen der ersten Mischzähne des Statorteils liegen. Die axiale Abstützung des Rotorteils erfolgt in der Fügeichtung des Rotorteils in den Statorteil gegen die Stützlagerfläche, wobei bei einem Axialspiel in Richtung der Öffnung des Statorteils die Gefahr besteht, dass die ersten und zweiten Mischzähne aneinander geraten. Aufgrund der Stirnseitenflächen, welche unter einem Winkel α angeordnet sind, wird der Rotorteil in Richtung der Fügeichtung, aus der der Rotorteil in den Statorteil eingeschoben wird, gegen die Stützlagerfläche zurückgeführt.

[0028] Eine weitere vorteilhafte Ausgestaltung des Gerätes besteht darin, dass das Traggestell des Gerätes eine zu öffnende, bevorzugt transparente Schutzabdeckung zur Abdeckung der Vorratsbehälter aufweist, wobei besonders bevorzugt ein Schutzschalter in Wirkverbindung mit der Schutzabdeckung und dem Gerät vorgesehen ist, der das Gerät abschaltet, wenn die Schutzabdeckung geöffnet ist, die aus einem glasklaren Kunststoff oder einem anderen geeigneten Material besteht und türartig ausgebildet ist.

[0029] Des Weiteren weist das Traggestell des Gerätes vorder- und/oder rückseitig Aufnahmebehälter zur Aufnahme von verbrauchten oder von neuen Mischvorrichtungen auf.

[0030] Das Gerät ist, um als Standgerät eingesetzt zu werden, mit einer Standplatte oder einem H-förmigen Standfuß versehen.

[0031] Um das Gerät verfahren zu können, ist die das Gerät aufnehmende Trägerplatte, die auch gehäuseartig ausgebildet sein kann, nach einer weiteren Ausführungsform fahrbar ausgebildet, wobei die Verfahrbarkeit von Hand oder motorisch, bevorzugterweise elektromotorisch, vorgenommen werden kann. Hierzu ist die Trägerplatte oder das Gehäuse mit Laufrollen versehen, die mit einem Antriebsmotor in Verbindung stehen, der zusammen mit einer Stromquelle, insbesondere einer wiederaufladbaren Batterie, bevorzugterweise für einen 24-Volt-Betrieb, und einem Druckbehälter mit einem Aufnahmevolumen von 25 Litern oder 50 Litern oder auch einer größeren Menge für Pressluft auf der Trägerplatte oder in dem Gehäuse angeordnet sind, wobei für die Pressluftherzeugung auch ein Kompressor vorgesehen

sein kann. Ein derart ausgebildetes Gerät benötigt keinen Stromanschluss und keinen Pressluftanschluss und ist somit geeignet in großen Betrieben mit großen Werkhallen, die z. B. 100 Meter und auch mehr lang sind, eingesetzt zu werden. Für alle motorischen Antriebe des Gerätes steht somit Strom mit 24 Volt aus der wiederaufladbaren Batterie zur Verfügung, wobei alle Antriebsmotoren des Gerätes für einen 24 Volt-Betrieb ausgelegt sind. Hydraulische, d. h. mit Pressluft betriebene Antriebsvorrichtungen des Gerätes erhalten die Pressluft aus dem auf der Trägerplatte oder in dem Gehäuse angeordneten mit Pressluft gefüllten Druckbehälter, der immer wieder mit Pressluft neu aufgefüllt werden kann, was z. B. mittels des vorgesehenen Kompressors erfolgen kann. Wenn z. B. der 10 Kg Binder-Komponente A aufnehmende Vorratsbehälter noch voll ist, wird weniger Pressluft benötigt zum Befüllen des Antriebszylinder-Hohlraumes als später. Durch die Verfahrbarkeit des Gerätes kann dieses zu jedem Ort gefahren werden, wo Spachtelmasse benötigt wird.

[0032] Eine weitere Ausführungsform für das Verfahren des Gerätes sieht vor, dass das Gerät als Standgerät ausgebildet und mit einer Standplatte oder einem H-förmigen Standfuß versehen ist, wobei das Gerät auf einem mit Rollen versehenen Transporttisch angeordnet und arretiert ist, der mit einer oberen Trägerplatte zur Aufnahme des Gerätes und mit einer weiteren fachartigen Trägerplatte versehen ist, die den Pressluft aufnehmenden Behälter, einen Presslufftzeuger und eine Stromquelle, bevorzugterweise eine wiederaufladbare Batterie und/oder einen Antriebsmotor, insbesondere für das Verfahren des Transporttisches, aufnimmt.

[0033] Dadurch, dass das Gerät mit Laufrollen ausgebildet ist und somit verfahren werden kann, ist das Gerät völlig autark; es kann an jeden Verarbeitungsort verfahren werden, wodurch weite Wege vermieden werden, wenn das Gerät fest an einem Ort in der Produktionshalle oder Werkstatt aufgestellt ist. Es kann Spachtelmasse direkt am Einsatzort hergestellt werden, ohne dass es Anschlüsse für Druckluft oder Strom bedarf. Es ist somit eine Druckluft- und/oder Stromversorgung für alle Antriebsvorrichtungen des Gerätes gewährleistet.

[0034] Es hat sich gezeigt, dass beim Einsatz des Gerätes in wärmeren Gegenden oder bei höheren Umgebungstemperaturen eine schnellere Reaktion der vermischten Reaktionskomponenten, wie Härter-Komponente B und Binder-Komponente A eintritt, was als nachteilig empfunden wird, da das Reaktionsgemisch aus Binder-Komponente und Härter-Komponente aushärtet, bevor die Spachtelmasse zum Einsatz kommt. Es ist daher die Topfzeit des Reaktionsgemisches zu verlängern, d. h. es soll die Zeitspanne verlängert werden, in der der Ansatz der Reaktionskomponenten nach dem Vermischen der Härter-Komponente B und der Binder-Komponente A verarbeitbar bleibt.

[0035] Um daher die Topfzeit der Reaktionskomponenten, wie Härter-Komponente B und Binder-Komponente A, zu verlängern, sieht die Erfindung vor, die Bin-

der-Komponente A auf einer Temperatur zu halten, aufgrund der es möglich ist, die Reaktionszeit der beiden vermischten Komponenten A und B hinauszuzögern. Dies wird dadurch erreicht, dass zur Verlängerung der Topfzeit der Reaktionskomponenten, wie Härter-Komponente B und Binder-Komponente A, der die Binder-Komponente A enthaltende Vorratsbehälter zur Kühlung der Binder-Komponente A mit einem Kühlsystem in Wirkverbindung steht.

[0036] Hierfür werden als Ausführungsbeispiele folgende technische Ausgestaltungen vorgeschlagen:

[0037] Zur Kühlung der Binder-Komponente A ist der diese Komponente aufnehmende Vorratsbehälter in einem geschlossenen, mit einer verschließbaren Tür aufweisenden Behältereinsetzöffnung versehenen Behälter angeordnet, dessen Innenraum mit dem Kühlsystem eines Kühlgerätes in Wirkverbindung steht, das bevorzugterweise als Peltier-Kühlsystem ausgebildet ist, wobei das Kühlgerät auf der Standplatte oder dem Standfuß des Gerätes oder auf dem fahrbaren Transporttisch angeordnet ist.

[0038] Eine weitere Ausführungsform besteht darin, dass zur Kühlung der Binder-Komponente A dessen Vorratsbehälter auf einer auf den Abfüllkopf des Gerätes aufgesetzten Trag- und Standplatte als Kälte-transportplatte angeordnet ist, die mit mindestens einem kreisringförmigen oder andersartig angeordneten Kanalsystem für die Zuführung und Ableitung eines Kühlmittels versehen ist, der mit einem auf der Standplatte oder dem Standfuß des Gerätes oder auf dem fahrbaren Transporttisch angeordneten Kühlgerät verbunden ist, wobei zwischen der Trag- und Standplatte für den Vorratsbehälter mit dem Kühlmittel führenden Kanal und dem ungekühlten Abfüllkopf eine Kälteisolierschicht angeordnet ist.

[0039] Die Erfindung wird anhand von Ausführungsbeispielen in den Zeichnungen dargestellt. Es zeigen:

Fig. 1 eine schaubildliche Ansicht eines erfindungsgemäßen fahrbaren Gerätes zur Herstellung einer gebrauchsfertigen Spachtelmasse für die Verspachtelung von Oberflächen z. B. von Fahrzeugkarosserien mit einer Vorrichtung zum Vermischen von zwei Komponenten aus einem Statorteil und einem Rotorteil, wobei beide Teile ineinander eingreifende Mischzähne aufweisen und mit einem Peltier-Element zur Kühlung des Vorratsbehälters mit der Binder-Komponente,

Fig. 2 eine schaubildliche Ansicht des fahrbaren Gerätes mit einer aus zwei über eine Querstrebe verbundene Säulen bestehenden Halterung für die Kolbenstangen und ihre Antriebe für die Vorratsbehälter für die Binder-Komponente und für die Härter-Komponente und mit einer geöffneten Schutzabdeckung,

Fig. 3 eine schaubildliche Ansicht des fahrbaren Gerätes mit einer aus zwei über eine Querstrebe

- verbundene Säulen bestehenden Halterung für die Kolbenstangen und ihre Antriebe und mit der geschlossenen Schutzabdeckung,
- Fig. 4 eine schaubildliche Ansicht des fahrbaren Gerätes mit einem Vorratsbehälter für die Binder-Komponente und mit drei Vorratsbehältern für die Härter-Komponente,
- Fig. 5 eine Seitenansicht des fahrbaren Gerätes nach Fig. 4,
- Fig. 6 eine schaubildliche Ansicht des fahrbaren Gerätes mit drei Vorratsbehältern für die Härter-Komponente,
- Fig. 7 eine weitere schaubildliche Ansicht des fahrbaren Gerätes, mit dem in einem geschlossenen, klimatisierten Behälter angeordneten Vorratsbehälter für die Binder-Komponente bei aus dem Gerät entfernten Vorratsbehältern für die Härter-Komponente,
- Fig. 8 eine schaubildliche Ansicht eines auf einem verfahrbaren Transporttisch angeordneten, als Standgerät ausgebildeten Gerätes zur Herstellung einer gebrauchsfertigen Spachtelmasse,
- Fig. 9 einen senkrechten Schnitt durch einen Abschnitt des Abfüllkopfes des Gerätes mit einer aufgesetzten Trag- und Standplatte für den Vorratsbehälter für die Binder-Komponente mit mindestens einem ein Kühlmittel führenden Kanal,
- Fig. 10 einen waagerechten Schnitt durch die Trag- und Standplatte für den Vorratsbehälter für die Binder-Komponente mit einem mit einem Zufluss und einem Abfluss versehenen Kanal für das Kühlmittel,
- Fig. 11 eine Draufsicht auf die Trag- und Standplatte mit aufgesetztem Vorratsbehälter für die Binder-Komponente mit in die Platte eingelassenen Kanälen für einen Kühlmittelkreislauf,
- Fig. 12 eine schaubildliche Ansicht eines Teils des Gerätes mit einem Vorratsbehälter für die Binder-Komponente und mit drei Vorratsbehältern für die Härter-Komponente,
- Fig. 13 in einer schaubildlichen Ansicht einen als Standplatte für die Vorratsbehälter, für die Binder-Komponente ausgebildeten Abfüllkopf mit Einlass- und Austrittsöffnungen, Eintrittsöffnungen für die Komponenten und Austrittsöffnungen, die über Zuführungskanäle mit den Eintrittsöffnungen verbunden sind, wobei dem Abfüllkopf eine Mischvorrichtung und ein Auffangbehälter zur Aufnahme von aus einer Überfüllung in den Vorratsbehältern für die Härterkomponenten stammenden Mengen an Härter-Komponenten zugeordnet sind.
- Fig. 14 eine Vorderansicht des Abfüllkopfes mit den Austrittsöffnungen für die Binder-Komponente und für die beiden Härterkomponenten,

- Fig. 15 eine Ansicht von oben auf den Abfüllkopf mit den Eintrittsöffnungen für die beiden Härter-Komponenten,
- Fig. 16 eine schematische teilweise geschnittene Ansicht des Abfüllkopfes mit aufgesetzten Vorratsbehältern für die Binder-Komponente und für die beiden Härter-Komponenten mit dem Abfüllkopf zugeordneten Auffangbehälter,
- Fig. 17 teils in Ansicht teils in einem senkrechten Schnitt den Vorratsbehälter für die Binder-Komponente und den beiden Vorratsbehältern mit gegenüber der Binder-Komponente überfüllten Härter-Komponenten.
- Fig. 18 teils in Ansicht, teils in einem senkrechten Schnitt den Vorratsbehälter für die Binder-Komponente und den beiden Vorratsbehältern für die Härter-Komponenten, nachdem die die Überfüllung der Härter-Komponenten aus ihren Vorratsbehältern herausgedrückt worden ist, wobei die aus dem Vorratsbehältern herausgedrückte Menge an überfüllter Härterkomponente in den Auffangbehälter,
- Fig. 19 eine schaubildliche Ansicht des Auffangbehälters,
- Fig. 20 einen senkrechten Längsschnitt durch den Auffangbehälter,
- Fig. 21 eine schaubildliche Ansicht der aus dem Statorteil und dem Rotorteil bestehenden Mischvorrichtung mit steuerbaren Zuführungen für eine Binder-Komponente und zwei Härter-Komponenten aus mit der Mischkammer verbundenen Vorratsbehältern, wobei der Statorteil an seinem den Zuführungen für die Komponenten abgekehrten Ende eine mit dem Statorteil lösbar verbundene und mit dem Gerät fest verbundene ringförmige Halterung,
- Fig. 22 eine vergrößerte Ansicht von oben auf die ringförmige Halterung,
- Fig. 23 eine vergrößerte Ansicht von unten auf die ringförmige Halterung,
- Fig. 24 einen senkrechten Schnitt gemäß Linie A-A in Fig. 22,
- Fig. 25 eine Ansicht von unten auf den Statorteil der Mischvorrichtung, mit den in die Halterung eingreifenden Führungsnocken,
- Fig. 26 eine Seitenansicht eines Teils des Statorteils mit den angeformten Führungsnocken,
- Fig. 27 eine schaubildliche Explosionsdarstellung der Mischvorrichtung mit dem Statorteil und dem Rotorteil,
- Fig. 28 eine schaubildliche Ansicht des Stators der Mischvorrichtungen mit den Zuführungen für die Binder-Komponente und für die Härter-Komponente,
- Fig. 29 eine Ansicht der Mischvorrichtung, in der der Rotorteil im Statorteil eingesetzt ist und der Statorteil geschnitten dargestellt ist,
- Fig. 30 einen Querschnitt durch die Mischvorrichtung

- mit geschnittenem Statorteil sowie geschnittenem Rotorteil,
- Fig. 31 einen Längsschnitt durch den Statorteil,
- Fig. 32 eine Draufsicht auf den Statorteil, wobei die Draufsicht endseitig aus Richtung der Eintrittsöffnungen erfolgt,
- Fig. 33 eine Seitenansicht des Rotorteils der Mischvorrichtung und
- Fig. 34 einen Teilquerschnitt durch den Rotorteil sowie dem Statorteil entlang einer ringförmig umlaufenden Mischzone innerhalb der Mischkammer, wobei die Zähne des Statorteils schraffiert und die Zähne des Rotorteils ungeschraffiert dargestellt sind.

[0040] Das in Fig. 1 dargestellte verfahrbare Gerät 100 zur Herstellung einer gebrauchsfertigen Spachtelmasse für die Verspachtelung von Oberflächen, beispielsweise von Fahrzeugkarosserien, aus einer Binder-Komponente A und einer Härter-Komponente B umfasst eine Trägerplatte 101 mit einer ersten Antriebsvorrichtung 102 und einer Halterung 103 für eine Mischvorrichtung 1, die aus einem Statorteil 16 und einem Rotorteil 19 besteht (Fig. 27), wobei zwischen den beiden zylindrischen Teilen 16 und 19 ein Ringspalt ausgebildet ist, der die Mischkammer 14 bildet. Die Halterung 103 mit ihrer Handhabe 103a nimmt gleichzeitig eine zweite Antriebsvorrichtung 250 für die Mischvorrichtung 1 auf (Fig. 1, 6 und 7). Auf der Trägerplatte 101 sind Streben 106, 107, die im Bereich ihrer oberen freien Enden über eine Querstrebe 108 miteinander verbunden sind, angeordnet. Zwischen den senkrechten Streben 106, 107 ist der als Tragplatte 104' ausgebildete Abfüllkopf 104 angeordnet (Fig. 2). Dieser plattenförmige Abfüllkopf 104 dient gleichzeitig als Trag- und Standplatte 104' zur Aufnahme eines Vorratsbehälters 90 für die Binder-Komponente A und bei der in Fig. 3, 4 und 12 gezeigten Ausführungsform von drei Vorratsbehältern 91, 92, 92' für Härter-Komponenten B, B1, B2. Die Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' sind rutschfest und ortsfest auf dem Abfüllkopf 104 positioniert. Die Austrittsöffnungen der Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' korrespondieren mit den Eintrittsöffnungen 207, 208, 209, 209' von Zuführungskanälen 204, 205, 206, 206' in dem Abfüllkopf 104 (Fig. 12), wobei diese Zuführungskanäle wiederum in Verbund mit den Einführungsstutzen 17a, 17b, 17'b, 17"b der Mischvorrichtung 1 stehen, wenn das Gerät 100 in Betrieb genommen wird. Somit korrespondieren die Austrittsöffnungen der Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' mit den in dem Abfüllkopf 104 ausgebildeten Eintrittsöffnungen 207, 208, 209, 209' der Zuführungskanäle 204, 205, 206, 206', deren Austrittsöffnungen 201, 202, 203, 203' bezeichnet sind (Fig. 13, 14 und 15).

[0041] Die Trägerplatte 101 kann auch als Gehäuse 101' ausgebildet und ebenso verfahrbar wie die Trägerplatte 101 sein (Fig. 2, 3, 4, 5, 6 und 7).

[0042] Die vier Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' sind rutschfest und ortsfest auf dem Abfüllkopf 104 positioniert.

niert.

[0043] Die Austrittsöffnungen 201, 202, 203, 203' der Zuführungskanäle 204, 205, 206, 206' stehen mit den Einführungsstutzen 17a, 17b, 17'b, 17"b für die Binder-Komponente A und die Härter-Komponenten B, B1, B2 der Mischvorrichtung 1 oder den Einführungsstutzen 231, 232, 232' für die Härter-Komponenten B, B1, B2 eines gegen die Mischvorrichtung 1 austauschbaren Auffangbehälter 230 zur Aufnahme und Entsorgung der durch Überfüllung vorgegebenen Menge an Härter-Komponenten B, B1, B2 in den Vorratsbehältern 91, 92, 92' für die Härter-Komponenten B, B1, B2 in Verbindung (Fig. 13, 18 und 20).

[0044] Die Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' weisen in ihren Innenräumen 90a, 91a, 92a, 92' die Behälterinhalte beaufschlagende plattenförmige Kolben 240, 241, 242, 242' mit mittels motorisch betreibbaren Hydraulikzylindern oder anderweitig ausgebildeten Antriebsvorrichtungen oder durch Handbetätigung in Behälterlängsrichtung bewegbaren Kolbenstangen 243, 244, 245, 245' auf, mittels der die Inhalte der Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' für die Binder-Komponente A und für die Härter-Komponenten B, B1, B2 in die Mischvorrichtung 1 oder um Teilmengen der Vorratsbehälter 91, 92, 92' für die Härter-Komponenten B, B1, B2 in den Auffangbehälter 230 pressbar sind (Fig. 17 und 18).

[0045] Der Auffangbehälter 230 besteht aus einem becherartigen zylindrischen oder eine andere geometrische Querschnittsform aufweisenden und bevorzugterweise einseitig geschlossenen Formkörper 235, dessen Wand 235c zwei nebeneinander liegend angeordnete, mit dem Innenraum 235b des Formkörpers 235 in Verbindung stehenden Rohrstutzen 231, 232 für die Zuführung von Härter-Komponenten aufweist, die so angeordnet und ausgebildet sind, dass der Auffangbehälter 230 mittels der in die Austrittsöffnungen 202, 203 des Abfüllkopfes 104 für die Härter-Komponente B, B1, B2 einführbaren Rohrstutzen 231, 232, 232' auf den Abfüllkopf 104 aufsteckbar sind.

[0046] Wird Härter-Komponente aus mehreren Vorratsbehältern dem Abfüllkopf 104 zugeführt, so weist der Auffangbehälter 230 eine entsprechende Anzahl von Rohrstutzen 231, 232, 232' auf.

[0047] Vermittels eines motorisch betriebenen Hydraulikzylinders oder mehrerer motorisch betreibbarer Hydraulikzylinder 110, 111, 112, 112' werden Kolbenstangen betrieben, deren freie in den Innenräumen 90a, 91a, 92a, 92'a der Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' liegenden Enden plattenförmige Kolben 240, 241, 242, 242' tragen, so dass bei Betrieb der Hydraulikzylinder 110, 111, 112, 112' die Kolbenstangen mit den in den Innenräumen der Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' liegenden Kolben 240, 241, 242, 242' in Kolbenstangenlängsrichtung bewegt werden, um die Inhalte der Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' in die Mischvorrichtung 1 zu pressen (Fig. 1, 2, 3, 4 und 5). Die Betätigung des Motors der Antriebsvorrichtung 102 für die Betätigung der Hydraulikzylinder, d. h. das Ein- und Ausschalten, wird über den Betäti-

gungshebel 115 gesteuert, so dass die hergestellte Spachtelmasse in der jeweils gewünschten Menge auf einen Spachtel 120 entnommen werden kann, wobei auch gleichzeitig das Ein- und Ausschalten des Antriebes 250 für die Mischvorrichtung 1 erfolgt (Fig. 1 und 12).

[0048] Die Fig. 2, 3, 4 und 5 zeigen weitere räumliche Darstellungen des Gerätes 100 zu Fig. 1. Auf dem Abfüllkopf 104 sind Behälteraufnahmen für die Binder-Komponente A und für die Härter-Komponenten B, B1, B2 vorgesehen. Innerhalb der Behälteraufnahmen können profilierte Abschnitte vorgesehen sein, um die Standfestigkeit der Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' zu gewährleisten.

[0049] Das in Fig. 1 gezeigte Gerät 100 umfasst eine Vorrichtung 1 zum Mischen von zwei Komponenten, nämlich der Binder-Komponente A und der Härter-Komponenten B, B1, B2. Dieser Mischvorrichtung 1 werden die einzelnen Komponenten A, B, B1, B2 über die Zuführungskanäle 204, 205, 206, 206' des Abfüllkopfes 104 zugeführt.

[0050] Nach Fig. 4 und Fig. 12 weist das Gerät 100 neben dem Vorratsbehälter 90 für die Binder-Komponente A zwei Vorratsbehälter 91, 92 für die Härter-Komponenten B, B1 und darüber hinaus noch einen weiteren Vorratsbehälter 92' für eine weitere Härter-Komponente B2 auf. Dieser Vorratsbehälter 92' ist auf dem Abfüllkopf 104 bzw. der Tragplatte 104' standsicher angeordnet. Sein Inhalt wird analog der anderen Vorratsbehälter 91, 92 bei Inbetriebnahme des Gerätes aus dem Behälter hausgedrückt und gelangt über den Abfüllkopf 104 in die Mischvorrichtung 1, wobei die Austrittsöffnung des Vorratsbehälters 92' mit einem Zuführungskanal 206' in dem Abfüllkopf 104 bzw. in der Tragplatte 104' korrespondiert (Fig. 13, 14, 15 und 16). Das Herausdrücken der Härter-Komponente B2 aus dem Vorratsbehälter 92' erfolgt vermittels der Antriebsvorrichtung 270 über eine hydraulisch bzw. motorisch angetriebene Kolbenstange 112' mit einer endseitig angebrachten Kolbenplatte 242', wobei die Kolbenstange 112' als Zahnstange ausgebildet ist, die mit der dritten Antriebsvorrichtung 270 in funktioneller Wirkverbindung steht. Für die Betätigung des Hydraulikzylinders bzw. der Kolbenstange 112' (Fig. 17 und 18) ist die dritte Antriebsvorrichtung 270 auf der säulenartigen Strebe 106 des Gerätes 100 in einem kastenartigen Behälter 285 angeordnet. Die motorischen Antriebsvorrichtungen 102, 270 und die motorische Antriebsvorrichtung 250 für die Mischvorrichtung 1 sind in einem Programmschaltwerk bzw. einer Steuereinrichtung 280 zusammengeführt (Fig. 4) und zwar derart, dass vor Beginn des Mischprozesses, also vor dem Zuführen der Binder-Komponente A und der Härter-Komponenten B, B1 und der Betätigung des Hydraulikzylinders bzw. der Kolbenstange für den Vorratsbehälter 90 für die Binder-Komponente A und für die beiden Vorratsbehälter 91, 92 für die Härter-Komponenten B, B1 die Antriebsvorrichtung 270 für den dritten Vorratsbehälter 92' für die Härter-Komponente B2 unabhängig von allen anderen Funktionen in Betrieb gesetzt wird, so dass vor Beginn des eigentlichen

Mischprozesses ein Vorlauf an Härter-Komponente B2 etwa 1 Sekunde lang erfolgt, wobei nach Beginn der Drehbewegung des Rotorteils 19 der Mischvorrichtung 1 die dritte Antriebsvorrichtung 270 für den dritten Vorratsbehälter 92' für die Härter-Komponente B2 mit einem Nachlauf von 1 Sekunde für eine weitere Zufuhr an Härter-Komponente B2 betrieben wird, wobei bei vollständiger Entleerung des dritten Vorratsbehälters 92' für die Härter-Komponente B2 eine von der in einem kastenartigen Behälter 285 auf der Trägerplatte 101 angeordneten dritten Antriebsvorrichtung 270 angetriebenen Zahnstange den unteren Bereich des dritten Vorratsbehälters 92' für die Härter-Komponente B2 erreicht. Die noch weiterlaufende und sich abwärts bewegend in der Zeichnung nicht dargestellte Zahnstange hebt den kastenartigen Behälter 285, der einseitig vermittels eines Scharniers an der Querstrebe 108 befestigt ist, derart an, dass der kastenartige Behälter 285 etwa 2 mm angehoben wird, wobei Ober diese Bewegung des kastenartigen Behälters 285 eine optische Signaleinrichtung 290 in Betrieb und die gesamte Einrichtung des Gerätes 100 zum Auswechseln des leeren dritten Vorratsbehälters 92' für die Härter-Komponente B2 gegen einen vollen Vorratsbehälter mit der Härter-Komponente B2 außer Betrieb gesetzt wird.

[0051] Der Formkörper 235 des Auffangbehälters 230 weist auf seiner den Rohrstutzen 231, 232, 232' gegenüberliegenden Wandfläche 235c einen Rohrstutzen 234 auf, in den zur Halterung und Zentrierung des Auffangbehälters 230 die Handhabe bzw. Klemmeinrichtung 103 des Gerätes 100 die Antriebswelle der Antriebsvorrichtung 250 für die Mischvorrichtung 1 eingreifend ist.

[0052] Die in Fig. 21 bis 34 dargestellte Mischvorrichtung 1 umfasst einen Statorteil 16 und einen Rotorteil 19. Der Rotorteil 19 ist in den Statorteil 16 eingesetzt und drehbar in diesem gelagert. Bei C greift der Antrieb für den Rotorteil 19 an (Fig. 21 und 27). Zur Zuführung des Mischgutes und auch der Härter-Komponente B2 für den Vorlauf und den Nachlauf weist der Statorteil 16 Eintrittsöffnungen bzw. Eintrittsstutzen 17a, 17b, 17'b, 17''b auf, wobei durch die Eintrittsöffnung 17a die Binder-Komponente A und durch die Eintrittsöffnungen 17b, 17'b, 17''b die Härter-Komponenten B, B1, B2 zugeführt werden. Zur Verdeutlichung der Zufuhr der Komponenten sind jeweilige Pfeile mit A, B, B1, B2 gekennzeichnet. Der Rotorteil 19 ist um eine Längsachse 20 drehbar gelagert, wobei endseitig am Rotorteil 19 Vorsprünge 22 vorgesehen sind, welche mit dem Rotorteil 19 mitrotieren und sich in die Eintrittsöffnung 17a hinein erstrecken. Damit wird eine Erhöhung der Fließfähigkeit der thixotropen Binder-Komponente A bewirkt, wobei die Vorsprünge 22 mehrfach am Rotorteil 19 endseitig angebracht sind.

[0053] Die Befestigung und Halterung der Mischvorrichtung 1 an der Halterung 103 des Standfußes 101 des Gerätes 100 erfolgt gemäß Fig. 21, 22, 23, 24, 25 und 26 mittels einer ringförmigen Halterung 120. Hierzu trägt der Statorteil 16 an seinem den Eintrittsöffnungen 17a, 17b, 17'b abgekehrten Ende 16a die ringförmige Halte-

rung 120, die Befestigungsdurchbrechungen 121 aufweist und die bajonettverschlussartig lösbar und drehbar mit dem Statorteil 16 verbunden ist, wobei die Drehbarkeit der Mischvorrichtung mittels Anschlägen 122, 123; 122a, 123a derart begrenzt ist, dass eine Passung der Eintrittsöffnung 17a für die Binder-Komponente A mit der Zuführung der Binder-Komponente A und gleichzeitig eine Passung der Eintrittsöffnungen 17b, 17'b, 17''b für die Härter-Komponenten B, B1, B2 mit den Zuführungen für die Härter-Komponenten B, B1, B2 erreicht wird.

[0054] Diese ringförmige Halterung 120 weist zwei sich gegenüberliegende bogenförmig verlaufende, schlitzförmige Durchbrechungen 125, 135 auf, von denen jede Durchbrechung 125, 135 zwei Führungsabschnitte 125a, 125b, 135a, 135b mit unterschiedlichen Breiten aufweist, von denen der jeweils breitere Führungsabschnitt 125a, 135a zum Einführen eines von zwei am unteren umlaufenden Rand 16a des Statorteils 16 angeformten L-förmigen Führungsnocken 140, 140' ausgebildet ist, wobei die Breite des breiteren Führungsabschnittes 125a; 135a der Länge des freien abgewinkelten Schenkels 140a, 140'a des Führungsnockens 125, 135 entspricht und von denen der jeweils schmalere Führungsabschnitt 125b, 135b eine Breite aufweist, die der Stärke des an dem unteren umlaufenden Rand 16a des Statorteils 16 angeformten und parallel zur Längsrichtung der Mischvorrichtung 1 verlaufenden Schenkels 140b, 140'b des L-förmigen Führungsnockens 140, 140' entspricht.

[0055] Der jeweils außenliegende Wandbereich 125c, 135c des schmaleren Führungsabschnittes 125b, 135b weist unter Ausbildung zungenartiger Randbereiche 127, 137 stegartige Wandabschnitte 125d, 135d auf, so dass nutenartige Ausnehmungen gebildet werden, deren Tiefe in etwa der Stärke des abgewinkelten Schenkels 140a, 140'a des L-förmigen Führungsnockens 140, 140' entspricht (Fig. 21).

[0056] Die ringförmige Halterung 120 besteht aus einem Kunststoff oder einem anderen geeignetem Material, z. B. einem Metall.

[0057] Die ringförmige Halterung 120 wird wie folgt eingesetzt: An der Halterung 103 der Trägerplatte 101 des Gerätes 100 wird die ringförmige Halterung 120 derart befestigt, dass die schlitzartigen Durchbrechungen 125, 135 mit ihren breiteren Führungsabschnitten 125a, 135a und mit ihren schmaleren Führungsabschnitten 125b, 135b der Mischvorrichtung 1 zugekehrt sind (Fig. 21). Nach der Befestigung der ringförmigen Halterung 120 wird die Mischvorrichtung 1 in der Weise auf die Halterung 120 aufgesetzt, dass die L-förmigen Führungsnocken 140, 140' der Mischvorrichtung 1 durch die breiteren Führungsabschnitte 125a, 135a der schlitzförmigen Durchbrechungen 125, 135 hindurchgeführt werden (Fig. 26). Daraufhin wird die Mischvorrichtung 1 um ihre Längsachse verdreht, bis die freien Schenkel 140a, 140' der L-förmigen Führungsnocken 140, 140' an den Enden der schmaleren Führungsabschnitte 125b, 135b der schlitzförmigen Durchbrechungen 125, 135 anschla-

gen. Dabei Untergreifen die freien Schenkel 140a, 140'a des L-förmigen Führungsnockens 140, 140' die zungenartigen Randbereiche 127, 137 der schmaleren Führungsabschnitte 125b, 135b, die benachbart zum umlaufenden Rand der ringförmigen Halterung 120 verlaufen (Fig. 12). Die Mischvorrichtung 1 ist somit bajonettverschlussartig an der ringförmigen Halterung 120 und somit an der Halterung 103 des Standfußes 101 des Gerätes 100 gehalten. Bei einem Verdrehen der Mischvorrichtung 1 im entgegengesetzten Sinn wird der Bajonettverschluss entriegelt und die Mischvorrichtung 1 kann dem Gerät 100 entnommen werden, um eine gebrauchte Mischvorrichtung 1 gegen eine neue Mischvorrichtung austauschen zu können. Durch diese Art der Halterung der Mischvorrichtung 1 an dem Gerät 100 wird erreicht, dass nach dem Einsetzen der Mischvorrichtung 1 in die ringförmige Halterung 120, dass die Drehbarkeit der Mischvorrichtung 1 mittels der Anschläge 122, 123, 122a, 123a an den Enden der schlitzartigen Durchbrechungen 125, 135 der ringförmigen Halterung 120, 130 derart begrenzt wird, dass eine Passung der Eintrittsöffnung 17a für die Binder-Komponente A mit der Zuführung für die Binder-Komponente A und gleichzeitig eine Passung der Eintrittsöffnungen 17b, 17'b, 17''b für die Härter-Komponente B, B1, B2 mit den Zuführungen für die Härter-Komponenten B, B1, B2 erreicht wird (Fig. 21).

[0058] Durch die Vorsprünge 22 am Ende des Rotorteils 19 wird Bewegungsenergie in die Binder-Komponente A eingebracht, um deren Thixotropie reversibel zu zerstören, die Binder-Komponente A kann sich dadurch beim Eintritt in eine nachfolgend angeordnete Mischkammer 14 gleichmäßiger mit den beiden Härter-Komponenten B und B1 vermischen. Die Mischkammer 14 ist zwischen dem Rotorteil 19 sowie dem Statorteil 16 ringspaltartig ausgebildet. Die zu vermischenden Komponenten A, B und B1 werden derart in die Mischvorrichtung 1 zugeführt, dass sie sich erst im inneren der Mischkammer 14 miteinander verbinden, nachdem bereits durch den Vorlauf mit anschließendem Nachlauf Härter-Komponente B2 der Mischkammer 14 zugeführt worden ist. Dadurch bleiben nach dem Beenden des Mischvorganges und dem Trennen der Mischvorrichtung 1 von einer entsprechenden Basisstation alle Mischgutreste in der Mischvorrichtung 1. Diese ist als Einwegteil ausgestaltet, welches nach Gebrauch entsorgt und durch ein entsprechendes Neuteil ersetzt wird. Über die Eintrittsöffnungen 17b, 17'b, 17''b werden die Härter-Komponenten B, B1, B2 der Mischkammer 14 zugeführt, in der die Härter-Komponenten mit der Binder-Komponente A vermischt werden. Dabei erfolgt die Zuführung der Komponenten A, B und B1 in folgender Reihenfolge: Zuerst wird vor dem Beginn des eigentlichen Mischvorganges etwa eine Sekunde lang als Vorlauf, Härter-Komponente B2 aus dem Vorratsbehälter 92' der Mischvorrichtung 1 zugeführt, in der sich noch keine Binder-Komponente A und keine weiteren Härter-Komponenten befinden. Nach Drehbeginn des Rotorteils 19 erfolgt noch eine Sekunde lang ein Nachlauf der Härter-Komponente B2, während

gleichzeitig die erforderlichen Mengen an Binder-Komponente A und Härter-Komponenten B und B1 aus den Vorratsbehältern 90, 91, 92 zugeführt werden. Die Zuführung der Härter-Komponente B2 erfolgt nur für den Vorlauf und den Nachlauf.

[0059] Es wird dann eine geringe Menge an Härter-Komponente B der Mischkammer 14 zugeführt. Gleichzeitig werden die Binder Komponente A und die Härter-Komponente B1 zugeführt, so dass die in die Mischkammer gelangende Binder-Komponente A auf die sich bereits in der Mischkammer befindliche Härter-Komponente B bzw. B2 trifft und sich bereits mit dieser vermischt. Diese Vorgehensweise hat zur Folge, dass in die Mischkammer einfließende Binder-Komponente A auf die bereits vorhandene Härter-Komponente B bzw. B2 trifft und mit dieser vermischt wird, so dass kein Anteil an Binder-Komponente austreten kann, der keine Härter-Komponente aufweist. Besonders vorteilhaft ist dabei, dass sich bereits Härter-Komponente B2 aus dem Vorratsbehälter 92' in der Mischkammer 14 durch den vorgesehenen Vorlauf befindet, so dass eingeführte Binder-Komponente A beim Einfließen in die Mischkammer 14 auf die Härter-Komponente B2 trifft. Es tritt somit immer mit der Härter-Komponente vermischte Binder-Komponente aus der Mischkammer aus, so dass auch das zuerst austretende Gemisch Härter-Komponente enthält und sofort verarbeitet werden kann. Danach wird Härter-Komponente der Mischkammer 14 zugeführt, bevor die Binder-Komponente in die Mischkammer einfließt. Dieser Vorlauf an Härter-Komponente wird steuerungstechnisch erreicht, indem eine entsprechende Steuerung der Dosiereinrichtungen 90, 91, 92, 92' für die Härter-Komponenten und für die Binder-Komponente erfolgt (Fig. 16). Des Weiteren kann der Statorteil 16 der Mischvorrichtung 1 auch nur eine Zuführung für die Härter-Komponente aufweisen. In diesem Fall erfolgt über die Steuerung zuerst eine Zufuhr einer kleinen Menge an Härter-Komponente B2 als Vorlauf und Nachlauf, danach erfolgt die Zufuhr einer kleinen Menge an Härter-Komponenten in die Mischkammer 14, woraufhin dann die Zuführung der Binder-Komponente und zwar zusammen mit weiteren Härter-Komponenten erfolgt. Dem Vorratsbehälter 92' wird nur Härter-Komponente für den Vorlauf und den Nachlauf entnommen, so dass vor der Zuführung der Binder-Komponente bereits eine sehr kleine Menge an Härter-Komponente in der Mischkammer 14 vorliegt, so dass Binder-Komponente beim Einlauf in die Mischkammer 14 bereits mit durch den Vorlauf eingebrachte Härter-Komponente auf diese auftrifft und um einen gleitenden Übergang zu schaffen, erfolgt noch die Zuführung einer geringen Menge an Härter-Komponente, woraufhin dann die weitere Zuführung von Härter-Komponente und Binder-Komponente erfolgt. Es besteht auch die Möglichkeit, anstelle Härter-Komponenten aus zwei Vorratsbehältern zu entnehmen, für den Vorlauf und den Nachlauf Härter-Komponente nur aus einem der beiden Vorratsbehälter für die Härter-Komponente zu entnehmen. Vorteilhafter ist es jedoch, wenn zwei Vorratsbehälter für die Härter-

Komponente und einen gesonderten Vorratsbehälter mit Härter-Komponente für den Vorlauf und den Nachlauf zur Verfügung gestellt wird.

[0060] Mit Hilfe von bevorzugterweise vorgeschalteten Dosiereinrichtungen werden die zu vermischenden Komponenten kontinuierlich durch die Mischkammer 14 hindurch zu einer am Statorteil 16 angeordneten Abgaböffnung 21 gefördert, die in Durchflussrichtung hinter den Eintrittsöffnungen 17a, 17b und 17'b und nach der Mischkammer 14 angeordnet ist. Am Statorteil 16 sind mehrere erste Mischzähne 23 angeordnet, welche sich radial nach innen in die Mischkammer 14 erstrecken, wohingegen am Rotorteil 19 zweite Mischzähne 24 angeordnet sind, welche sich radial nach außen in die Mischkammer 14 hinein erstrecken.

[0061] Vermittels einer Rotationsbewegung des Rotorteils 19 im Statorteil 16 werden somit die Mischzähne 23, 24 gegeneinander bewegt, so dass eine Vermischung der beiden Komponenten A, B und B1 bewirkt wird. Wenn bereits ein Vorlauf der Härter-Komponente erfolgt ist und ein Teil der nachfolgenden Binder-Komponente A mit der Härter-Komponente B sich vermischt hat und die beiden anderen Komponenten A und B der Mischkammer zugeführt werden. Es werden dann in der Mischkammer 14 zugeführte Binder-Komponente A und Härter-Komponente B, B1 miteinander vermischt. Diese beiden Komponenten A und B, B1 werden in einem vorgegebenen Verhältnis solange der Mischkammer zugeführt, bis die jeweils gewünschte Menge an Mischgut erhalten wird. Die ersten Mischzähne 23 sind auf einer ersten Mischzahnebene 10 und die zweiten Mischzähne 24 auf einer zweiten Mischzahnebene 11 angeordnet. Insgesamt sind fünf erste Mischzahnebenen 10 und vier zweite Mischzahnebenen 11 vorgesehen, welche ineinander verschachtelt wechselweise in axialer Richtung entlang der Längsachse 20 angeordnet sind. Die zweiten Mischzähne 24 laufen durch die Rotationsbewegung des Rotorteils 19 in den Zwischenräumen der ersten Mischzähne 23 radial um, welche ruhend am Statorteil 16 angeformt sind. Dadurch entsteht zwischen den Mischzähnen 23 und 24 eine Scher- bzw. Teilungsbewegung, so dass das Mischgut eine optimale Durchmischung erfährt.

[0062] Eine Vorvermischung der beiden Komponenten A, B und/oder B1 erfolgt durch größere zweite Mischzähne 24, welche am vorderen Ende des Rotorteils 19 angeordnet sind, so dass diese Komponenten durch diese Mischzahnebene vorvermischt werden. Die größeren ausgebildeten endseitig angeordneten zweiten Mischzähne 24 sind vierfach auf dem Umfang des Rotorteils 19 angeordnet und gehen jeweils in die ebenfalls vierfach vorhandenen Vorsprünge 22 über. Am offenen Ende weist der Statorteil 16 eine Aufnahmeöffnung auf, in welchem ein zylindrischer Lagerabschnitt 27, welcher am Rotorteil 19 angeformt ist, eine Lagerung des Rotorteils 19 im Statorteil 16 bewirkt. So ist eine radiale Lagerung des Rotorteils 19 im Statorteil 16 geschaffen. Die Durchmesserpassung des zylindrischen Lagerabschnittes 27 am Rotorteil 19 ist im Durchmesser so bemessen, dass

eine entsprechende Gleitlageranordnung entsteht.

[0063] Fig. 30 zeigt einen Querschnitt der Mischvorrichtung 1, wobei sowohl der Statorteil 16 als auch der Rotorteil 19 im Querschnitt dargestellt sind. Hierin ist insbesondere die Anordnung der Mischzähne 23 und 24 illustriert, wobei die zweiten Mischzähne 24 am Rotorteil 19 derart ausgeformt sind, dass in Bezug auf eine spritzgusstechnische Herstellung des Rotorteils 19 lediglich eine einzige Teilungsebene zur Anwendung eines einhubigen Spritzgusswerkzeuges hinreichend ist. Weiterhin ist erkennbar, dass die Mischzähne 23, 24 jeweils materialeinheitlich an dem Statorteil 16 sowie am Rotorteil 19 angeformt sind, so dass die Mischvorrichtung 1 lediglich aus diesen beiden Komponenten besteht. Der Rotorteil 19 weist einen inneren Bereich auf, welcher als Ausnehmung 29 hohl ausgebildet ist. In die Ausnehmung 29 verlaufen Rastrippen 25 radial nach innen, wobei auf dem Umfang insgesamt acht Rastrippen 25 angeordnet sind. Der Statorteil 16 umfasst eine halbmondförmige Rastkontur 15, welche am Außenumfang vorgesehen ist.

[0064] Fig. 31 illustriert einen Querschnitt des Statorteils 16, welcher entlang der Längsachse 20 geschnitten dargestellt ist. Damit sind die Anordnungen der Eintrittsöffnungen 17a, 17b, 17'b im Schnitt dargestellt, welche direkt in die Mischkammer 14 münden. Innenliegend sind in der Wandung des Statorteils 16 die ersten Mischzähne 23 auf den insgesamt fünf Ebenen angeordnet, wobei insgesamt zwölf erste Mischzähne 23 über den Umfang auf jeweils einer Mischzahnebene verteilt vorgesehen sind. Am gegenüberliegend den Eintrittsöffnungen 17a, 17b und 17'b gelegenen Ende der Mischkammer 14 ist eine Abgabeöffnung 21 vorgesehen, welche das Mischgut radial nach außen aus der Mischkammer 14 herausführt (Fig. 5). Am Außenumfang des Statorteils 16 sind tellerförmige Anformungen 18 ausgebildet, wobei insgesamt drei tellerförmige Anformungen 18 auf der Höhe der Abgabeöffnung 21 sowie endseitig am Statorteil 16 vorgesehen sind. Die Eintrittsöffnung 17a bzw. 17b geht auf der Höhe einer Stützlagerfläche 12 in die Mischkammer 14 über, wobei die Stützlagerfläche 12 eine axiale Lagerung des - hier nicht dargestellten - Rotorteils 19 bildet. Der Statorteil 16 ist am hinteren Ende, welches sich gegenüberliegend zu den Eintrittsöffnungen 17a, 17b, 17'b, 17''b befindet, endseitig geöffnet, so dass der Rotorteil 19 durch diese Öffnung in den Statorteil 16 gefügt werden kann. Im Bereich der Öffnung weist der Statorteil 16 einen als Abschnitt ausgeführten Hohlraum 28 auf, um das Mischgut, welches sich in diesem Bereich hineinbewegt, aufzunehmen. Um das Mischgut gegebenenfalls austreten zu lassen, sind Austrittsöffnungen 13 in der Wandung eingebracht, welche insgesamt zweifach auf dem Umfang angeordnet sind.

[0065] In Fig. 32 ist eine Draufsicht auf den Statorteil 16 gezeigt, welche insbesondere die Anordnung der Eintrittsöffnungen 17a, 17b, 17'b zeigt. Die Eintrittsöffnung 17a ist exzentrisch ausgebildet und weist einen kreisförmigen Querschnitt auf. Neben der Eintrittsöffnung 17a sind zwei Eintrittsöffnungen 17b, 17'b vorgesehen, um

eine redundante Zufuhr der Härter-Komponente in die Mischkammer 14 zu ermöglichen. Dabei sind die Eintrittsöffnungen 17b, 17'b, 17''b zueinander beabstandet ausgebildet und werden über ebenfalls voneinander getrennte Zufuhrleitungen und Dosiereinrichtungen 91, 92 gespeist. Weiterhin ist die Anordnung der Abgabeöffnung 21 dargestellt, welche das Mischgut seitlich aus dem Statorteil 16 hinaus befördert.

[0066] In Fig. 33 ist der Rotorteil 19 dargestellt, wobei insbesondere die zweiten Mischzähne 24 hinsichtlich ihrer Verteilung auf dem Umfang des Rotorteils 19 dargestellt sind. Insgesamt sind zwölf Mischzähne auf einer Mischzahnebene 11 vorgesehen, so dass bei insgesamt vier Mischzahnebenen 11 insgesamt 48 Mischzähne am Rotorteil 19 angeordnet sind. Zuzüglich befinden sich am oberen Teil des Rotorteils 19 vier weitere Mischzähne 24 zur Vorhermischung des Mischgutes. Diese gehen in die Vorsprünge 22 über, welche ebenfalls vierfach an einer Art Verlängerung des Rotorteils 19 angeordnet sind.

[0067] Fig. 34 illustriert einen Teilquerschnitt durch die Mischvorrichtung 1 entlang der ringförmigen umlaufenden Mischzone, wobei die Mischzähne 23 des Statorteils 16 schraffiert und die Mischzähne 24 des Rotorteils 19 unschraffiert dargestellt sind. Die Mischzähne 23 und 24 der einzelnen Mischzahnebenen sind derart zueinander beabstandet angeordnet, dass die Zähne zueinander Zahnlücken aufweisen. Zwischen den einzelnen Mischzahnebenen weisen die Mischzähne 23, 24 Zwischenräume auf, durch die bei der Rotationsbewegung die am betreffenden Zwischenraum gegenüberliegenden Mischzähne der jeweils anderen Seite hindurch laufen. Durch eine kontinuierliche Zuführung der Komponenten A, B in die Mischkammer 14 kommt es zu einer Teilung des Mischgutstromes, d. h. der Mischgutstrom fließt jeweils an der einen Seite des betreffenden Zahnes 23, 24 und der andere Teil an der anderen Seite des betreffenden Zahnes 23, 24 vorbei. Da diese Teilung in mehreren, der Anzahl der Etagen bzw. Mischzahnebenen entsprechenden Stufen stattfindet, wird das Mischgut intensiv vermischt.

[0068] Die Mischzähne 23 weisen Stirnseitenflächen 31 auf, welche den Stirnseitenflächen 30, die an den zweiten Mischzähnen 24 angeformt sind, gegenüberstehen. Bei einer Berührung der Mischzähne 23 und 24 kann somit ein Abgleiten erfolgen, ohne dass Material an den Mischzähnen abgetragen wird. Dies kann insbesondere dann erfolgen, wenn der Rotorteil 19 gegenüber dem Statorteil 16 um einen Betrag x versetzt wird, so dass die Mischzähne 23, 24 aufeinander treffen. Die Stirnseitenflächen 30, 31 sind unter einem Winkel α angeschragt, wobei der Winkel α vorzugsweise 15° beträgt.

[0069] Für den Betrieb des Gerätes 100 wird verfahrenstechnisch so vorgegangen, dass die Kolbenstangen 110, 111, 112, 112' mit den Kolbenplatten 240, 241, 242, 242' von Hand in die geöffneten Vorratsbehälter 90, 91, 92 eingesetzt werden und sobald die Kolbenplatten unterhalb der Öffnungsrande der Vorratsbehälter 90, 91,

92, 92' zu liegen kommen, wird der die Antriebsvorrichtung 270 für die Hydraulik zum Betätigen der Kolbenstange 245' für den Vorratsbehälter 92' für die Härter-Komponente B2 in Betrieb gesetzt, damit der Vorlauf für die Härter-Komponente B2 eingeleitet werden kann. Ist der Vorlauf der Härter-Komponente B2 eingeleitet, dann wird der Motor 102 für die Hydrauliken zum Betätigen der Kolbenstangen 110, 111, 112 für die Vorratsbehälter 90, 91, 91 für die Binder-Komponente A und die Härter-Komponente B, B1 in Betrieb gesetzt, wobei gleichzeitig der Nachlauf für die Härter-Komponente eingeleitet wird; erst dann werden die einzelnen Mischprozesse durchgeführt. Durch diese Maßnahme werden Verletzungen verhindert, die dadurch eintreten, dass Finger der Hand einer Bedienungsperson im Bereich des Öffnungsrandes, insbesondere des Vorratsbehälters 90 für die Binder-Komponente A, zu liegen kommen und durch die mit relativ hohem Druck in Behälterrichtung bewegte Kolbenplatte eingeklemmt werden.

[0070] Die Mischvorrichtung 1 wird mit ihren rohrstutzenartigen Einführöffnungen 17a, 17b, 17'b, 17''b in die Austrittsöffnungen 201, 202, 203, 203' des Abfüllkopfes 104 eingesetzt, wenn das Gerät 1 in Betrieb genommen wird (Fig. 6 und 21). Hier wird die Halterung 103 geöffnet, die Mischvorrichtung 1 mit ihren Einführöffnungen 17a, 17b, 17'b, 17''b in die Austrittsöffnungen 201, 202, 203, 203' des Abfüllkopfes 104 gesteckt und die Halterung 103 geschlossen, wobei gleichzeitig eine Verbindung des Rotorteils 19 mit dem an der Halterung 103 vorgesehenen Antriebsmotor 250 hergestellt wird (Fig. 6).

[0071] Um das Auswechseln der Vorratsbehälter zu erleichtern und um eine Egalisierung der Füllhöhen in den Vorratsbehältern zu erreichen, da diese zwischen der Binder-Komponente A und den Härter-Komponenten B, B1 unterschiedlich sind, ist zur Beseitigung der Überfüllung der Vorratsbehälter 91, 92 für die Härter-Komponente B, B1 der Auffangbehälter 230 vorgesehen, der zu Beginn einer Abzapfung der Komponenten A, B, B1 aus ihren Vorratsbehältern 90, 91, 92 anstelle der Mischvorrichtung 1 in das Gerät 100 eingesetzt wird.

[0072] Der Formkörper 235 des Auffangbehälters 230 besteht aus einem Kunststoff oder einem geeigneten Material.

Die Handhabung des Auffangbehälters 230 ist wie folgt:

[0073] Nach dem Einsetzen eines neuen Vorratsbehälters 90 für die Binder-Komponente A und der neuen Vorratsbehälter 91, 92 für die Härter-Komponenten B, B1 in das Gerät 100 (Fig. 16) wird in die Halterung 103 der Auffangbehälter 230 eingesetzt (Fig. 6), wobei seine Rohrstutzen 231, 232 in die Austrittsöffnungen 202, 203 der Zuführungskanäle 205, 206 des Abfüllkopfes 104 eingesteckt werden, über die die Binder-Komponenten B, B1 zugeführt werden (Fig. 13 und 16). Nach dem Einsetzen des Auffangbehälters 230 in den Abfüllkopf 104 wird ein mit den Kolbenstangen 110, 111, 112 der Vor-

ratsbehälter 90, 91, 92 für die Binder-Komponente A und die Härter-Komponente B, B1 verbundener Handgriff 260 in Pfeilrichtung X d.h. in Richtung zum Standfuß 101 des Gerätes 100 mit aller Kraft gezogen (Fig. 1), so dass die Kolbenstangen 110, 111, 112 in Pfeilrichtung x1, x2, x3 bewegt werden (Fig. 17), bis die plattenförmigen Kolben 240, 241, 242 die Oberflächen 0B, 0B1, 0B2 der Komponenten A, B, B1 der Vorratsbehälter 90, 91, 92 beaufschlagen. Der Zug an dem Handgriff 260 wird dann erhöht mit der Folge, dass die Inhalte der Vorratsbehälter 91, 92 für die Härter-Komponenten B, B1 in Pfeilrichtung x4, x5 soweit gedrückt werden, bis die Überfüllung in den beiden Vorratsbehältern 91, 92 für die Härter-Komponenten B, B1 aus den Vorratsbehältern 91, 92 herausgedrückt und in den Auffangbehälter 230 gedrückt sind (Fig. 18). Damit ist eine Egalisierung der Füllhöhen in den drei Vorratsbehältern 90, 91, 92 erreicht, d.h. die Füllhöhen in den Vorratsbehältern 91, 92 haben dann die Füllhöhe im Vorratsbehälter 90 erreicht, denn aufgrund der höheren Viskosität der Binder-Komponente A gegenüber der Viskosität der Härter-Komponente B, B1 wird die Binder-Komponente A während des Herausdrückens der die Überprüfung und ausmachenden Menge an Härter-Komponente B, B1 aus ihren Vorratsbehältern 91, 92 nicht aus ihrem Vorratsbehälter 90 gedrückt.

[0074] Sind die Füllhöhen in allen drei Vorratsbehältern 90, 91, 92 egalisiert (Fig. 18). Dann wird der mit der die Überfüllung ausmachenden Menge an Härter-Komponente B, B1 gefüllte Auffangbehälter 230 vom Abfüllkopf 104 abgezogen und entsorgt (Fig. 18). Nach dem Abziehen des Auffangbehälters 230 von dem Abfüllkopf 104 wird auf diesen die Mischvorrichtung 1 gesteckt, in dem die rohrstutzenartigen Eintrittsöffnungen 17a, 17b, 17'b der Mischvorrichtung 1 in die Austrittsöffnungen 201, 202, 203 der Zuführungskanäle 204, 205, 206 in dem Abfüllkopf 104 gesteckt werden (Fig. 17). Die Anordnung der Austrittsöffnungen 202, 203 für die Härter-Komponente B, B1 in dem Abfüllkopf 104 und die Anordnung der rohrstutzenartigen Eintrittsöffnungen 17b, 17'b der Mischvorrichtung 1 sowie die der Rohrstutzen 231, 232 des Auffangbehälters 230 ist derart, dass sowohl die rohrstutzenartigen Eintrittsöffnungen 17b, 17'b der Mischvorrichtung 1 als auch die Rohrstutzen 231, 231 des Auffangbehälters 230 in die Austrittsöffnungen 202, 203 für die Härter-Komponente B, B1 in dem Abfüllkopf 104 einsteckbar sind. Des Weiteren ist die Anordnung der Austrittsöffnung 201 für die Binder-Komponente A in dem Abfüllkopf 104 derart, dass die rohrstutzenartige Eintrittsöffnung 17a der Mischvorrichtung 1 für die Binder-Komponente A mit der Austrittsöffnung 201 für die Binder-Komponente A in dem Abfüllkopf 104 korrespondieren kann (Fig. 13).

[0075] Unter Verwendung des erfindungsgemäßen Gerätes 100 mit einer Mischvorrichtung 1 und einem Auffangbehälter 230 wird eine gebrauchsfertige Spachtelmasse für die Verspachtelung von Oberflächen von beispielsweise Fahrzeugkarosserien durch Vermischen einer Binder-Komponente A mit Härter-Komponenten B,

B1, B2 zu einem pastösen oder flüssigen Mischgut in der Weise hergestellt, dass vor dem Beginn der Abzapfung einer gemischten Menge an Binder-Komponente A und Härter-Komponente B, B1 zur Egalisierung der Oberflächenhöhe der Binder-Komponente A in deren Vorratsbehälter 90 und der Härter-Komponenten B, B1 in deren beiden Vorratsbehältern 91, 92 die Füllhöhe der Härter-Komponenten B, B1 in den beiden Vorratsbehältern 91, 92 gegenüber der Füllhöhe der Binder-Komponente A in dem Vorratsbehälter 90 höher eingestellt wird, hierauf durch Handbetätigung die in den Innenräumen 90a, 91a, 92a angeordneten an ihren freien Enden plattenförmige Kolben 240, 241, 242 tragenden Kolbenstangen 110, 111, 112 in den Vorratsbehältern 90, 91, 92 vermittelt Handbetätigung gegen die Behälterinhalte bei gleichzeitiger Beaufschlagung der Binder-Komponente A in den Vorratsbehälter 90 und der Härter-Komponenten B, B1 in den Vorratsbehälter 91, 92 bewegt und die überfüllte Menge an Härter-Komponenten B, B1 aus den Vorratsbehältern 91, 92 in den in das Gerät 1 eingesetzten Auffangbehälter 230 herausdrückt bis gleiche Füllhöhen von Binder Komponente A und von Härter-Komponenten B, B1 erreicht sind, woraufhin der Auffangbehälter 230 gegen die Mischvorrichtung 1 ausgewechselt wird und anschließend alle Kolbenstangen 110, 111, 112 mittels motorischer oder hydraulischer Kraft betätigt werden um die für die Herstellung der Mischung erforderliche Mengen an Binder-Komponente A und an Härter-Komponente B, B1 aus den Vorratsbehältern 90, 91, 92 in die Mischvorrichtung 1 zum Vermischen der Komponenten A, B, B1 zu drücken, wobei in den Verfahrensablauf mit eingebaut ist oder eingebaut sein kann, dass vor Beginn des eigentlichen Mischvorganges Härter Komponente B2 einem zusätzlichen Vorratsbehälter 92' entnommen und als Vorlauf und als Nachlauf der Mischkammer 14 der Mischvorrichtung 1 zugeführt wird.

[0076] Das Traggestell des Gerätes weist eine zu öffnende, transparente Schutzabdeckung 200 zur Abdeckung der Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' auf, wobei ein Schutzschalter in Wirkverbindung mit der Schutzabdeckung 200 und dem Gerät 100 vorgesehen ist, der das Gerät abschaltet, wenn die Schutzabdeckung geöffnet ist, die aus einem glasklaren Kunststoff oder einem anderen geeigneten Material besteht und türartig ausgebildet ist (Fig. 2).

[0077] Des Weiteren sind an dem Traggestell des Gerätes 100 vorderseitig und/oder rückseitig Aufnahmebehälter 300, 301 zur Aufnahme von verbrauchten und neuen Mischvorrichtungen 1 vorgesehen (Fig. 4 und 5).

[0078] Neben der optischen Signaleinrichtung 290 kann an dem Traggestell des Gerätes 100 sichtbar eine weitere mit einer Stromquelle verbundene optische Signaleinrichtung 350, wie eine ein weißes Licht oder farbiges Licht aussende Signallampe 351 und/oder eine akustische Signaleinrichtung 360, wie Signalhorn oder Sirene 361, angeordnet sein, wobei beide Signaleinrichtungen 350, 360 bei einer Inbetriebnahme des Gerätes 100 für einen vorgegebenen Zeitraum, bevorzugterwei-

se für einen Zeitraum von zwei oder drei Minuten, durch Aufleuchten und/oder Signalabgabe aktiviert werden. Auch bei einer Leeraanzeige für den Vorratsbehälter 92' für die Härter-Komponente B2 kann die Signaleinrichtung 360 aktiviert werden (Fig. 1).

[0079] Die das Gerät 100 aufnehmende Trägerplatte 101 ist fahrbar ausgebildet und ist hierzu mit Laufrollen 405 versehen (Fig. 2, 3, 4). Soweit die Antriebsvorrichtungen für die Kolbenstangen für die Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' hydraulisch betätigt werden, ist auf der Trägerplatte 101 ein Kompressor 400, bevorzugterweise ein Mini-Kompressor, angeordnet, vermittelt dem die für die Betätigung der Hydraulikzylinder 110, 111, 112, 112', die mit den Kolbenstangen verbunden sind, erforderliche Druckluft erzeugt wird. Der Kompressor 400 weist einen Behälter 401 auf, der bevorzugterweise mit mindestens 20 Liter Luft gefüllt ist, die unter einem Druck von mindestens 20 bar steht.

[0080] Soweit elektromotorische Antriebsvorrichtungen für die Kolbenstangen der Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' und für die Betätigung des Rotorteils 19 der Mischvorrichtung 1 sowie für die Betätigung der Antriebsvorrichtung 270 für die Zahnstange zum Ein- und Ausschalten des Gerätes 100 vorgesehen sind, ist auf der Trägerplatte 101 eine Stromquelle 410, z. B. in Form einer wiederaufladbaren Batterie, bevorzugterweise eine oder mehrere Kraftfahrzeug-Batterien angeordnet, die mit einem Transformator verbunden sein kann.

[0081] Die Trägerplatte 101 kann auch als Gehäuse 101' ausgebildet sein. Auf der Trägerplatte bzw. in dem Gehäuse sind ein Pressluftbehälter 401 mit einem Fassungsvermögen für 25 Liter oder 50 Liter oder auch für größere Mengen Pressluft und/oder eine Stromquelle 410 angeordnet (Fig. 1, 2, 3, 4, 5, 6 und 7). Als Stromquelle 410 wird bevorzugterweise eine wiederaufladbare Batterie für einen 24 Volt-Betrieb eingesetzt. Der Pressluftbehälter 401 kann zur Erzeugung der benötigten Pressluft auch mit einem Kompressor 400 verbunden sein. Durch die Möglichkeit, in dem Pressluftbehälter 401 Pressluft auf Vorrat zu speichern, steht für die Bedienung des Gerätes 100 zu jeder Zeit Pressluft zur Verfügung.

[0082] Um das Gerät 100 verfahren zu können, ist die Trägerplatte 101, die auch als Gehäuse 101' ausgebildet sein kann, mit Laufrollen 405 versehen, (Fig. 2, 3, 4, 5, 6 und 7). Für das Verfahren des Gerätes von Hand ist die Trägerplatte 101 oder das Gehäuse 101' oder das Gerät 100 selbst mit einer stangenartigen Handhabe 406 versehen (Fig. 2). Für das motorische Verfahren des Gerätes 100 ist an der Trägerplatte 101 oder an dem Gehäuse 101' ein Antriebsmotor 408 vorgesehen, der von der Stromquelle 401 gespeist wird (Fig. 1). Über in der Zeichnung nicht dargestellte Ein- und Ausschalter und Geschwindigkeitsregeleinrichtung ist das Verfahren des Gerätes steuerbar. Die Vorratsbehälter 90, 91, 92, 92' sind bei der verfahrbaren Ausführungsform des Gerätes 100 rutschfest und ortsfest auf dem Abfüllkopf 104 des Gerätes positioniert.

[0083] Eine weitere Möglichkeit für das Verfahren des

Gerätes 100 besteht gemäß Fig. 8 darin, dass das Gerät 100 als Standgerät ausgebildet und mit einer Standplatte oder einem H-förmigen Standfuß 130 versehen ist, wobei zum Verfahren des Gerätes 100 dieses auf einem mit Rollen 405 versehenen Transporttisch 140 angeordnet und arretiert ist, der mit einer oberen Trägerplatte 141 als Stand- und Befestigungsfläche für das Gerät 100 und mit einer weiteren fachartigen Trägerplatte 142 zur Aufnahme des Pressluft enthaltenen Behälter 401, des Pressluftheizers und/oder einer Stromquelle 410, bevorzugterweise einer wiederaufladbaren Batterie und/oder eines Antriebsmotors 408 für das Verfahren des Gerätes 100 versehen ist (Fig. 8). Die als Stromquelle eingesetzte wiederaufladbare Batterie ist bevorzugterweise für einen 24 Volt-Betrieb ausgelegt.

[0084] An Tagen mit besonders hohen Temperaturen kommt es vor, dass infolge der großen Wärme die Gellierung der beiden Reaktionskomponenten A und B sehr schnell erfolgt, so dass die freie Zeit zum Verspachteln der erhaltenen Spachtelmasse zu kurz ist, so dass die Gellierung bereits innerhalb von 2 Minuten erfolgt. Somit ist es erforderlich, dass die freie Zeit zum Verspachteln auf bevorzugterweise 3 bis 4 Minuten verlängert wird. Durch Kühlen der Binder-Komponente A ist dies erreichbar.

[0085] Zur Verlängerung der Topfzeit der Reaktionskomponenten, wie Härter-, Komponenten B und Binder-Komponenten A ist der die Binder-Komponente A enthaltende Vorratsbehälter 90 in einem geschlossenen Behälter 150 angeordnet, der im oberen Bereich mit einer Durchbohrung versehen ist, durch die die Kolbenstange hindurchgeführt ist, um die mit dem freien Ende der Kolbenstange verbundene und im Innenraum des Behälters 90 liegende Kolbenplatte bewegen zu können. Dieser Behälter 150 ist mit einer verschließbaren Behältereinsatzöffnung 151 versehen (Fig. 7). Bodenseitig ist der Behälter 150 ebenfalls mit einer Durchbohrung versehen, die mit der Austrittsöffnung des Behälters 90 korrespondiert. Bevorzugterweise besteht der Behälter 150 aus einem geeigneten kälteisolierenden Material.

[0086] Der Innenraum 152 des Behälters 150 steht mit einem Kühlsystem eines Kühlgerätes 155 in Wirkverbindung, um bei höheren Umgebungstemperaturen den Vorratsbehälter 90 und die in diesem angeordnete Binder-Komponente A zu kühlen. Bevorzugterweise wird zur Kühlung ein Peltier-Kühlsystem eingesetzt, jedoch ist das Kühlgerätes 155 auf der Standplatte oder dem Standfuß 130 des Gerätes 100 oder auf dem fahrbaren Transporttisch 140 angeordnet (Fig. 7 und 8). Auch andersartig ausgebildete Kühlsysteme können zum Einsatz kommen.

[0087] Eine weitere Ausführungsform für eine Kühlung der Binder-Komponente A ist in Fig. 9 und 10 dargestellt. Diese Ausführungsform sieht vor, dass zur Kühlung der Binder-Komponente A dessen Vorratsbehälter 90 auf einer auf den Abfüllkopf 104 des Gerätes 100 aufgesetzten Trag- und Standplatte 104' bzw. Kälte-transportplatte 104" angeordnet ist, die mit mindestens einem kreisring-

förmigen oder andersartig angeordneten Kanalsystem 157 für die Zuführung und Ableitung eines Kühlmittels versehen ist, der mit einem auf der Standplatte oder dem Standfuß 130 des Gerätes 100 oder auf dem fahrbaren Transporttisch 140 angeordneten Kühlgerät 155 verbunden ist, wobei zwischen der Trag- und Standplatte 104' bzw. der Kälte-transportplatte 104" für den Vorratsbehälter 90 mit dem Kühlmittel führenden Kanal 157 und dem ungekühlten Abfüllkopf 104 eine Kälteisolierschicht 158 angeordnet ist. Die Kälteisolierschicht 158 erstreckt sich bis in den Austrittskanal 207 für die Binder-Komponente A bzw. bis in die Mischvorrichtung 1 des Gerätes 100 (Fig. 9).

[0088] Wie der Fig. 10 zu entnehmen ist, ist das Kanalsystem 157 mit einem Zuführungskanal 157' und einem Abflusskanal 157" versehen. Das Einfüllen des Kühlmittels erfolgt bei 159. Der Kanalabschnitt 157a, der die beiden Kanalabschnitte 157b, 157c miteinander verbindet, ist bei 159 mit einer verschließbaren Öffnung versehen.

[0089] Vermittels des in die Trag- und Standplatte 104' bzw. der Kälte-transportplatte 104" eingeführten Kühlmittels wird der die Trag- und Standplatte 104' bildende Block und insbesondere die Standfläche für den Vorratsbehälter 90 und insbesondere der Bereich der Binder-Komponente A gekühlt bzw. auf eine niedrigere Temperatur gebracht, der sich im Bodenbereich des Vorratsbehälters 90 befindet. Wird beispielsweise als Kühlmittel Wasser mit einer Temperatur von 10° C bis 12° C eingesetzt, so reicht es schon aus, wenn die Binder-Komponente A im Bodenbereich des Vorratsbehälters bei einer Temperatur von 15° C gehalten wird, wodurch die Topfzeit bereits verlängert wird.

[0090] Als Kühlmittel kann neben Wasser oder einer anderen geeigneten Kühlflüssigkeit auch Kaltluft eingesetzt werden. Das Kühlgerät 155 ist in an sich bekannter Weise ausgebildet. Auch thermoelektrische Kühlboxen sind einsetzbar.

[0091] Die Trag- und Standplatte 104' bzw. die Kälte-transportplatte 104" für den Vorratsbehälter 90 ist entsprechend der Tragplatte 104' ausgebildet und gewährleistet eine sichere Halterung des Vorratsbehälters 90 auf der Standplatte 156, die mit entsprechenden Durchbohrungen versehen ist, damit die Binder-Komponente A für den Mischvorgang der Mischvorrichtung 1 zugeführt werden kann.

[0092] Als Kälteisolierschicht 158 werden geeignete Materialien eingesetzt mit der Aufgabe, dass der Abfüllkopf 104 insgesamt gekühlt wird, denn Aufgabe der Kühlung soll es sein, die Trag- und Standplatte 104' für den Vorratsbehälter 90 so zu kühlen, dass der Behälterinhalt, insbesondere im Bodenbereich des Vorratsbehälters 90, gegenüber der warmen Umgebungsluft heruntergekühlt wird und zwar auf die jeweils gewünschte und vorgegebene Temperatur. Die Temperatur der Trag- und Standplatte 104' bzw. der Kälte-transportplatte 104" kann in vorgegebenen Zeitabständen gemessen und mit einem vorgegebenen Temperaturwert verglichen werden. Über

die erhaltenen Messergebnisse wird dann die Temperatur des Kühlmittels gesteuert, so dass die Trag- und Standplatte 104' jeweils die gewünschte und erforderliche Temperatur aufweist.

[0093] Wie Fig. 11 zeigt, bildet die Trag- und Standplatte 104' für den Vorratsbehälter 90 für die Binder-Komponente A eine Kältetransportplatte 104", die mit einem Kanalsystem 157 mit einer Anzahl von Kanälen für die Kühlflüssigkeit, z. B. Kühlwasser, versehen ist, die in dem Plattenmaterial ausgebildet sind. Diese Kältetransportplatte 104" wird von dem durch die Kanäle hindurchfließenden Kühlmittel gekühlt, so dass der Vorratsbehälter 90 in seinem Bodenbereich und zwar bevorzugterweise im Bereich seiner Austrittsöffnung 90' und die sich in diesem Bereich befindende Binder-Komponente A gekühlt werden bzw. auf die vorgegebene Temperatur herabgekühlt werden, wenn die Temperatur der Binder-Komponente A oberhalb der vorgegebenen und erforderlichen Temperatur liegen sollte. Um eine intensive Kühlung zu erreichen, weist das Kanalsystem 157 einen Zuführungskanal 157' und einen parallel zu diesem verlaufenden Abflusskanal 157" auf, die sich über den gesamten von der Größe des Bodens des Vorratsbehälters 90 vorgegebenen Bereich der Trag- und Standplatte 104' bzw. der Kältetransportplatte 104" erstrecken und dabei so angeordnet sind, dass die beiden Kanäle 157', 157" zu beiden Seiten der im Boden des Vorratsbehälters 90 ausgebildeten Austrittsöffnung 90' für die Binder-Komponente A verlaufen. Beide Kanäle 157', 157" sind über einen Verbindungskanal 157''' miteinander verbunden, der aus der Trag- und Standplatte 104' bzw. der Kältetransportplatte 104" herausgeführt und endseitig verschließbar ausgebildet ist, um das Kanalsystem 157 mit Kühlflüssigkeit füllen zu können. Das Kanalsystem 157 kann auch nur in einer gesonderten Kältetransportplatte 104" ausgebildet sein, die dann auf die Trag- und Standplatte 104' aufgesetzt und mit dieser verbunden wird. Der Vorratsbehälter 90 wird dann auf diese Kältetransportplatte 104" aufgesetzt. In dieser ist das Kanalsystem 157 so ausgebildet, dass die gesamte Platte und insbesondere der Bereich gekühlt wird, der im Bereich der Austrittsöffnung 90' in der Bodenplatte des Vorratsbehälters 90 liegt. Die Kältetransportplatte 104" ist dann mit einer Durchbohrung versehen, die deckungsgleich mit der Eintrittsöffnung in der Trag- und Standplatte 104' ist, die mit einem Austrittskanal 160 in Verbindung steht, der zur Austrittsöffnung 161 für die Binder-Komponente A in die Mischvorrichtung 1 führt (Fig. 11).

[0094] Eine weitere Möglichkeit der Kühlung der Binder-Komponente A nach Fig. 11 besteht darin, dass die Trag- und Standplatte 104' bzw. die Kältetransportplatte 104", auf der der z. B. als Blechdose ausgebildete Vorratsbehälter 90 für die Binder-Komponente A steht, mit gekühltem Wasser gekühlt wird. Dieses Wasser wird über einen Wasserbehälter 165 gekühlt, der in einem Kühlschranks 166 steht. Mit je einem Vorlaufschlauch 157'a und einem Rücklaufschlauch 157"b ist der Wasserbehälter 165 mit den beiden Kanälen 157', 157" der

Kältetransportplatte 104" verbunden. Zwischengeschaltet ist eine Pumpe 167, um das gekühlte Wasser der Kältetransportplatte 104" zuführen zu können. Die Kältetransportplatte 104" ist mit einem nach unten gerichteten Metallrohr 168 versehen. Die Kältetransportplatte 104" ist gegenüber dem Abfüllkopf 104 des Gerätes 100 isoliert, so dass keine Kälte von der gekühlten Kältetransportplatte 104" auf den Abfüllkopf 104 übertragen werden kann.

[0095] Nur am Austrittsende des Metallrohres 168, d. h. bevor die Binder-Komponente A in die Mischvorrichtung 1 eintritt, befindet sich noch ein kleiner Bereich an Binder-Komponente A, der noch nicht vollständig heruntergekühlt ist, der also noch warm ist. Um auch die Temperatur dieses Bereiches der Binder-Komponente A herabzusetzen, ist es vorteilhaft, wenn die Mischdüse aus Kunststoff der Mischvorrichtung 1 im Kühlschranks 166 gelagert wird. Wird eine so vorgekühlte Mischdüse verwendet, wird auch der in die Mischdüse eintretende Teil der Binder-Komponente A heruntergekühlt, so dass eine gleichmäßig gekühlte und gemischte Spachtelmasse austritt, wodurch die Verarbeitung der Spachtelmasse positiv beeinflusst wird.

Patentansprüche

1. Gerät (100) zur Herstellung einer gebrauchsfertigen Spachtelmasse für die Verspachtelung von Oberflächen, insbesondere von Fahrzeugkarosserien, durch Vermischen von mindestens zwei Komponenten, insbesondere von einer Binder-Komponente (A) und einer Härter-Komponente (B), mittels einer Mischvorrichtung (1) aus einem hohlzylinderartigen Statorteil (16) und einem in diesem konzentrisch um eine Längsachse drehbar aufgenommenen Rotorteil (19) und einem zwischen dem Rotorteil (19) und dem Statorteil (16) ausgebildeten, die Mischkammer (14) bildenden Ringspalt, zu einem pastösen oder flüssigen Mischgut, wobei die Mischvorrichtung

(1) mit mindestens einem Einführungsstutzen (17a) für die Zuführung der Binder-Komponente (A) und mindestens einem Einführungsstutzen (17b, 17'b, 17"b) für die Zufuhr der Härter-Komponente (B) sowie mit einer Abgabeöffnung (21) zur Abgabe des Mischgutes versehen ist, wobei zwischen den Einführungsstutzen (17a, 17b, 17'b, 17"b) und der Abgabeöffnung (21) die Mischkammer (14) ausgebildet ist, innerhalb derer sich die Komponenten (A, B) miteinander vermischen,

dadurch gekennzeichnet,

dass das Gerät (100) eine Trägerplatte (101) mit zwei senkrecht stehenden, säulenartigen, im oberen Bereich über eine Querstrebe (108) verbundene Streben (106, 107) umfasst, zwischen denen eine

einen Abfüllkopf (104) bildende Tragplatte (104') mit Halterungen und Aufnahmen für einen Vorratsbehälter (90) für die Binder-Komponente (A) und für drei Vorratsbehälter (91, 92, 92') für die Härter-Komponente (B, B1, B2) mit in den Vorratsbehältern (90, 91, 92, 92') geführten und mit Hydraulikzylindern oder anderweitigen motorischen Antriebsvorrichtungen (102, 270) verbundenen Kolbenstangen (243, 244, 245, 245') angeordnet sind, wobei ein Anbring- und Führungselement für die Kolbenstangen oberhalb der Vorratsbehälter (90, 91, 92, 92') und eine erste Antriebsvorrichtung (102) für das Betätigen der Hydraulikzylinder bzw. der Kolbenstangen für den Vorratsbehälter (90) für die Binder-Komponente (A) und für zwei Vorratsbehälter (91, 92) der drei Vorratsbehälter (91, 92, 92') für die Härter-Komponente (B, B1, B2) und eine zweite Antriebsvorrichtung (250) für die Mischvorrichtung (1) sowie eine dritte Antriebsvorrichtung (270) für das Betätigen des Hydraulikzylinders bzw. der bevorzugterweise als Zahnstange ausgebildete Kolbenstange (112) für den dritten Vorratsbehälter (92') für die Härter-Komponente (B2) vorgesehen sind, wobei die motorischen Antriebsvorrichtungen (102, 250, 270) in einem Programmschaltwerk bzw. einer Steuervorrichtung (280) derart zusammengeführt sind, dass vor Beginn des Mischprozesses und der Betätigung der Hydraulikzylinder bzw. der Kolbenstangen für den Vorratsbehälter (90) für die Binder-Komponente (A) und für die beiden Vorratsbehälter (91, 92) für die Härter-Komponenten (B, B1), die dritte Antriebsvorrichtung (270) für den dritten Vorratsbehälter (92') für die Härter-Komponente (B2) unabhängig von allen anderen Funktionen in Betrieb gesetzt wird, so dass vor Beginn des eigentlichen Mischprozesses ein Vorlauf an Härter-Komponente (B2) etwa 1 Sekunden lang erfolgt, wobei nach Beginn der Drehbewegung des Rotorteils (19) der Mischvorrichtung (1) und der Zuführung der Binder-Komponente (A) und der Härter-Komponenten (B, B1) die dritte Antriebsvorrichtung (270) für den dritten Vorratsbehälter (92') für die Härter-Komponente (B2) mit einem Nachlauf von 1 Sekunde für eine weitere Zufuhr an Härter-Komponente (B2) betrieben wird, wobei bei vollständiger Entleerung des dritten Vorratsbehälters (92') für die Härter-Komponente (B2) und eine von der in einem kastenartigen Behälter (285) auf der Querstrebe (108) der beiden Streben (106, 107) des Standfußes (101) angeordneten dritten Antriebsvorrichtung (270) angetriebene Zahnstange als Kolbenstange (245') den unteren Bereich des dritten Vorratsbehälters (92') für die Härter-Komponente (B2) erreicht hat, bei einer weiteren Abwärtsbewegung den kastenartigen Behälter (285), der einseitig mittels eines Scharniers an der Längstrebe (106) befestigt ist, derart anhebt, dass der kastenartige Behälter (285) etwa 2 mm angehoben wird, wobei über diese Bewegung des kastenartigen

Behälters (285) eine optische Signaleinrichtung (290) in Betrieb und die gesamte Einrichtung bzw. Gerät zum Auswechseln des leeren dritten Vorratsbehälters (92') für die Härter-Komponente (B2) gegen einen vollen Vorratsbehälter außer Betrieb gesetzt wird, wobei die Trägerplatte (101) fahrbar ausgebildet ist und für die Betätigung der hydraulisch betriebenen Antriebsvorrichtungen für die Kolbenstangen für die Vorratsbehälter (90, 91, 92, 92') einen Kompressor (400) bzw. für die Betätigung der elektromotorischen Antriebsvorrichtungen für die Kolbenstangen für die Vorratsbehälter (90, 91, 92, 92') und für die Betätigung der Mischvorrichtung (1) eine Stromquelle (410) aufweist und wobei das Gerät als Wand- oder Standgerät oder von Hand oder motorisch angetrieben fahrbar ausgebildet ist.

2. Gerät nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Trägerplatte (101) des Gerätes (100) einen als Tragplatte ausgebildeten Abfüllkopf (104) zur Aufnahme des Vorratsbehälters (90) für die Binder-Komponente (A) und der drei Vorratsbehälter (91, 92, 92') für die Härter-Komponente (B, B1, B2) aufweist, wobei die vier Vorratsbehälter (90, 91, 92, 92') rutschfest und ortsfest auf dem Abfüllkopf (104) positioniert sind und mit ihren Austrittsöffnungen mit Eintrittsöffnungen (207, 208, 209, 209') von Zuführungskanälen (204, 205, 206, 206') in dem Abfüllkopf (104) korrespondieren, deren Austrittsöffnungen (201, 202, 203, 203') mit den Einführungsstutzen (17a, 17b, 17'b, 17''b) für die Binder-Komponente (A) und die Härter-Komponente (B, B1, B2) der Mischvorrichtung (1) oder den Einführstutzen (231, 232, 232') für die Härter-Komponente (B, B1, B2) eines gegen die Mischvorrichtung (1) austauschbaren Auffangbehälters (230) zur Aufnahme und Entsorgung der durch Überfüllung vorgegebenen Menge an Härter-Komponenten (B, B1, B2) in den Vorratsbehältern (91, 92, 92') für die Härter-Komponente (B, B1, B2) in Wirkverbindung bringbar sind, und wobei die Vorratsbehälter (90, 91, 92, 92') in ihren Innenräumen (90, 91a, 92a, 92'a) die Behälterinhalte beaufschlagende plattenförmige Kolben (240, 241, 242, 242') mit vermittels motorisch betreibbaren Hydraulikzylindern oder anderweitig ausgebildeten Antriebsvorrichtungen oder durch Handbetätigung in Behälterlängsrichtung bewegbaren Kolbenstangen (243, 244, 245, 245') aufweisen, vermittels der die Inhalte der Vorratsbehälter (90, 91, 92, 92') für die Binder-Komponente (A) und für die Härter-Komponenten (B, B1, B2) in die Mischvorrichtung (1) oder um Teilinhalte der Vorratsbehälter (91, 92, 92') für die Härter-Komponenten (B, B1, B2) in den Auffangbehälter (230) pressbar sind.
3. Gerät nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet,**

dass der Auffangbehälter (230) aus einem becherartigen zylindrischen oder eine andere geometrische Querschnittsform aufweisenden und bevorzugterweise einseitig geschlossenen Formkörper (235) besteht, dessen Wand (235c) zwei nebeneinander liegend angeordnete, mit dem Innenraum (235b) des Formkörpers (235) in Verbindung stehenden Rohrstutzen (231, 232) aufweist, die so angeordnet und ausgebildet sind, dass der Auffangbehälter (230) mittels der in die Austrittsöffnungen (202, 203) des Abfüllkopfes (104) für die Härter-Komponenten (B, B1) einführbaren Rohrstutzen (231, 232) auf den Abfüllkopf (104) aufsteckbar sind.

4. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Formkörper (235) des Auffangbehälters (230) auf seiner den Rohrstutzen (231, 232, 232') gegenüberliegenden Wandfläche (235c) einen Rohrstutzen (234) aufweist, in den zur Halterung und Zentrierung des Auffangbehälters (230) die Handhabe bzw. Klemmeinrichtung (103) des Gerätes (100) die Antriebswelle des Antriebes für die Mischvorrichtung (1) eingreifend ist.
5. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Kolbenstangen (110, 111, 112) mit ihren plattenförmigen Kolben (240, 241, 242) zur Handbetätigung über einen Handgriff (260) verbunden sind.
6. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Mischvorrichtung (1) einen hohlzylinderartigen Statorteil (16) und einen in diesem konzentrisch um eine Längsachse (20) drehbar aufgenommenen elektromotorisch angetriebenen Rotorteil (19) aufweist und die Mischkammer (14) zwischen dem Statorteil (16) und dem Rotorteil (19) ringspaltartig ausgebildet ist, wobei sich mehrere am Statorteil (16) angeformte erste Mischzähne (23) radial nach innen und mehrere am Rotorteil (19) angeformte zweite Mischzähne (24) radial nach außen in die Mischkammer (14) hinein erstrecken, um mittels einer Rotationsbewegung des Rotorteils (19) im Statorteil (16) die Mischzähne (23, 24) gegeneinander zu bewegen und eine Vermischung der Komponenten (A, B) zu schaffen, wobei der Statorteil (16) drei mit der Mischkammer (14) verbundene Eintrittsöffnungen (17b, 17'b, 17''b) für die Härter-Komponenten (B, B1, B2) aufweist.
7. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 6,

dadurch gekennzeichnet,

- dass** der Statorteil (16) an seinem den Eintrittsöffnungen (17a, 17b, 17'b, 17''b) abgekehrten Ende (16a) eine ringförmige Halterung (120) trägt, die Befestigungsdurchbrechungen (121) aufweist und die bajonettverschlussartig lösbar und drehbar mit dem Statorteil (16) verbunden ist, wobei die Drehbarkeit mittels Anschlägen (122, 123; 122a, 123a) derart begrenzt ist, dass eine Passung der Eintrittsöffnung (17a) für die Binder-Komponente (A) mit der Zuführung für die Binder-Komponente (A) und gleichzeitig eine Passung der Eintrittsöffnungen (17b, 17'b, 17''b) für die Härter-Komponenten (B, B1, B2) mit den Zuführungen für die der Härter-Komponenten erreicht wird, wobei die ringförmige Halterung (120) aus einem Kunststoff oder Metall besteht und zwei sich gegenüberliegende parallel zum umlaufenden Rand der Halterung (120) bogenförmig verlaufende, schlitzförmige Durchbrechungen (125; 135) aufweist, von denen jede schlitzförmige Durchbrechung (125; 135) zwei Führungsabschnitte (125a, 125b; 135a, 135b) mit unterschiedlichen Breiten aufweist, von denen der jeweils breitere Führungsabschnitt (125a; 135a) zum Einführen eines am unteren umlaufenden Rand (16a) des Statorteils (16) angeformten L-förmigen Führungsnockens (140; 140') ausgebildet ist, wobei die Breite des breiteren Führungsabschnittes (125a, 135a) der Länge des freien abgewinkelten Schenkels (140a; 140'a) des Führungsnockens (140; 140') entspricht, und von denen der jeweils schmalere Führungsabschnitt (125b; 135b) eine Breite aufweist, die der Stärke des an dem unteren umlaufenden Rand (16a) des Statorteils (16) angeformten und parallel zur Längsrichtung der Mischvorrichtung (1) verlaufenden Schenkels (140b; 140'b) des L-förmigen Führungsnockens (140; 140') entspricht.
8. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet,
dass der jeweils außenliegende Wandbereich (125c; 135c) des schmaleren Führungsabschnittes (125b; 135b) unter Ausbildung zungenartiger Randbereiche (127, 137) stegartige Wandabschnitte (125d; 135d) mit nutenartigen Ausnehmungen aufweist, deren Tiefe in etwa der Stärke des abgewinkelten Schenkels (140a; 140'a) des L-förmigen Führungsnockens (140, 140') entspricht, wobei die Anzahl der L-förmigen Führungsnocken größer als zwei L-förmige Führungsnocken sein kann.
 9. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet,
dass die ersten Mischzähne (23) auf zumindest einer ersten Mischzahnebene (10) und die zweiten Mischzähne (24) auf zumindest einer zweiten Misch-

zahnenebene (11) angeordnet sind, und die Mischzahnenebenen (10, 11) axial in Richtung der Längsachse (20) etagenartig zueinander versetzt sind, sodass die zweiten Mischzähne (24) des Rotorteils (19) in den jeweiligen Zwischenräumen der ersten Mischzähne (23) des Statorteils (16) radial umlaufen, wobei die Mischzähne (23, 24) jeweils Stirnseitenflächen (30, 31) aufweisen, welche jeweils in Axialrichtung einander zugewandt sind, um diese bei einer axial wirkenden Kraft zwischen dem Statorteil (16) und dem Rotorteil (19) gegeneinander zu positionieren.

10. Gerät nach Anspruch 9,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Stirnseitenflächen (30, 31) in Bezug zu einer normal zur Rotationsachse angeordneten Ebene unter einem Winkel (α) geneigt sind, sodass die Stirnseitenflächen (30, 31) während des Mischvorgangs aufeinander abgleiten, ohne dass von den Mischzähnen (23, 24) Material abträgt und in das Mischgut gelangt.
11. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 10,
dadurch gekennzeichnet, dass der Rotorteil (19) endseitig Vorsprünge (22) aufweist, welche in die Eintrittsöffnung (17a) zur Zufuhr der Binder-Komponente (A) hineinragen und mit der Rotation des Rotorteils (19) mitrotieren, um die Thixotropie der Binder-Komponente (A) bereits im Zuführkanal der Eintrittsöffnung (17a) zu reduzieren, wobei der Rotorteil (19) eine endseitig offene, hohlzylinderartige Ausnehmung (29) aufweist, in welche ein Kern geometrieangepasst einsetzbar ist, vermittels dessen der Rotorteil (19) antreibbar ist.
12. Gerät nach Anspruch 11,
dadurch gekennzeichnet, dass die Ausnehmung (29) vom Körper des Rotorteils (19) radial nach innen verlaufende Rastrippen (25) aufweist, welche in entsprechende Aussparungen im Kern einrasten, um das Antriebsdrehmoment zum Betrieb der Mischvorrichtung (1) vom rotatorisch angetriebenen Kern auf das Rotorteil (19) zu übertragen.
13. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 12,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Rotorteil (19) Dichtlippen (26) aufweist, um die Mischkammer (14) zwischen dem Rotorteil (19) und dem Statorteil (16) abzudichten und ein Austreten von Mischgut zu verhindern, wobei der Rotorteil (19) einen zylinderförmigen Lagerabschnitt (27) aufweist, um im Statorteil (16) zur radialen Lagerung eine Gleitlageranordnung zu schaffen und wobei zwischen den Dichtlippen (26) ein Hohlraum (28) ausgebildet ist, um ein Auffangen von durch die

Dichtlippen (26) hindurchtretendem Mischgut zu ermöglichen.

14. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 13,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Statorteil (16) zumindest eine tellerförmige Anformung (18) am Außenumfang aufweist, wobei zumindest eine tellerförmige Anformung (18) eine halbmondförmige Rastkontur (15) umfasst, in die beim Einsetzen der Mischvorrichtung (1) ein Stiftelement eingreift, um die radiale Position der Abgabeöffnung (21) im Statorteil (16) zu sichern.
15. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 14,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Statorteil (16) eine Stützlagerfläche (12) umfasst, an welcher der Rotorteil (19) mit den an diesem angeformten Mischzähnen (24) stirnseitig anliegt und abgleitet, um eine axiale Gleitlageranordnung zu schaffen.
16. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 14,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Statorteil (16) im zylindrischen Abschnitt des Hohlraumes (28) umfangsseitig zumindest eine Austrittsöffnung (13) aufweist, um ein Austreten von Mischgut seitens des zylinderförmigen Lagerabschnittes (27) zu verhindern und dass zumindest der Statorteil (16) aus einem transparenten Material gebildet ist, wobei das transparente Material aus der Gruppe der Kunststoffe, umfassend ein Polycarbonat (PC), ein Polymethylmetacrylat (PMMA) und /oder ein Styrol/Acrylnitril (SAN), ausgebildet ist.
17. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 16,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Formkörper (235) des Auffangbehälters (230) aus einem Kunststoff oder einem anderen geeigneten Material besteht.
18. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 17,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Traggestell eine zu öffnende, transparente Schutzabdeckung (200) zur Abdeckung der Vorratsbehälter (90, 91, 92, 92') aufweist, wobei ein Schutzschalter in Wirkverbindung mit der Schutzabdeckung (200) und dem Gerät (100) vorgesehen ist, der das Gerät (100) abschaltet, wenn die Schutzabdeckung geöffnet ist, die aus einem glasklaren Kunststoff oder einem anderen geeigneten Material besteht und türartig ausgebildet ist.
19. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche

1 bis 18,

dadurch gekennzeichnet,

dass das Traggestell des Gerätes (100) vorderseitig und/oder rückseitig Aufnahmebehälter (300, 301) zur Aufnahme von verbrauchten und neuen Mischvorrichtungen (1) aufweist.

20. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 19,

dadurch gekennzeichnet,

dass an dem Traggestell des Gerätes (100) sichtbar eine mit einer Stromquelle verbundene optische Signaleinrichtung (350), wie eine ein weißes Licht oder farbiges Licht aussendende Signallampe (351) und/oder eine akustische Signaleinrichtung (360), wie Signalthorn oder Sirene (361) angeordnet sind, wobei beide Signaleinrichtungen (350, 360) bei einer Inbetriebnahme des Gerätes (100) für einen vorgegebenen Zeitraum, bevorzugterweise für einen Zeitraum von zwei oder drei Minuten, durch Aufleuchten und/oder Signalabgabe aktiviert werden und wobei bei Leeranzeige für den Vorratsbehälter (92') für die Härter-Komponente (B2) die Signaleinrichtung (360) aktiviert wird.

21. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 20,

dadurch gekennzeichnet,

dass auf der Trägerplatte (101) oder in dem Gehäuse (101') ein Pressluft aufnehmender Behälter (401) und/oder eine Stromquelle (410), bevorzugterweise eine wiederaufladbare Batterie, für einen 24 Volt-Betrieb und/oder ein Antriebsmotor (408) für das Verfahren des Gerätes angeordnet sind.

22. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 21,

dadurch gekennzeichnet,

dass das Gerät (100) als Standgerät ausgebildet und mit einer Standplatte oder einem H-förmigen Standfuß (130) versehen ist, wobei zum Verfahren des Gerätes (100) dieses auf einem mit Rollen (405) versehenen Transporttisch (140) angeordnet und arretiert ist, der mit einer oberen Trägerplatte (141) zur Aufnahme des Gerätes und mit einer weiteren fachartigen Trägerplatte (142) zur Aufnahme des Pressluft enthaltenden Behälters (401), des Pressluft erzeugers und/oder einer Stromquelle (410), bevorzugterweise eine wiederaufladbare Batterie und/oder ein Antriebsmotor (408), für das Verfahren des Gerätes (100) versehen ist.

23. Gerät nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 22,

dadurch gekennzeichnet,

dass zur Verlängerung der Topfzeit der Reaktionskomponenten, wie Härter-Komponenten (B) und Binder-Komponenten (A) der die Binder-Komponen-

ten (A) enthaltende Vorratsbehälter (90) zur Kühlung der Binder-Komponente (A) mit einem Kühlsystem in Wirkverbindung steht.

24. Gerät nach Anspruch 23,

dadurch gekennzeichnet,

dass zur Kühlung der Binder-Komponente (A) dessen Vorratsbehälter in einem geschlossenen, mit einer verschließbaren Tür aufweisenden Behälter-einsetzöffnung (151) versehenen Behälter (150) angeordnet ist, dessen Innenraum (152) mit dem Kühlsystem eines Kühlgerätes (155) in Wirkverbindung steht, das bevorzugterweise als Peltier-Kühlsystem ausgebildet ist, wobei das Kühlgerät (155) auf der Standplatte oder dem Standfuß (130) des Gerätes (100) oder auf dem fahrbaren Transporttisch (140) angeordnet ist.

25. Gerät nach Anspruch 23,

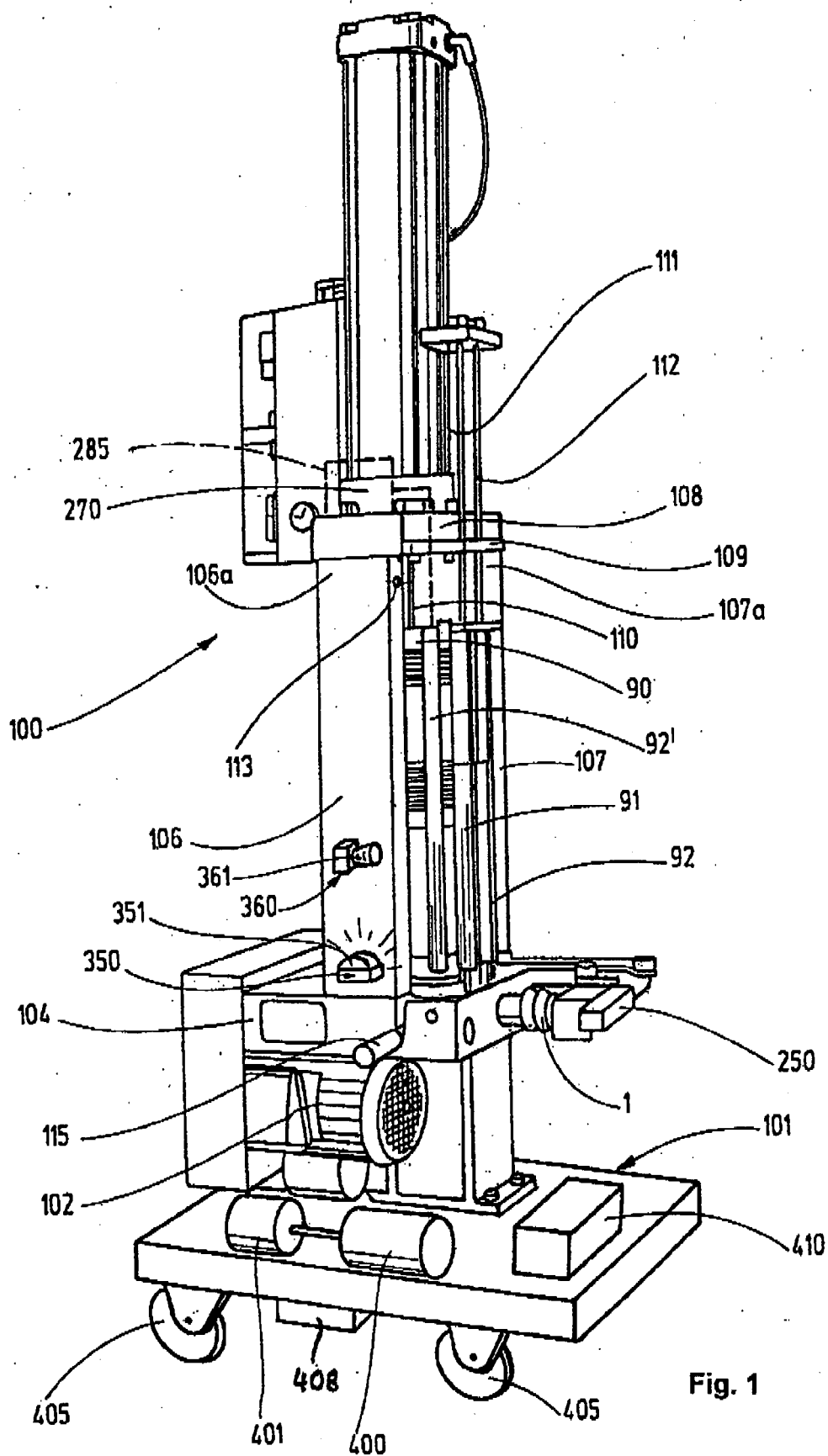
dadurch gekennzeichnet,

dass zur Kühlung der Binder-Komponente (A) dessen Vorratsbehälter (90) auf einer auf den Abfüllkopf (104) des Gerätes (100) aufgesetzten Trag- und Standplatte (104') bzw. Kältetransportplatte (104'') angeordnet ist, die mit mindestens einem kreisringförmigen oder andersartig angeordneten Kanalsystem (157) für die Zuführung und Ableitung eines Kühlmittels versehen ist, der mit einem auf der Standplatte oder dem Standfuß (130) des Gerätes (100) oder auf dem fahrbaren Transporttisch (140) angeordneten Kühlgerät (155) verbunden ist, wobei zwischen der Trag- und Standplatte (104') bzw. Kältetransportplatte (104'') für den Vorratsbehälter (90) mit dem Kühlmittel führenden Kanalsystem (157) und dem ungekühlten Abfüllkopf (104) eine Kälteisolierschicht (158) angeordnet ist.

26. Gerät nach Anspruch 23,

dadurch gekennzeichnet,

dass zur Kühlung der Binder-Komponente (A) dessen Vorratsbehälter (90) auf einer auf den Abfüllkopf (104) des Gerätes (100) aufgesetzten Trag- und Standplatte (104') bzw. Kältetransportplatte (104'') angeordnet ist, die mit einem Kanalsystem (157) für die Zuführung und Ableitung eines Kühlmittels in Form von gekühltem Wasser aus einem Wasserbehälter (165) versehen ist, der in einem Kühlschrank (166), wie einer thermoelektrischen Kühlbox, angeordnet ist und der über einen bevorzugterweise Vorlaufschlauch (157'a) und einen Rücklaufschlauch (157''a) mit dem Kanalsystem (157) verbunden ist.



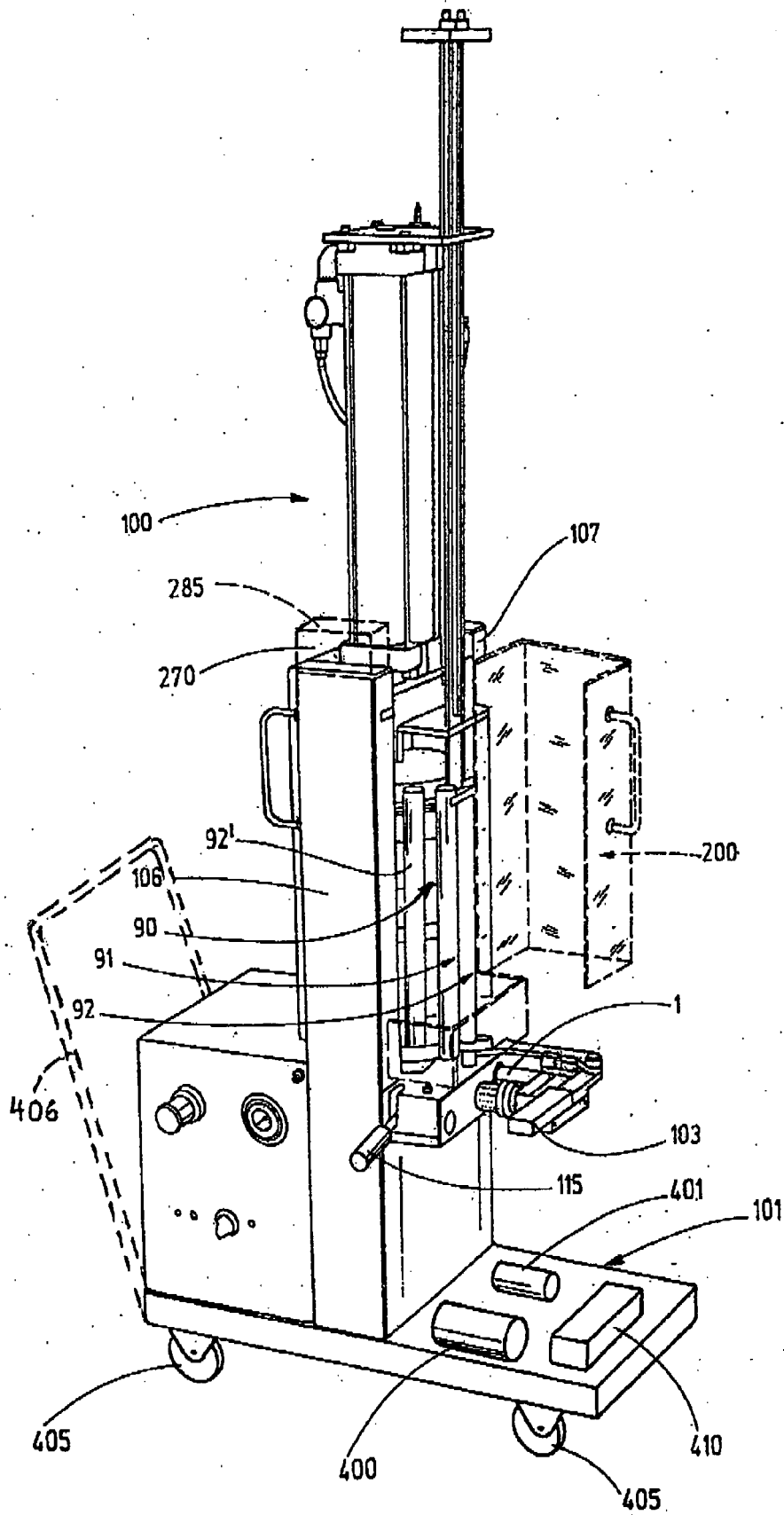


Fig. 2

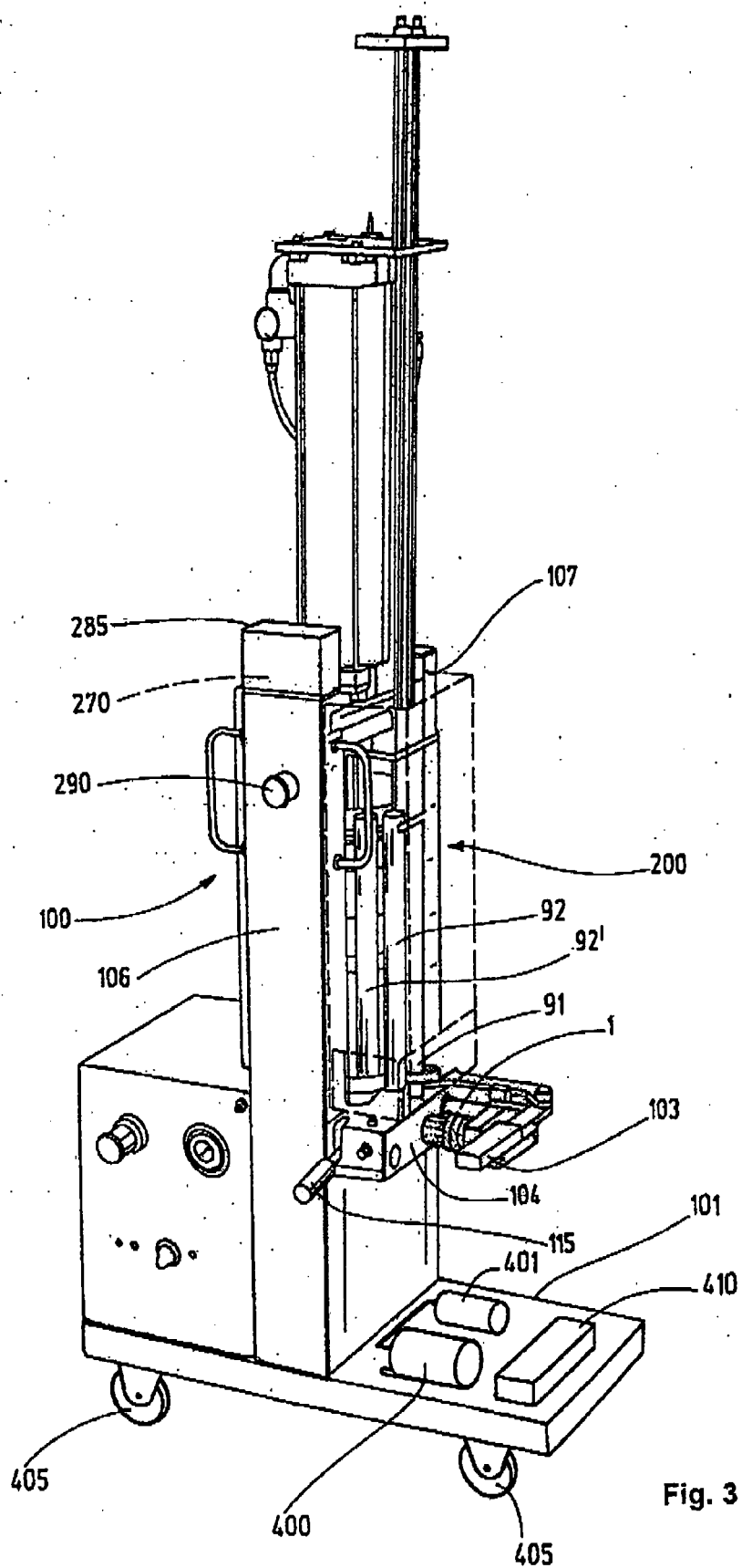


Fig. 3

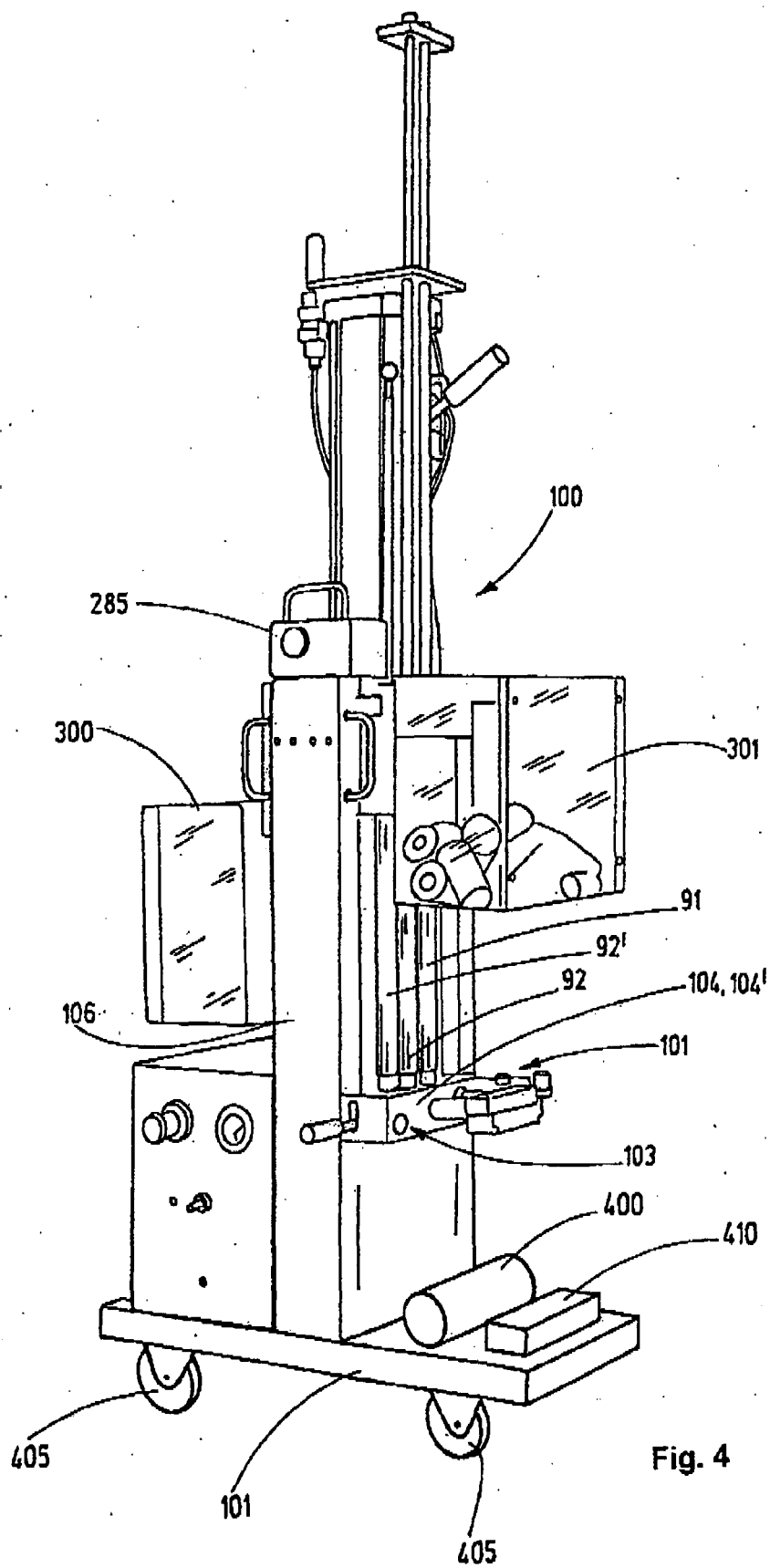


Fig. 4

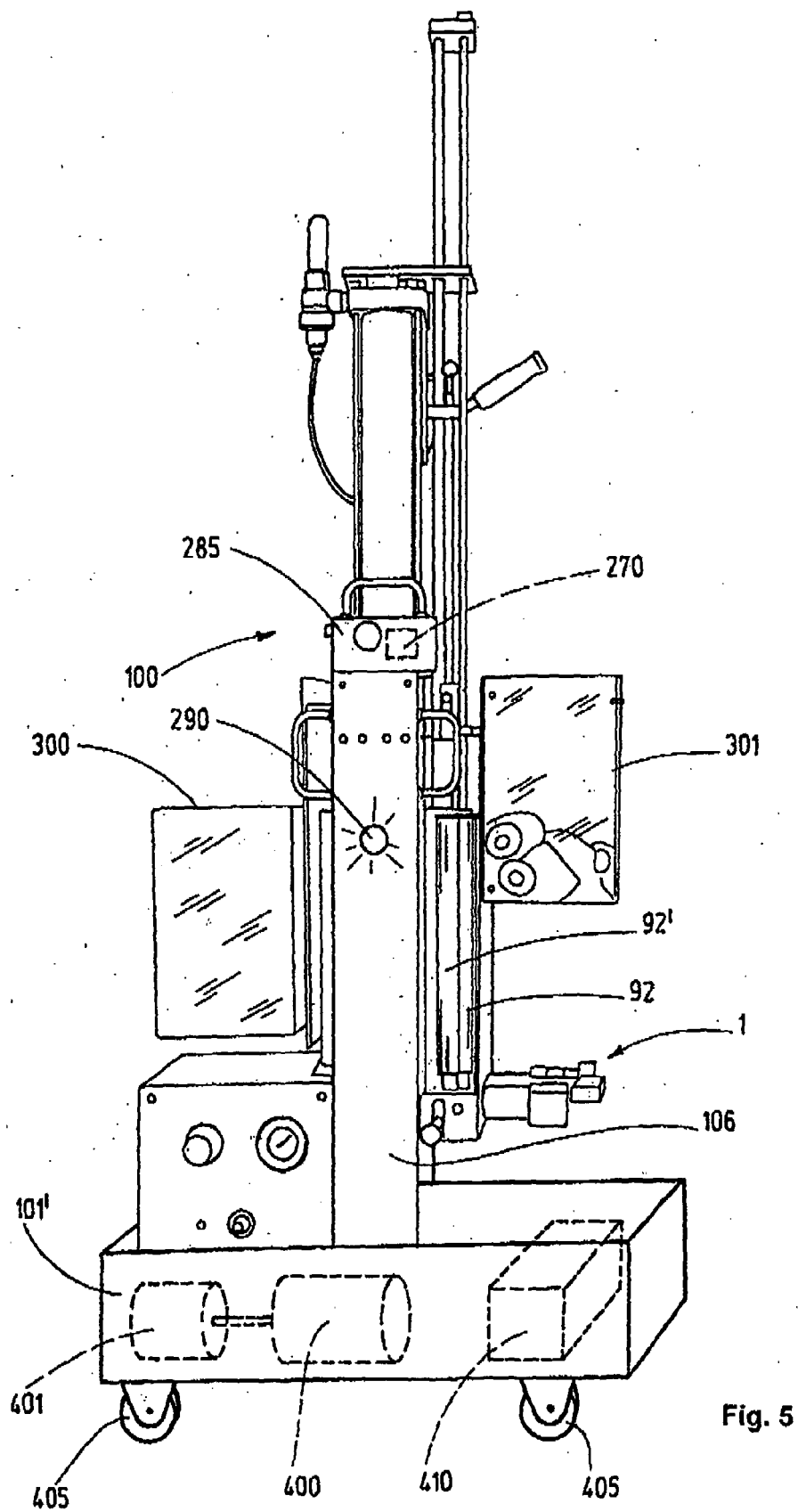


Fig. 5

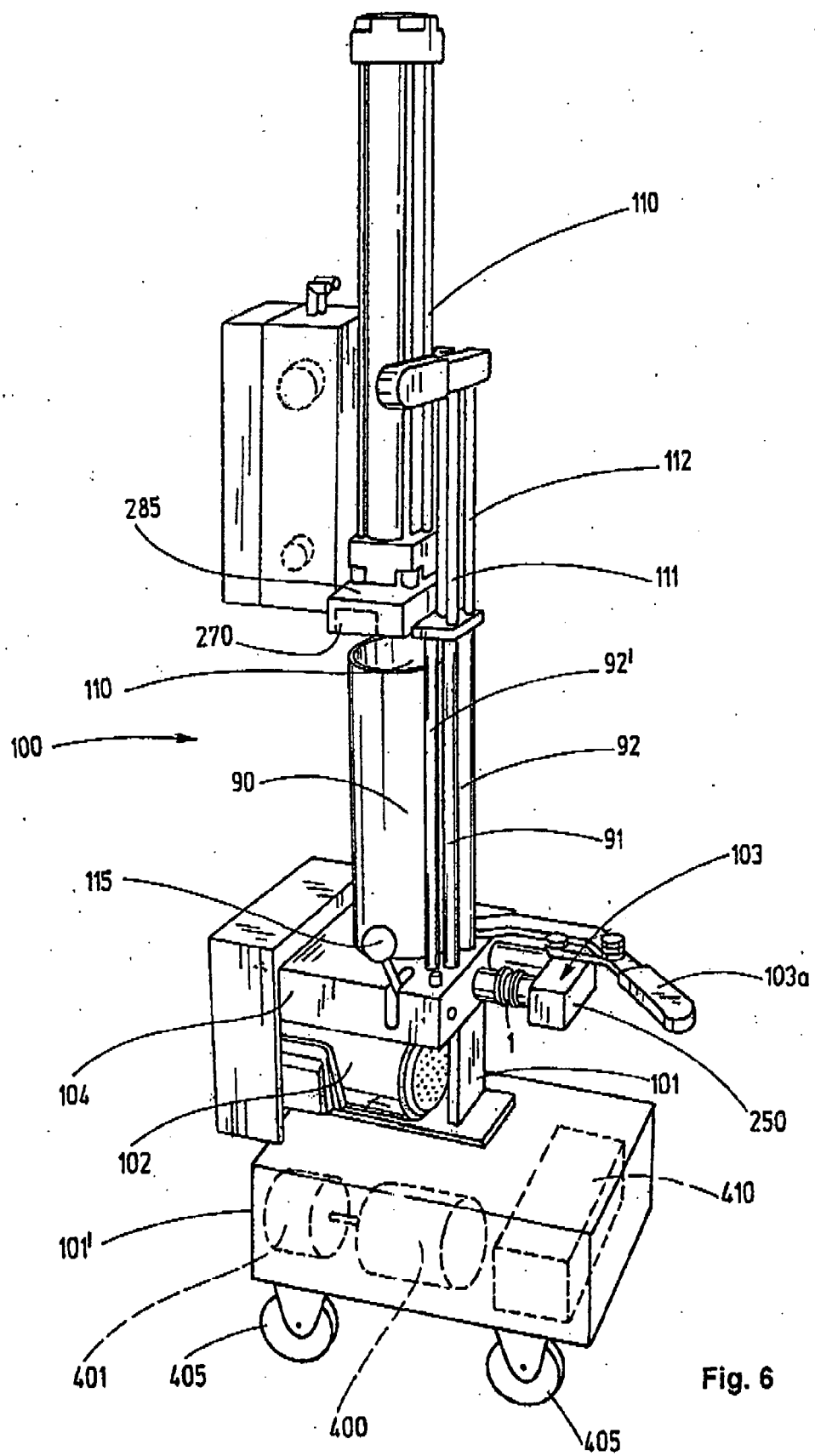
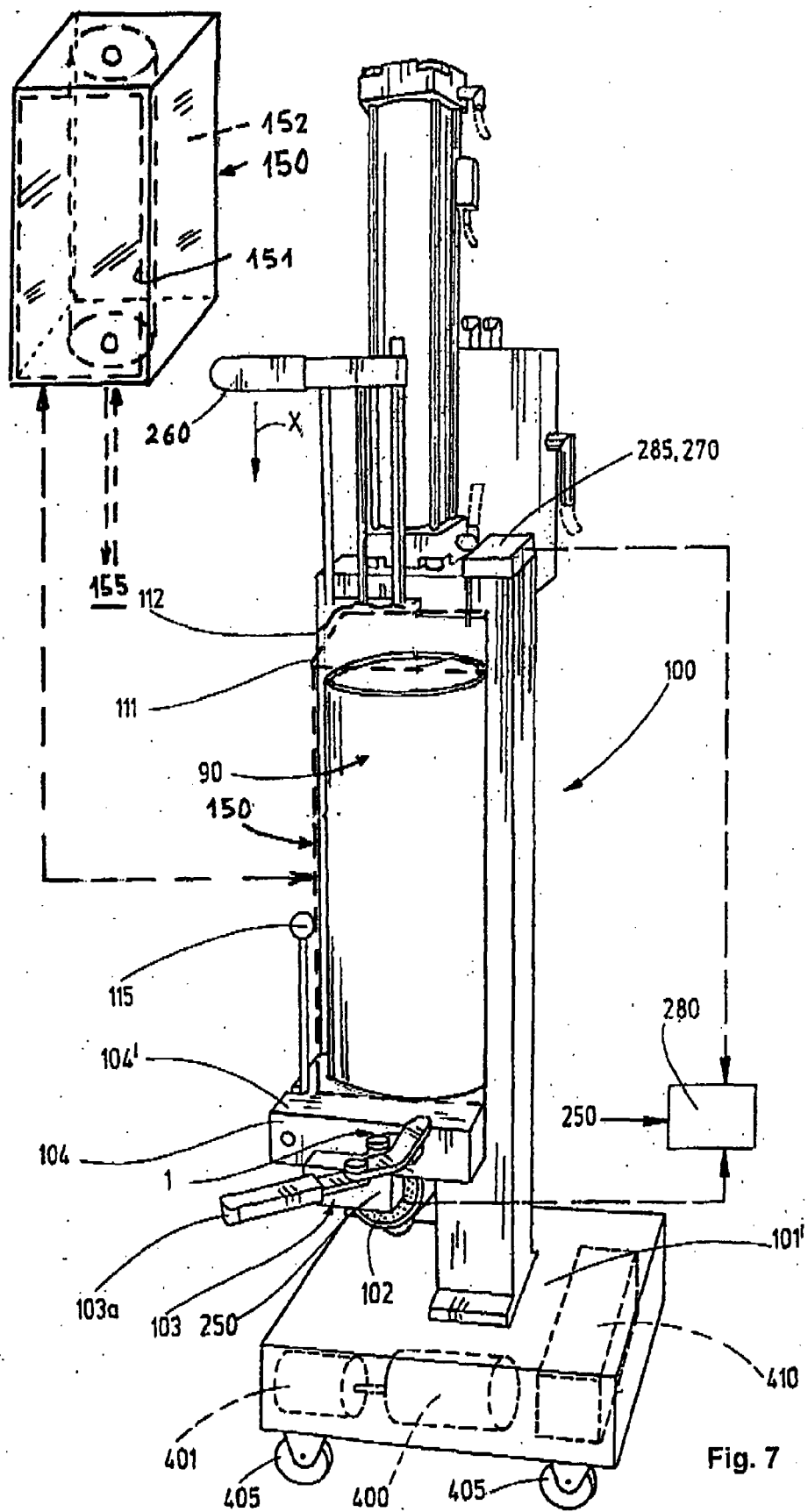
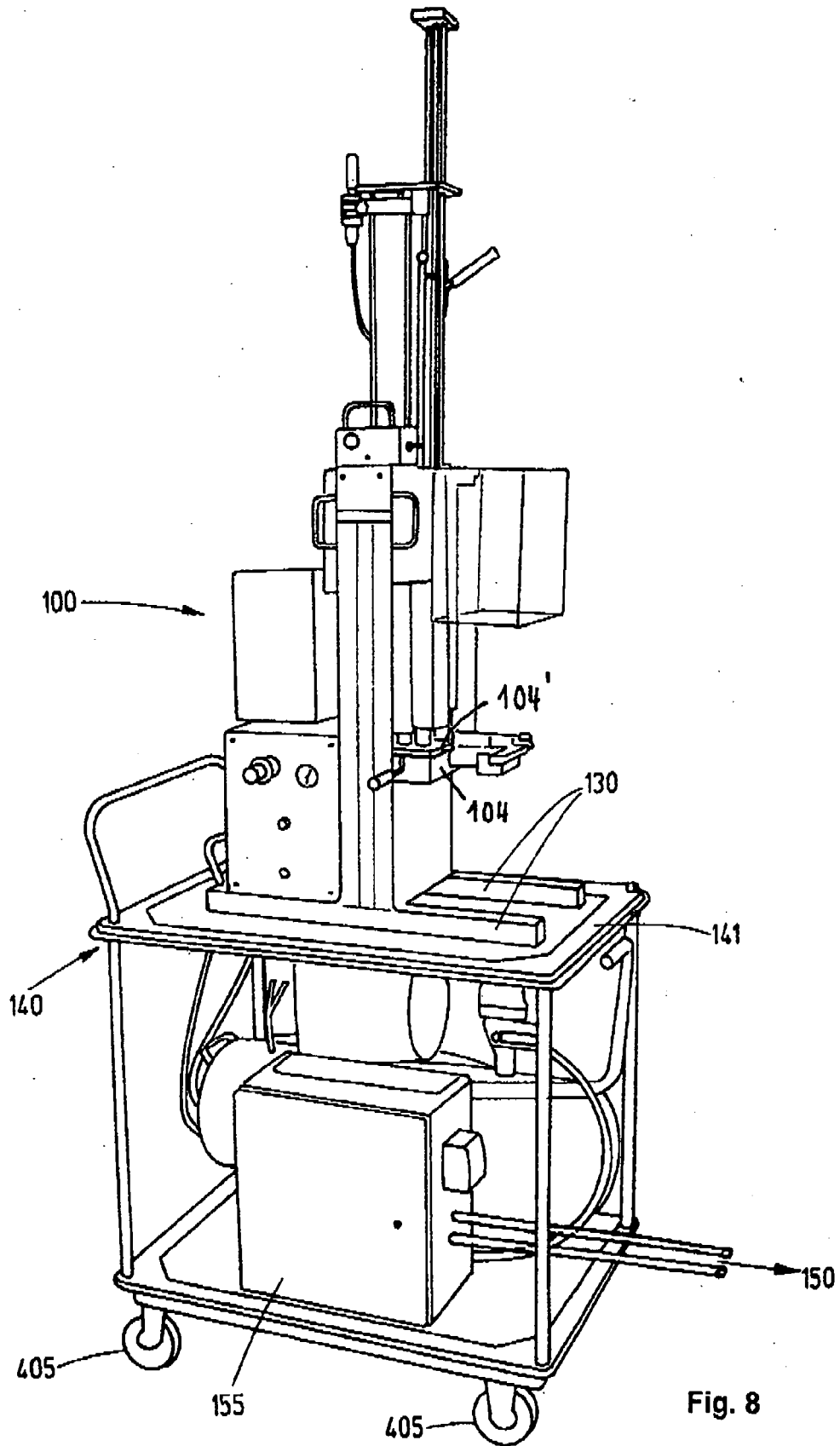
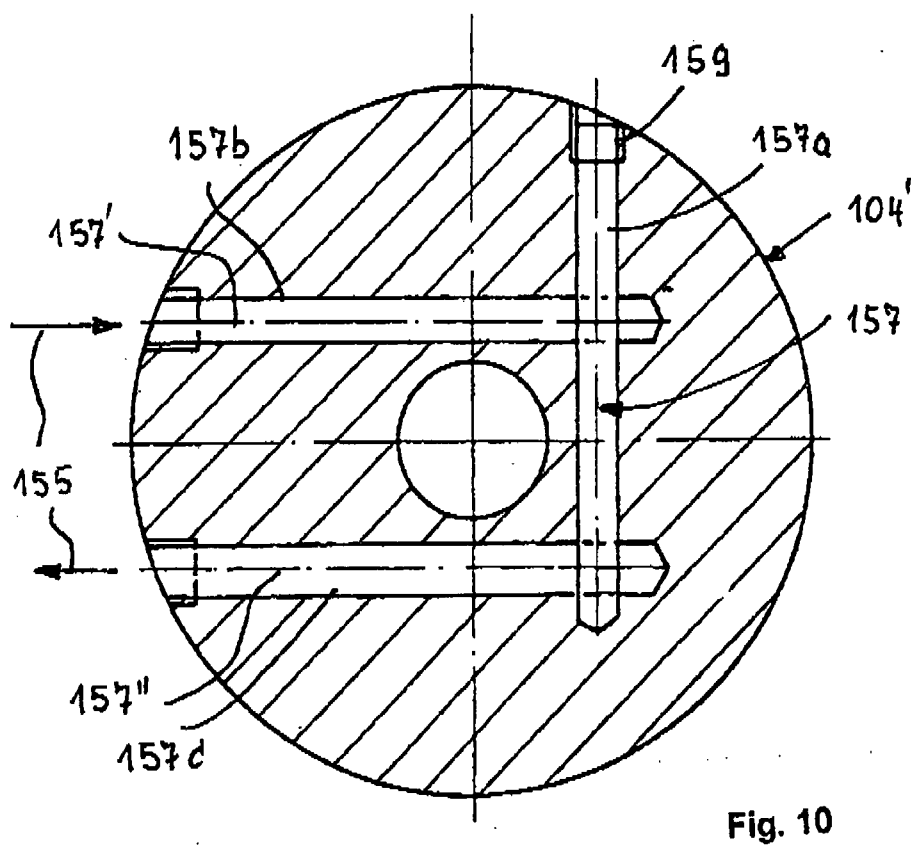
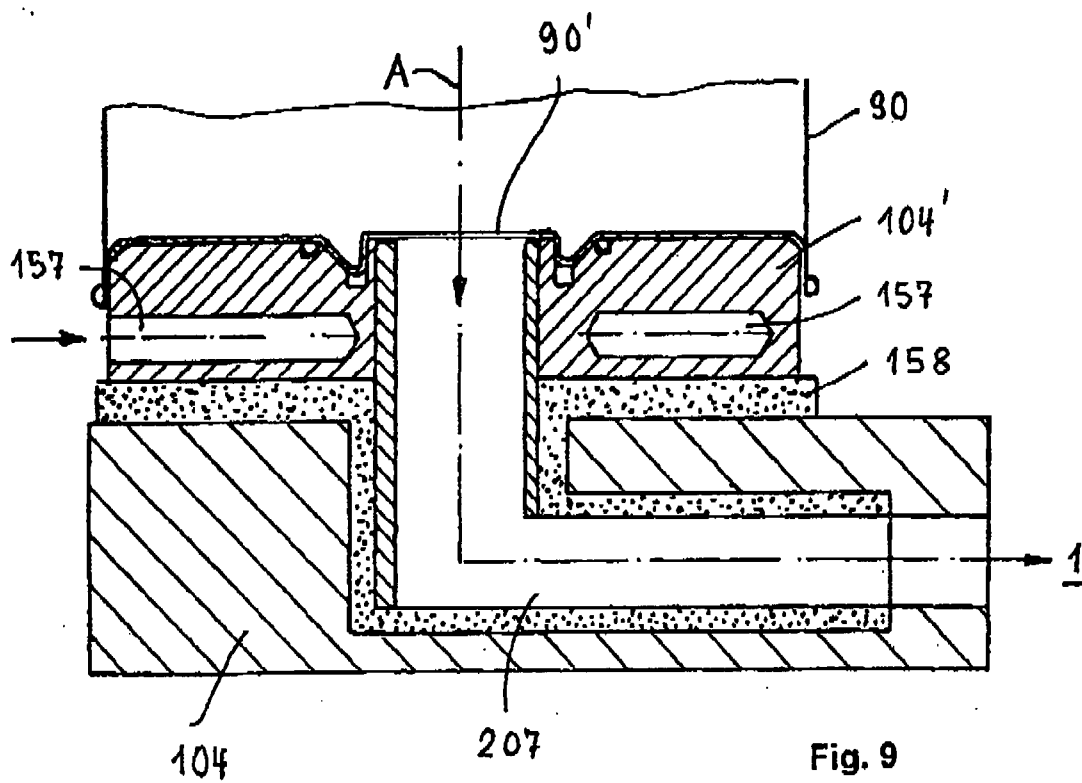
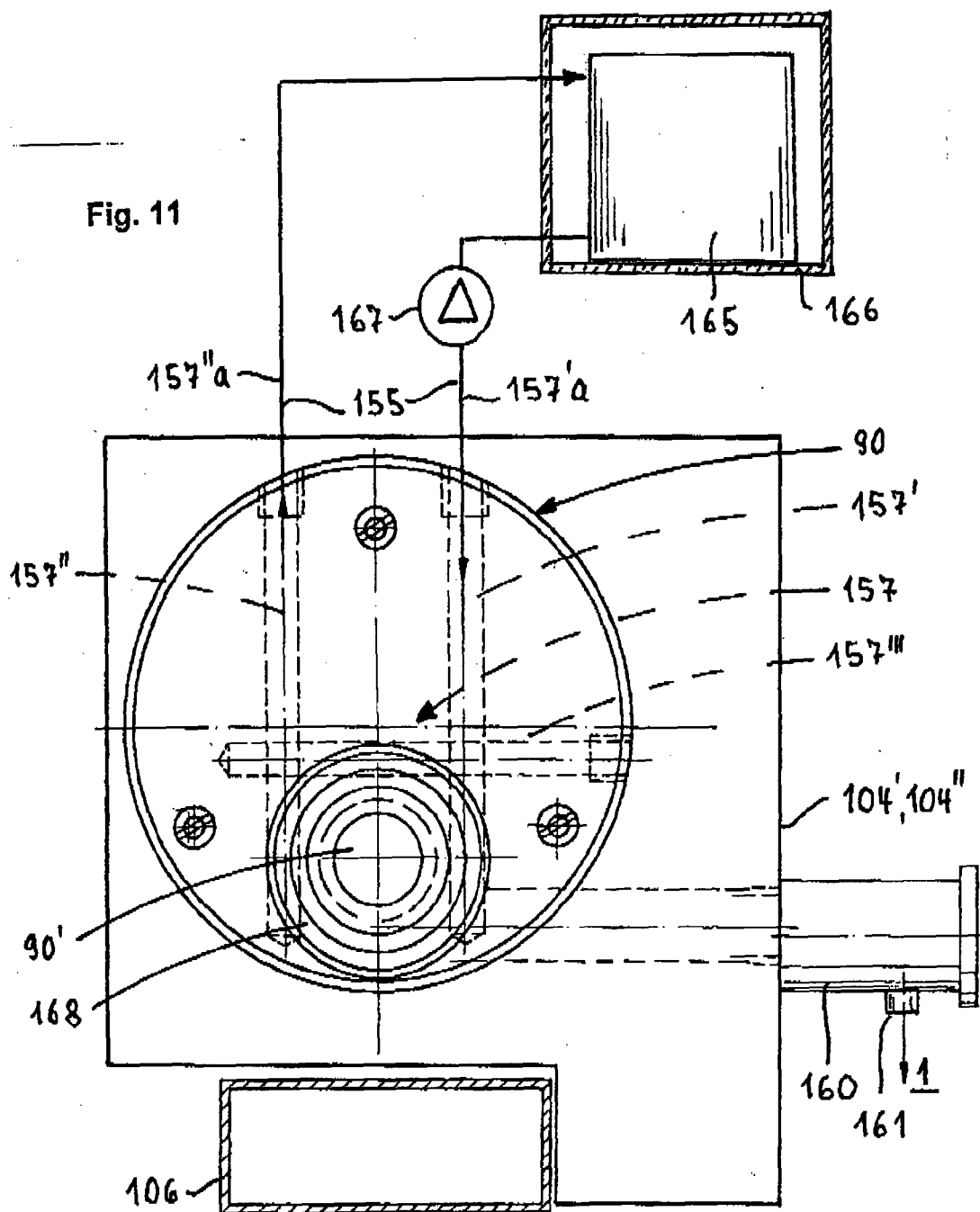


Fig. 6









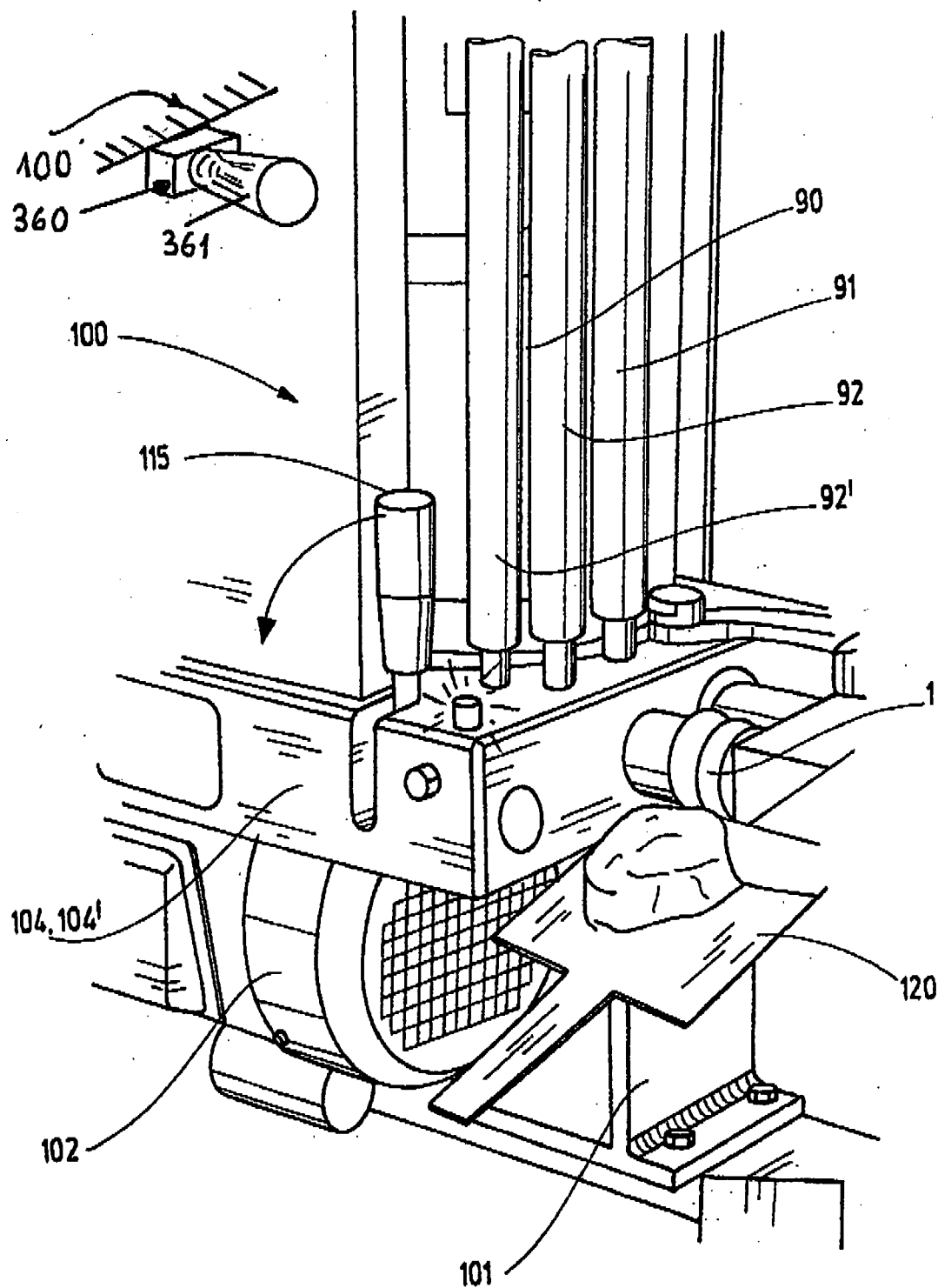


Fig. 12

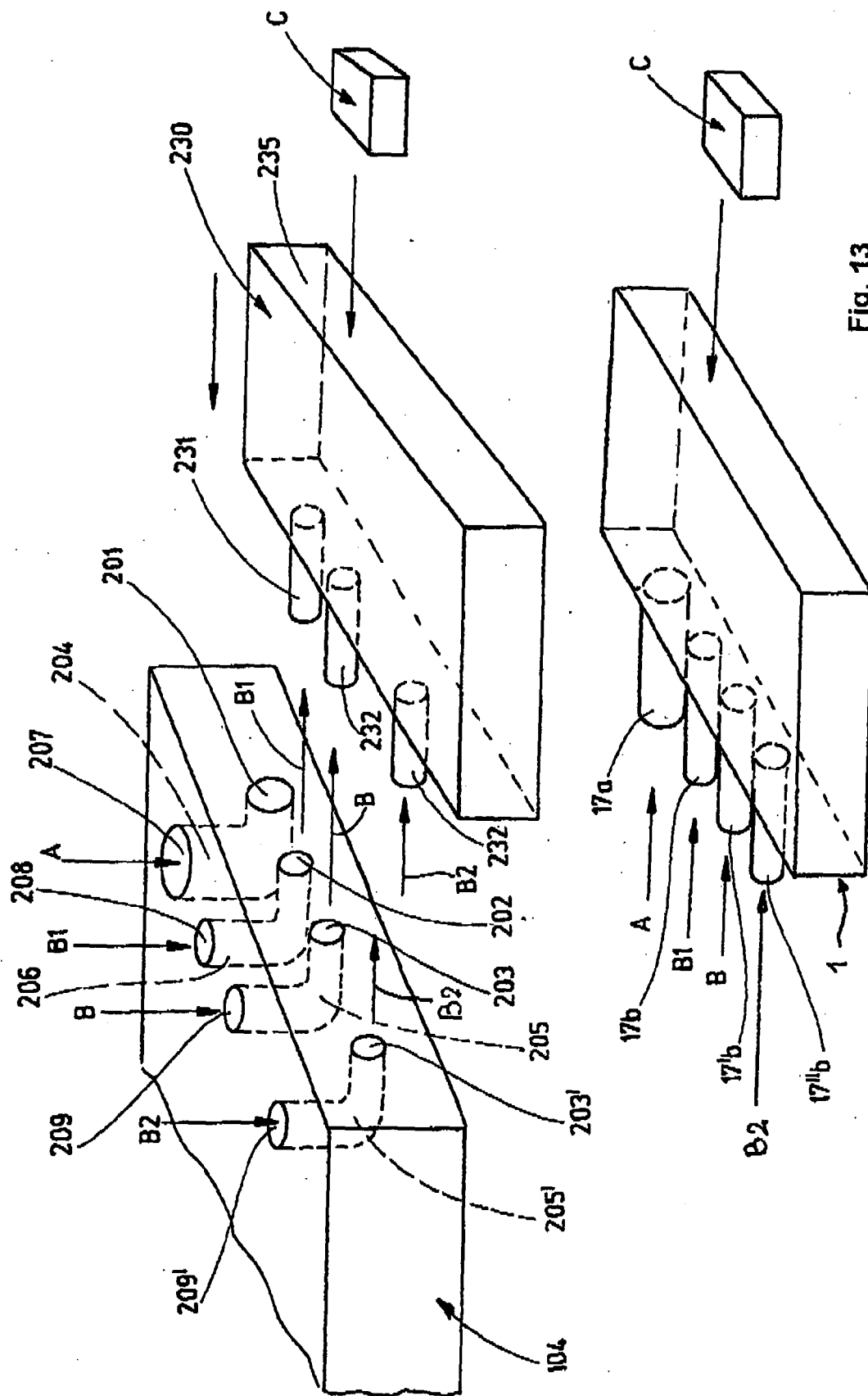
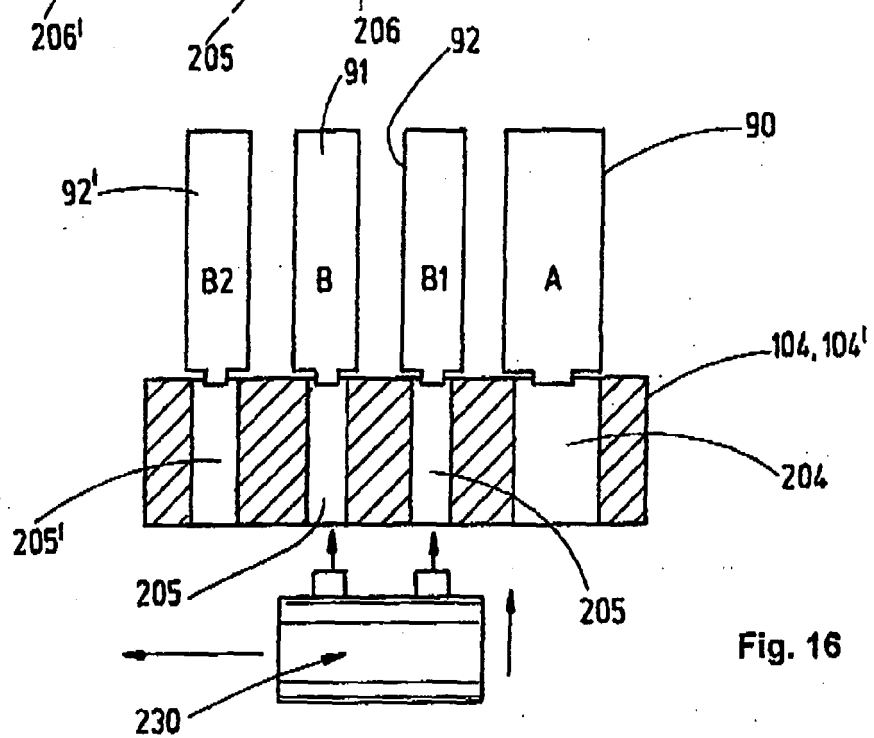
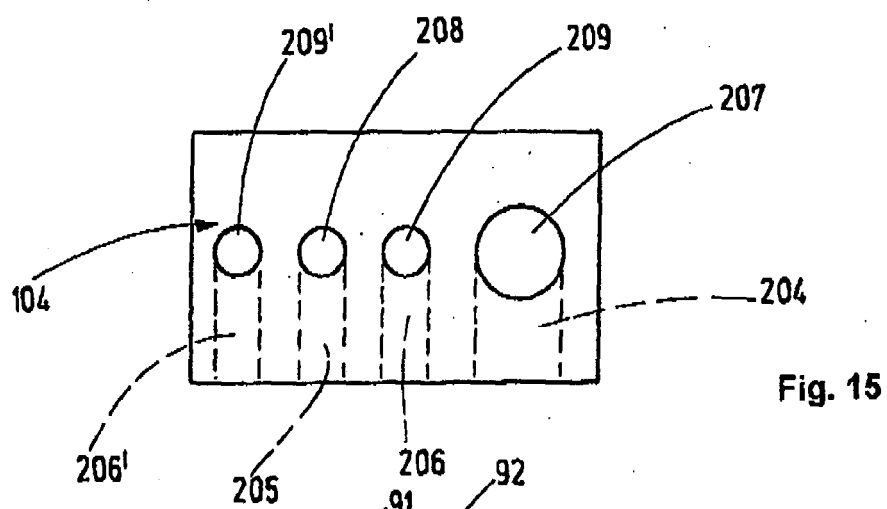
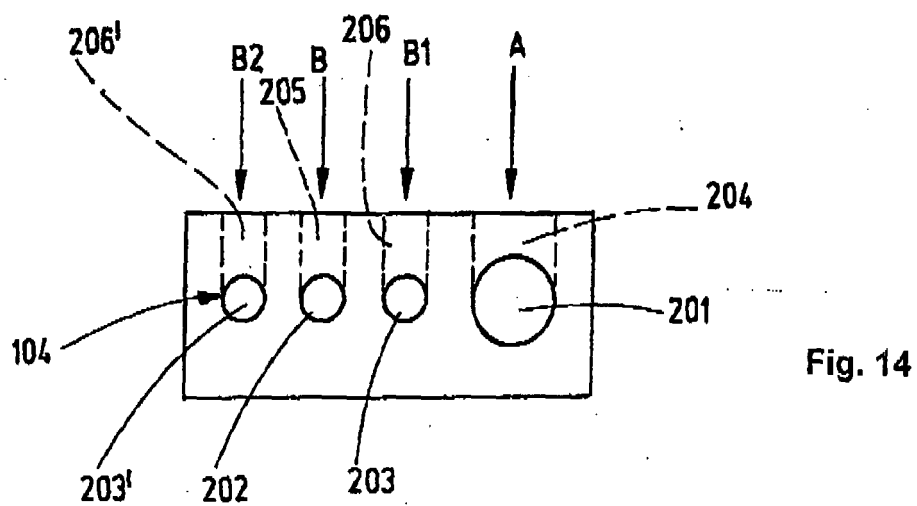


Fig. 13



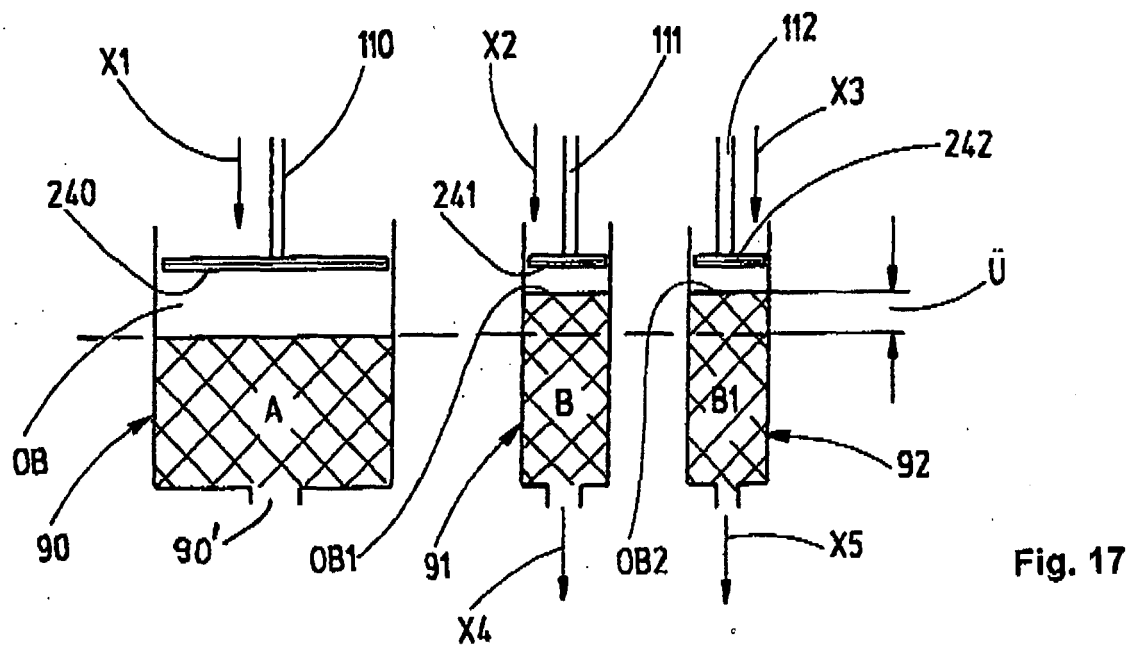


Fig. 17

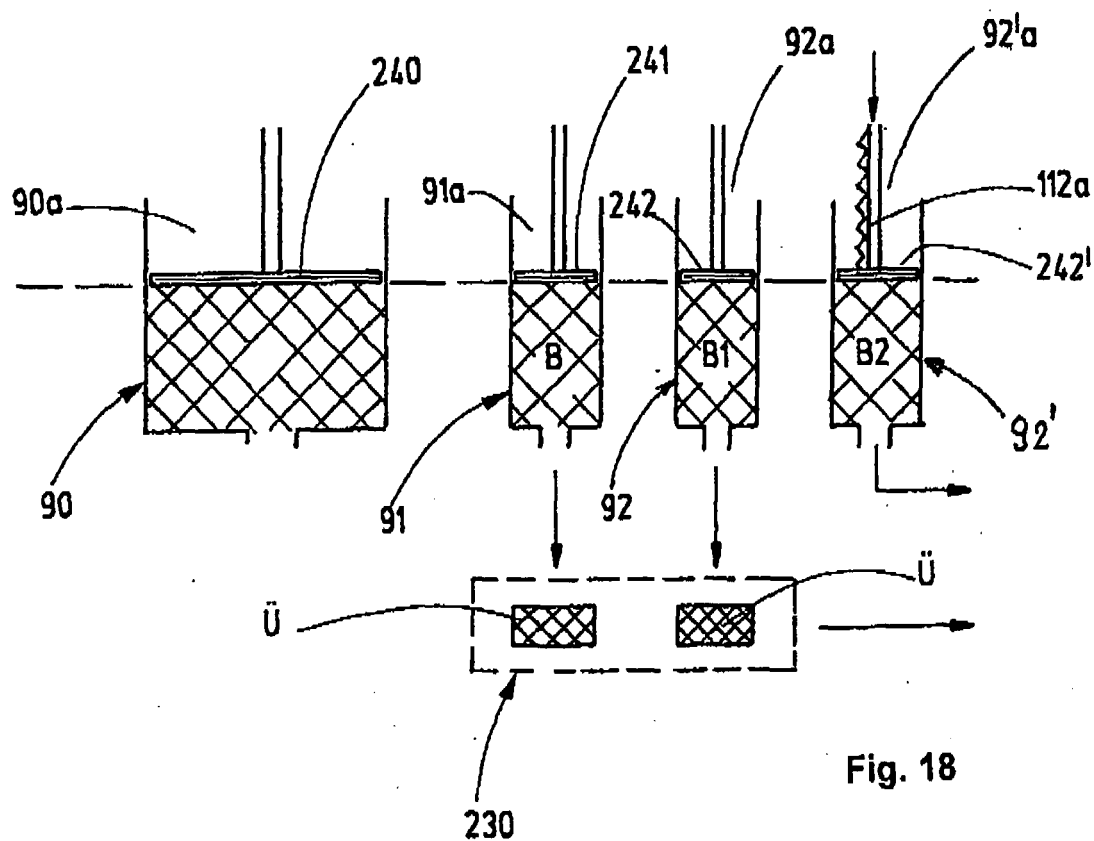


Fig. 18

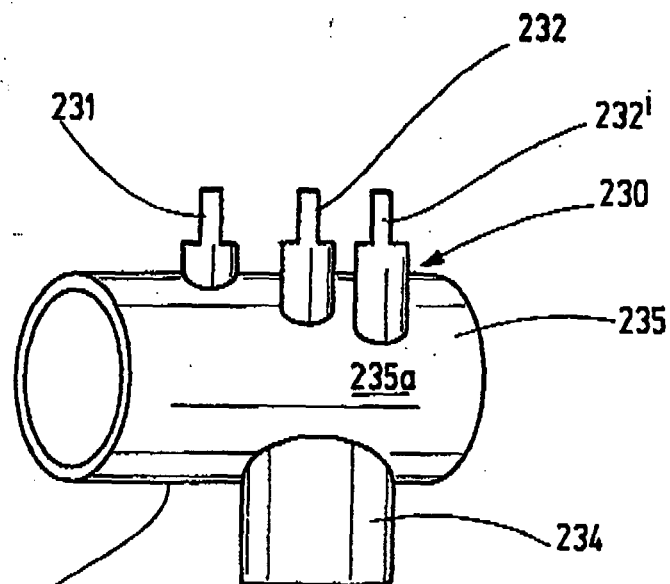


Fig. 19

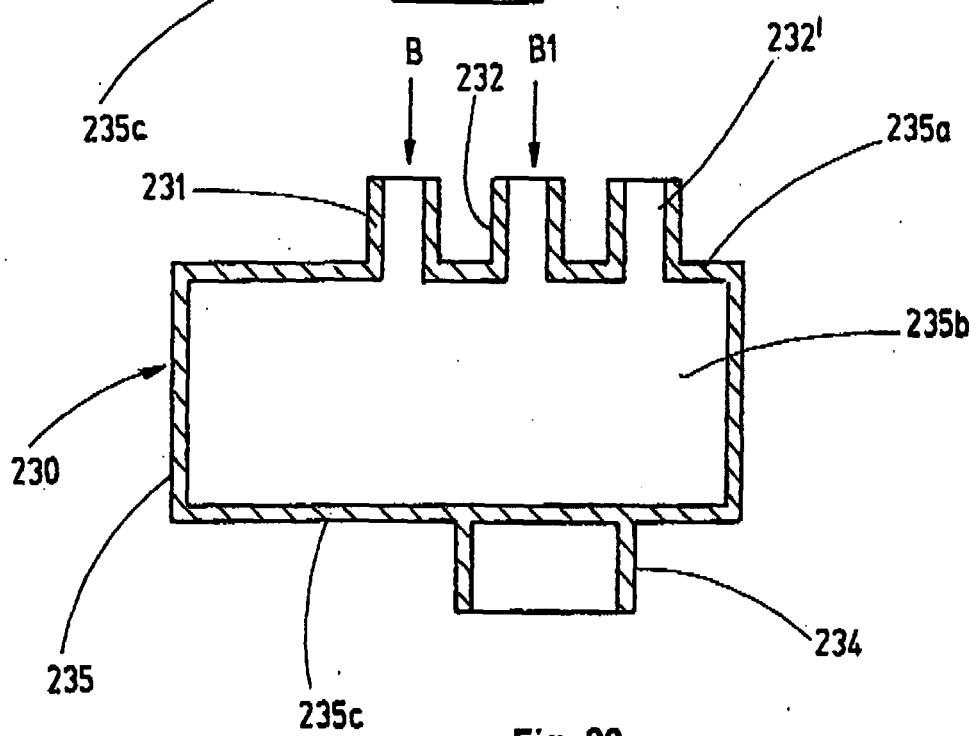


Fig. 20

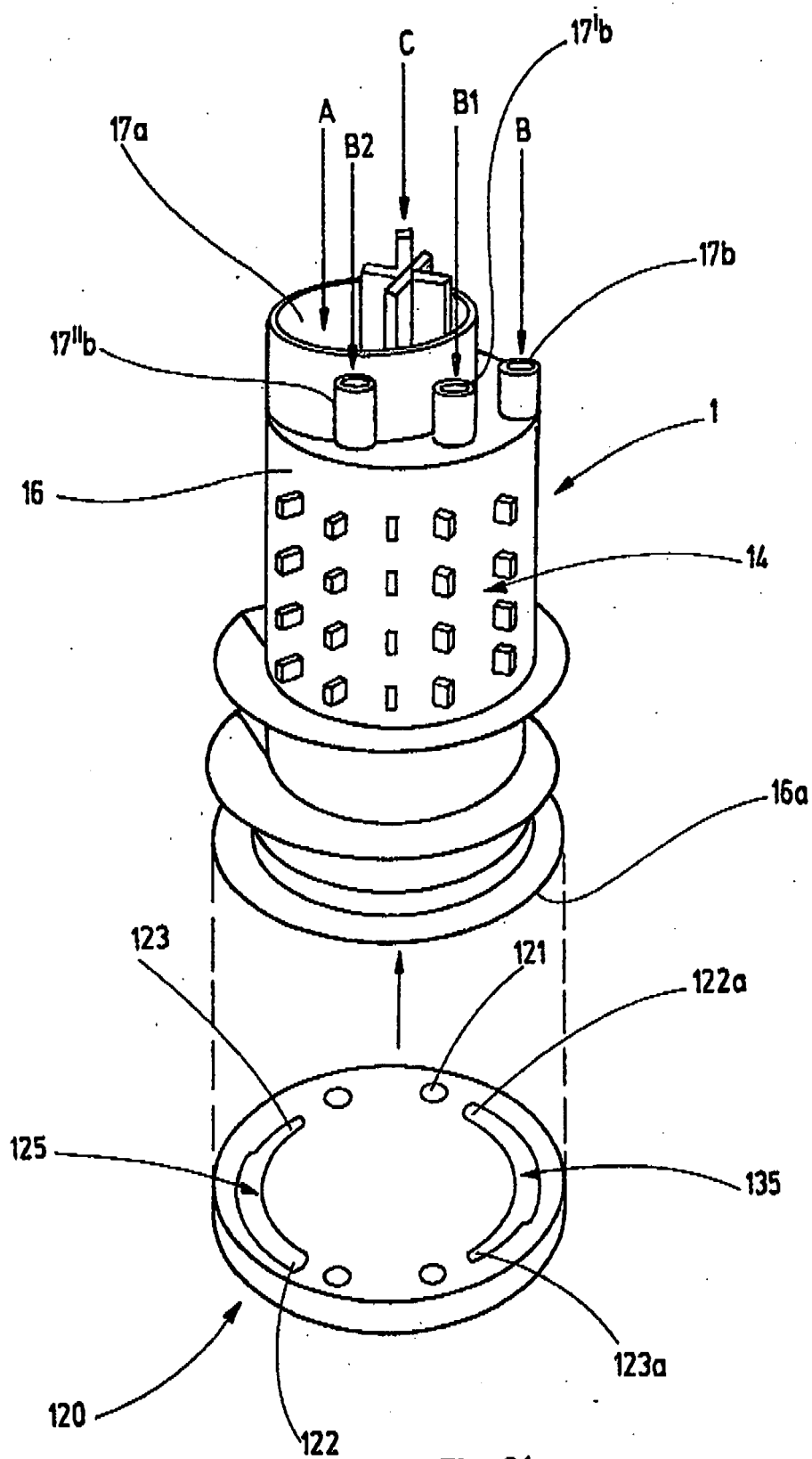


Fig. 21

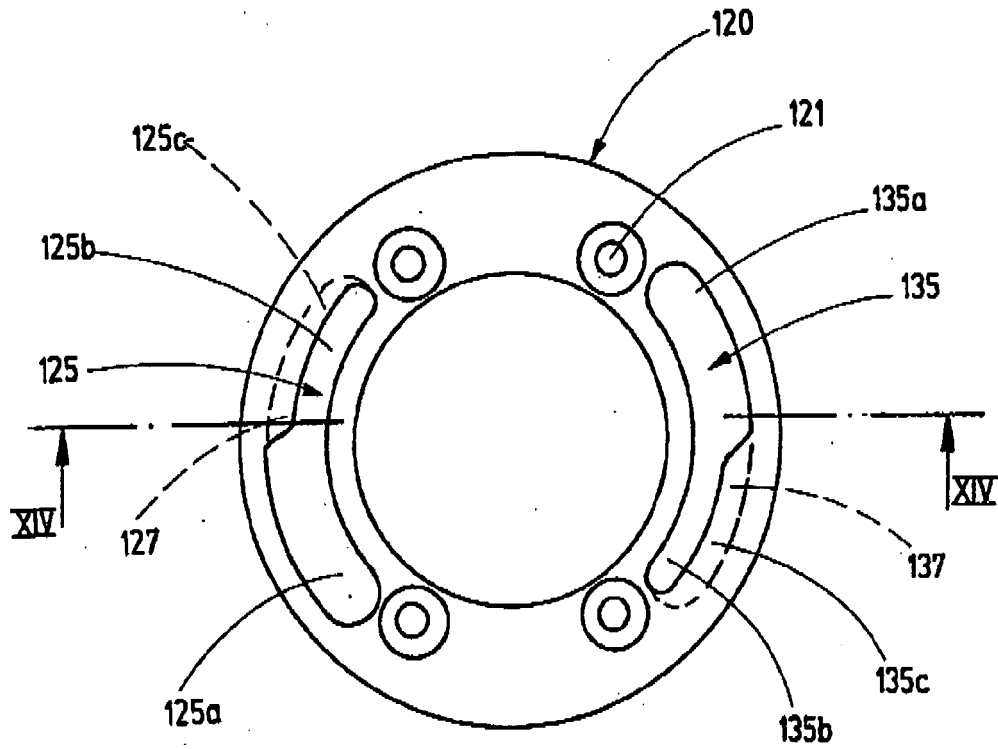


Fig. 22

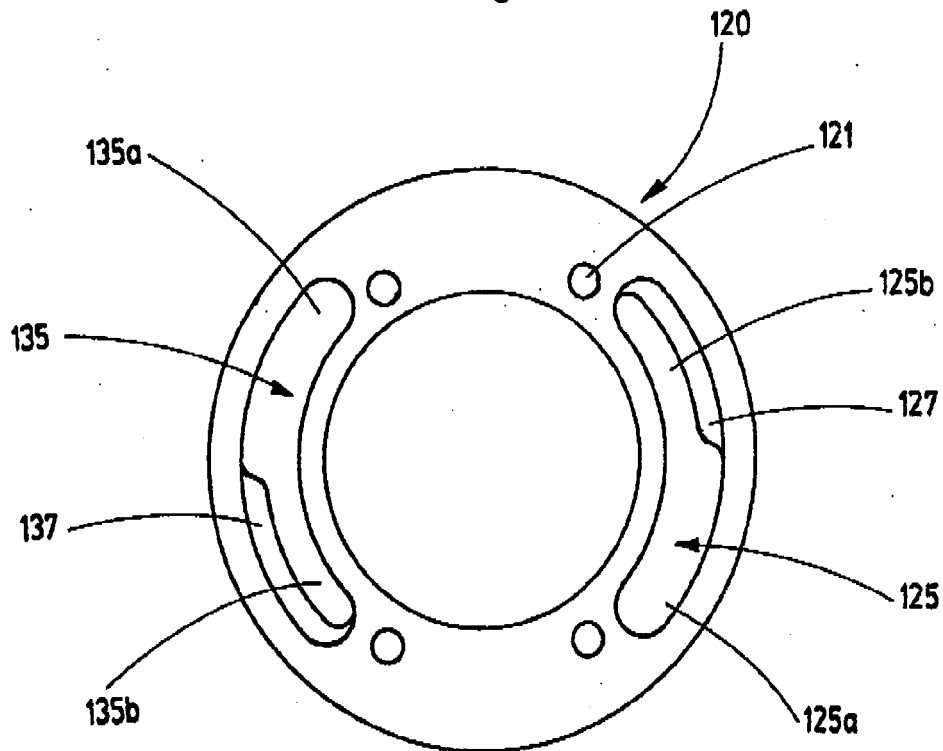


Fig. 23

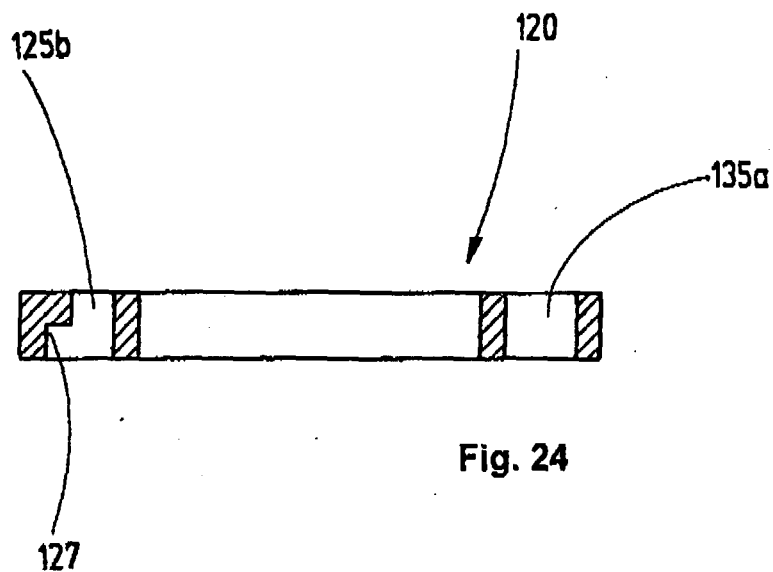


Fig. 24

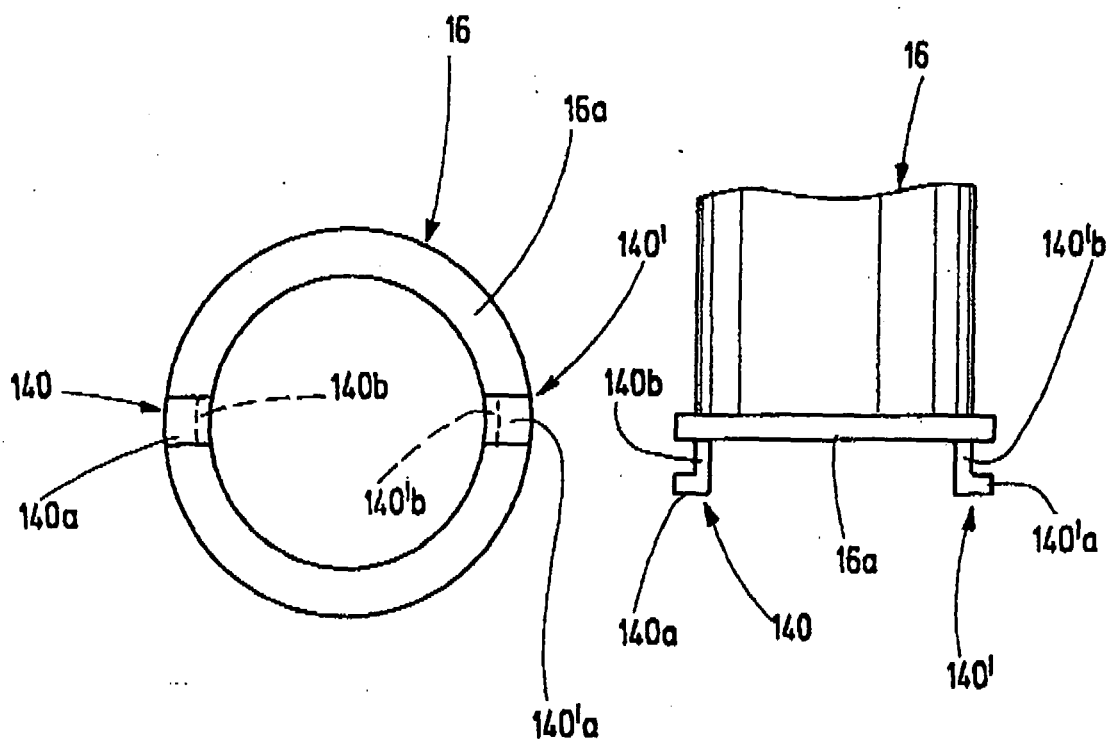


Fig. 25

Fig. 26

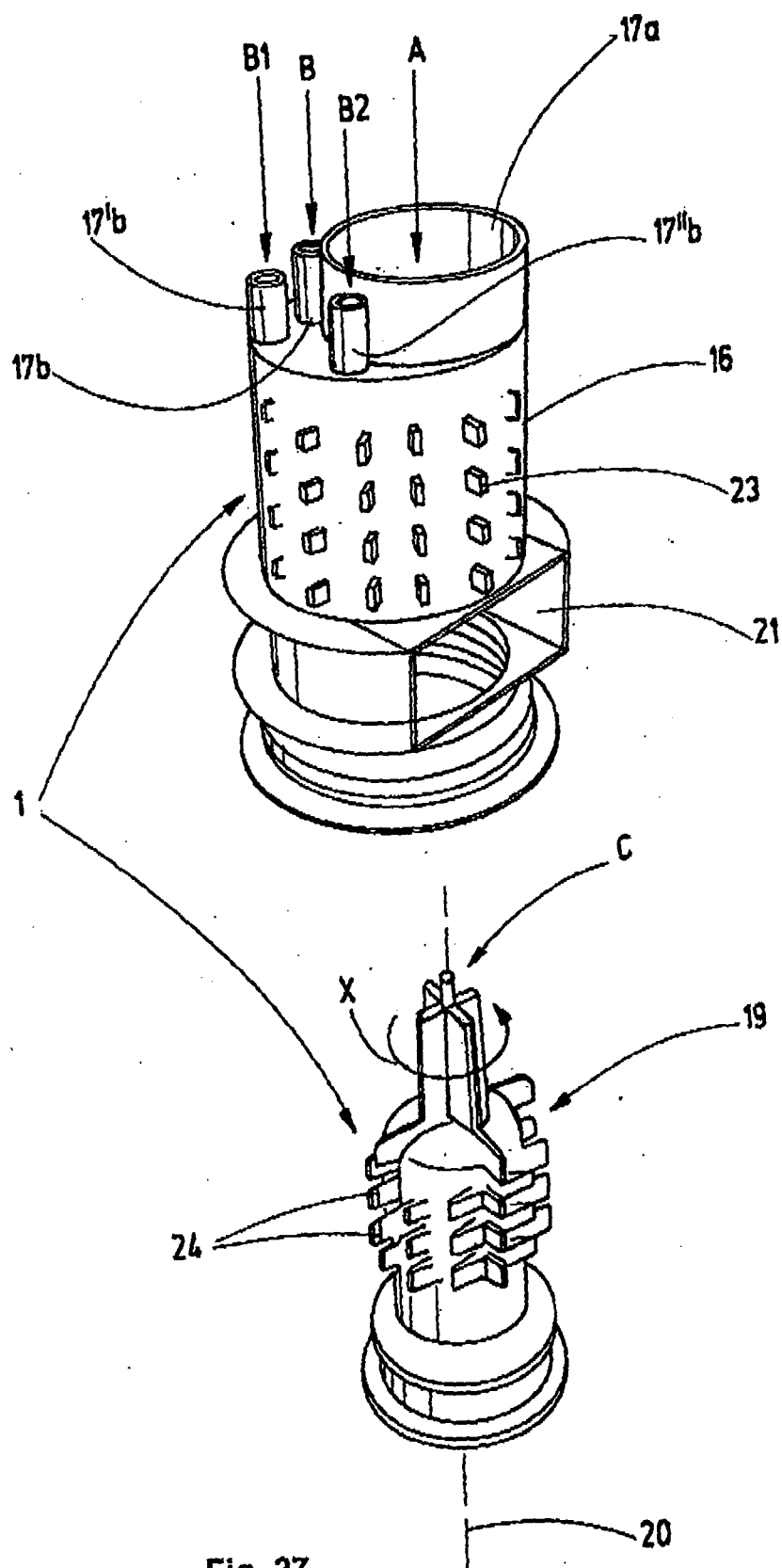


Fig. 27

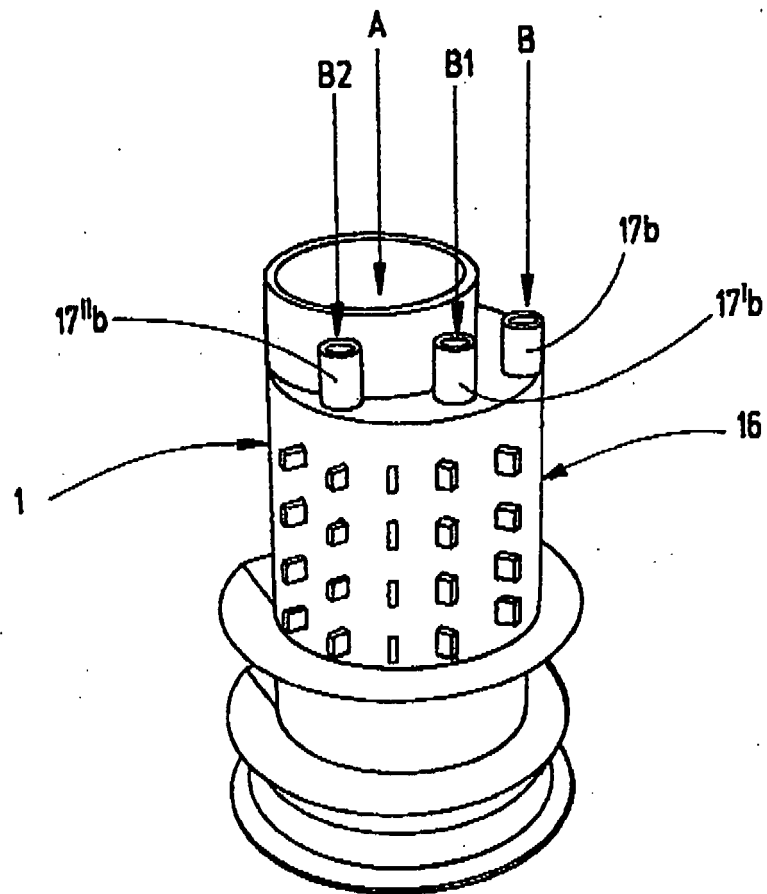


Fig. 28

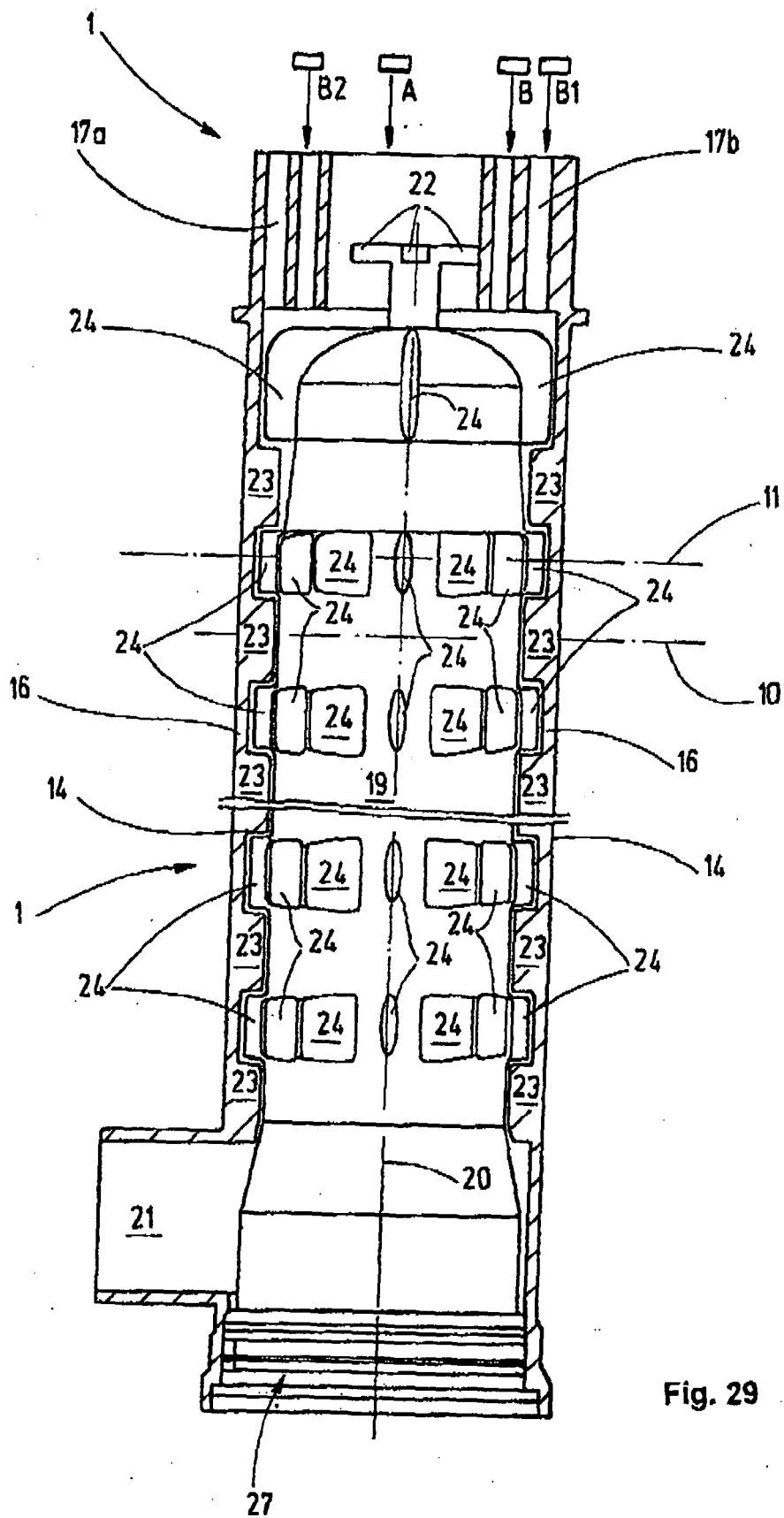


Fig. 29

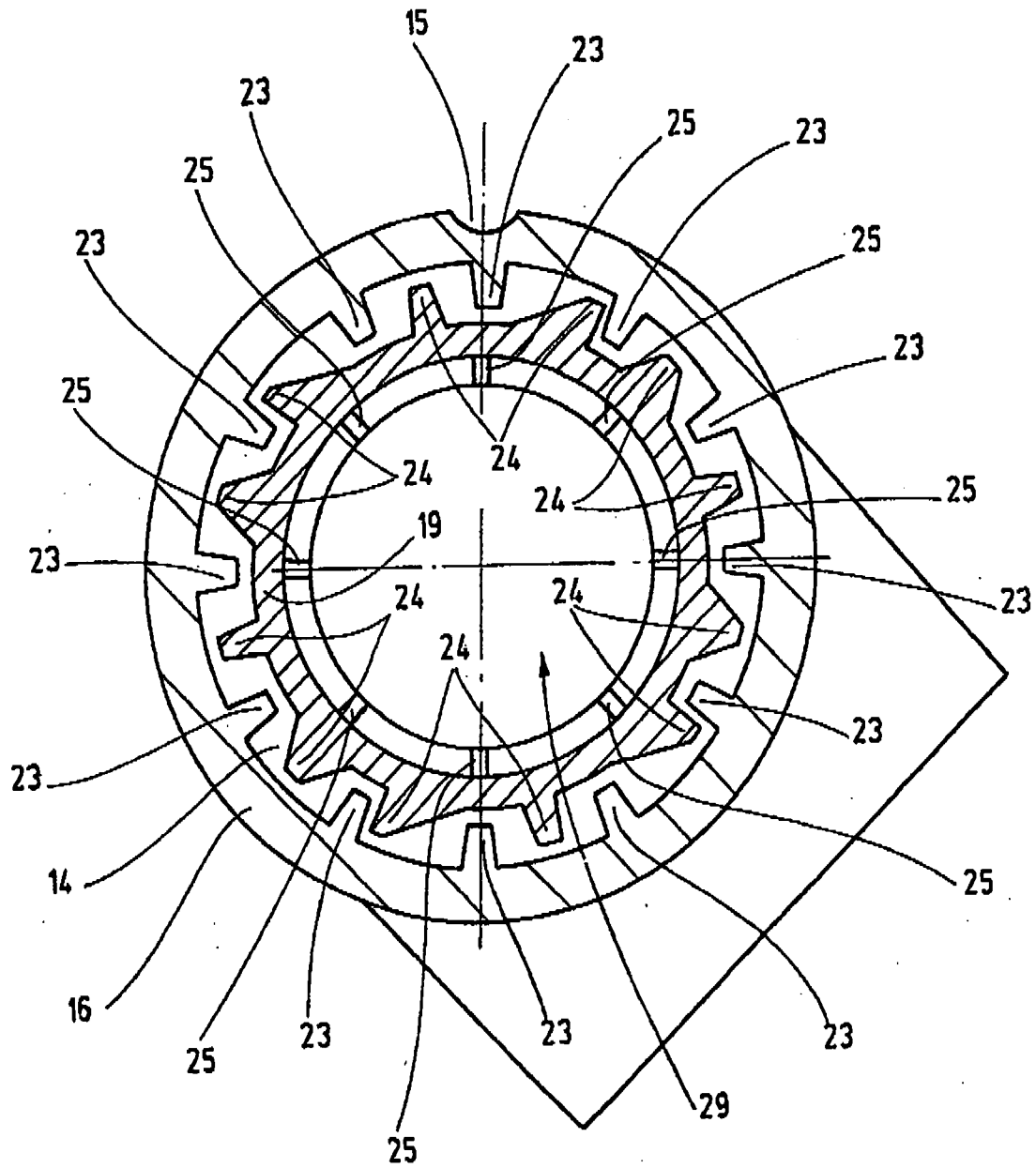


Fig. 30

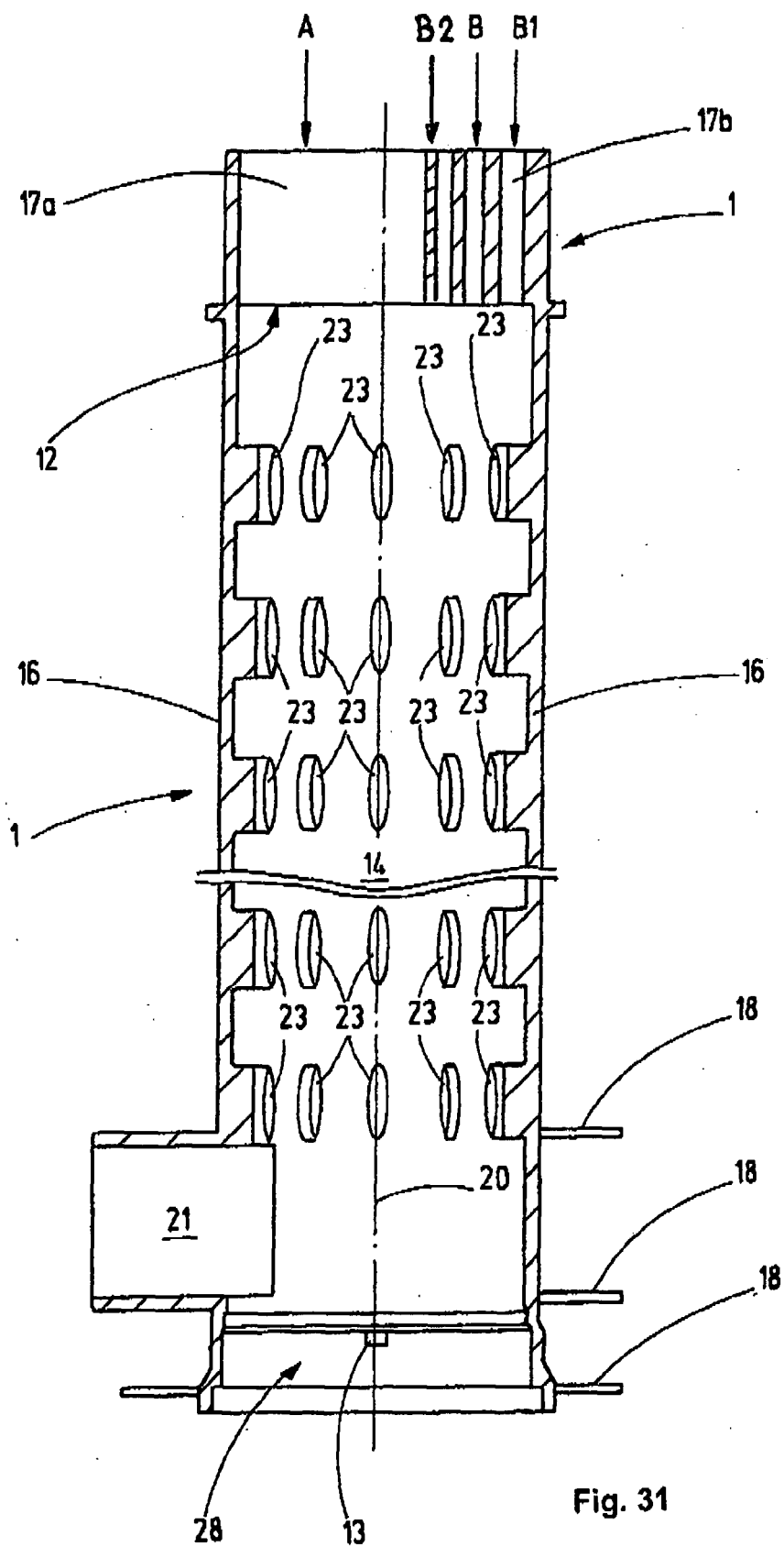


Fig. 31

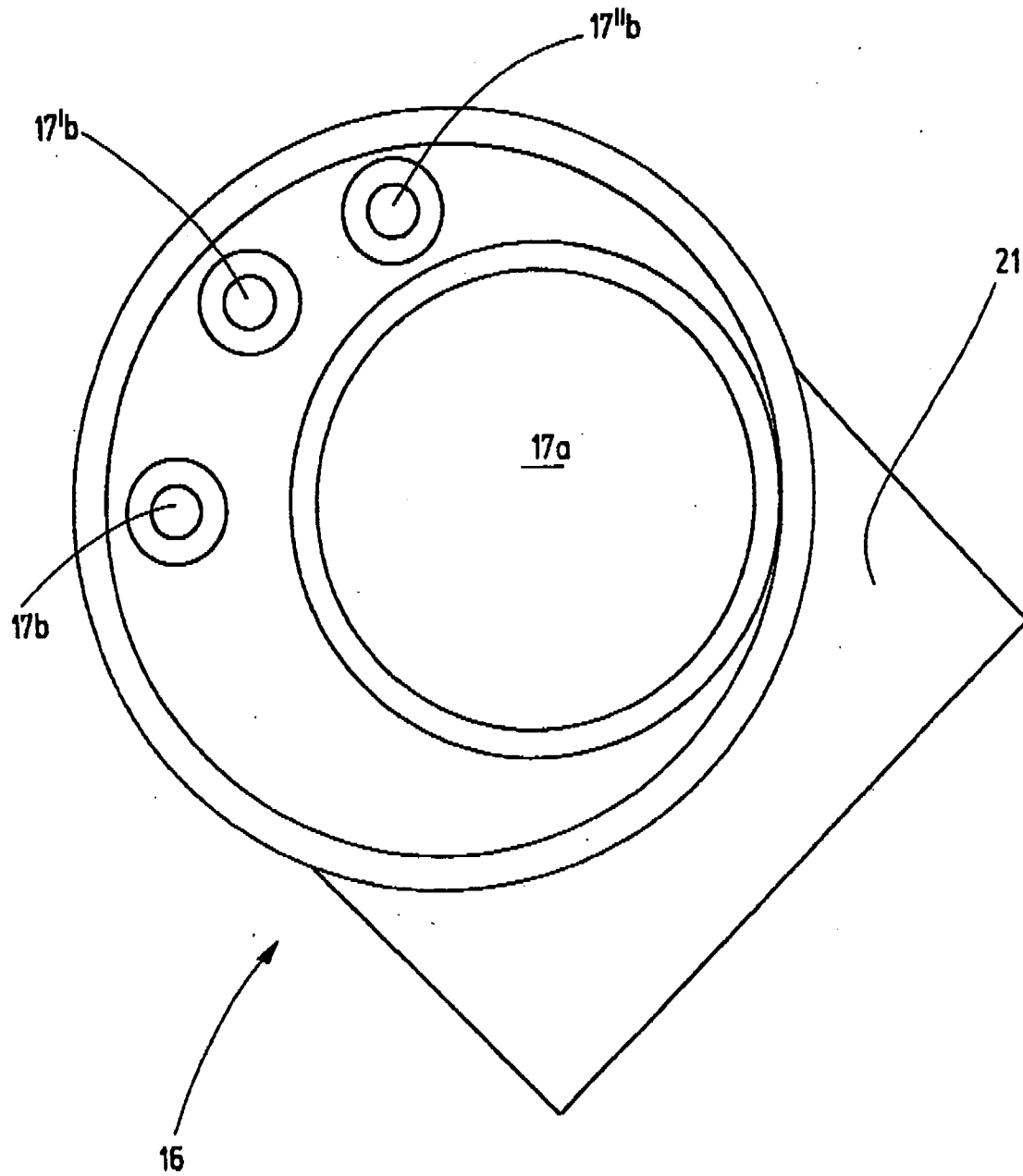


Fig. 32

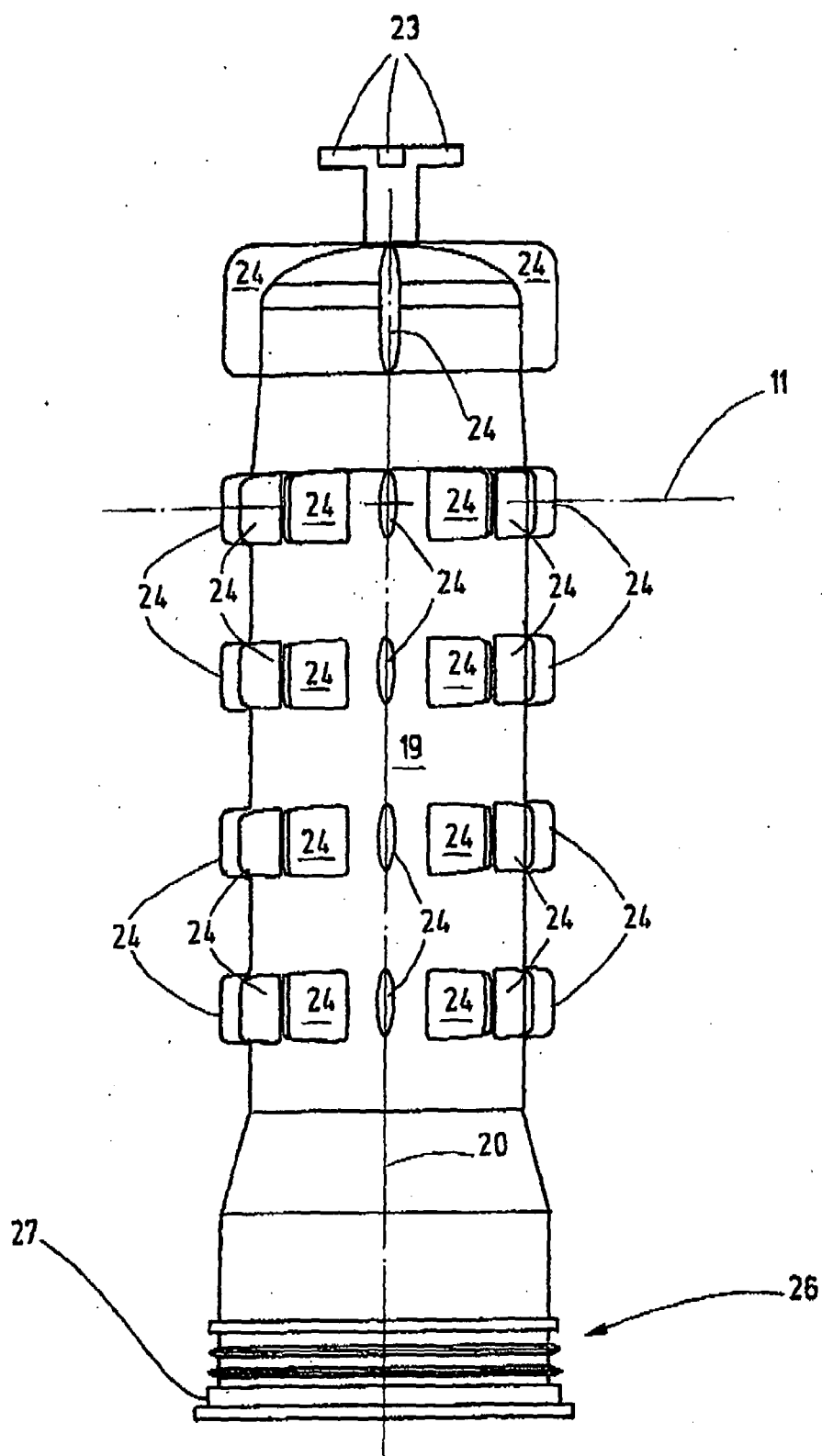


Fig. 33

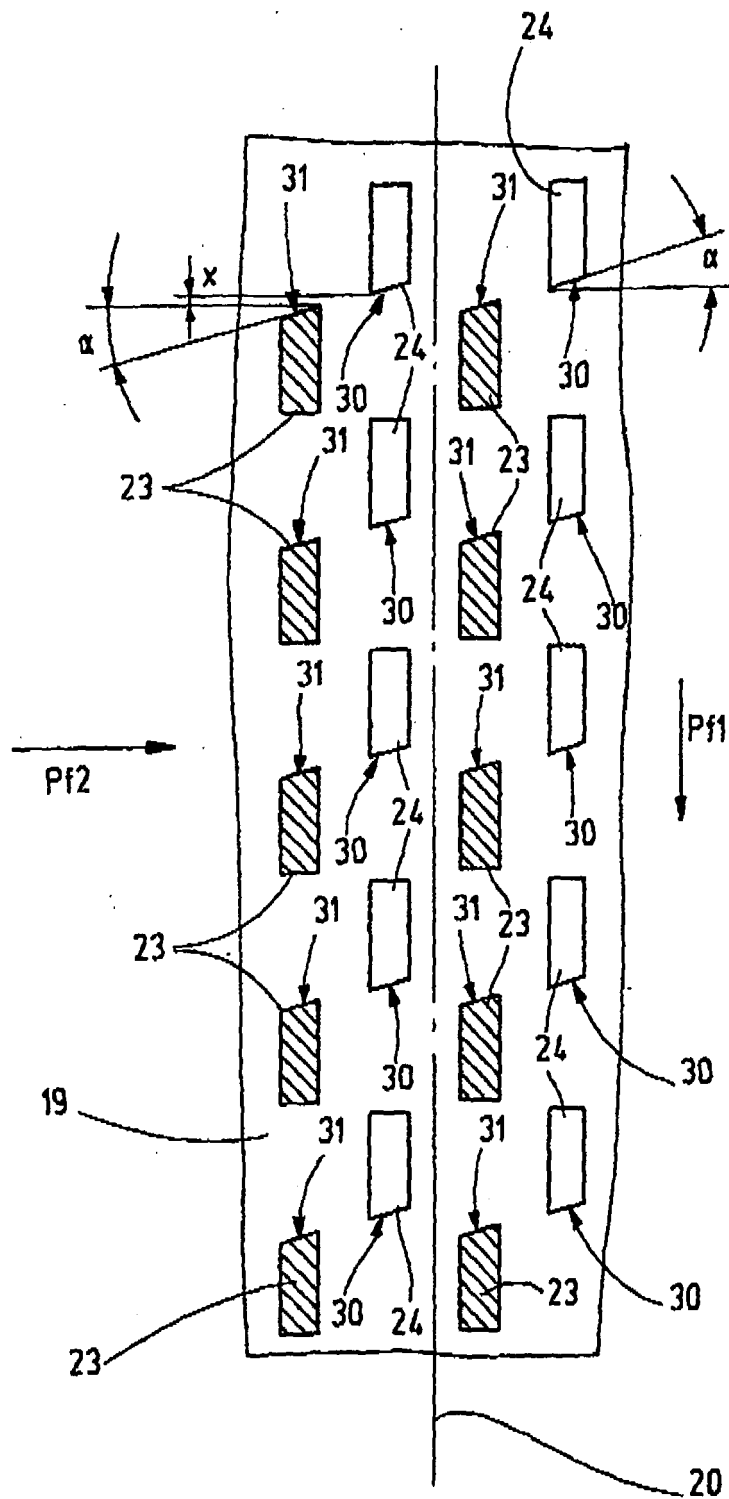


Fig. 34



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 08 01 4731

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
A	DE 20 2006 014187 U1 (VOSS CHEMIE [DE]) 18. Januar 2007 (2007-01-18) * Absatz [0001] * * Absatz [0012] - Absatz [0014] * * Absatz [0019] * * Absatz [0052] * * Absatz [0070] * * Abbildungen * -----	1-26	INV. B01F7/00 B05C17/005 C09D5/34 B01F15/00
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			B01F B29B B05C C09D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort Den Haag		Abschlußdatum der Recherche 13. November 2008	Prüfer Real Cabrera, Rafael
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 (P04C03)

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

EP 08 01 4731

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

13-11-2008

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 202006014187 U1	18-01-2007	EP 1825925 A1	29-08-2007

EPO FORM P0461

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

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 20307518 U1 [0003]
- EP 1627690 A [0004]
- EP 1570805 A [0005]
- US 6499630 B [0006]