

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**(21)(22) Заявка: **2012141596/07, 28.09.2012**

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
30.09.2011 FI 20115960(43) Дата публикации заявки: **10.04.2014** Бюл. № 10

Адрес для переписки:

**109012, Москва, ул. Ильинка, 5/2, ООО
"Союзпатент"**

(71) Заявитель(и):

МАЙФЕР С.А. (СН)

(72) Автор(ы):

КАРВОНЕН Эса (СН)(54) **СПОСОБ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ СШИВАНИЯ ИЛИ ВУЛКАНИЗАЦИИ ВЫТЯНУТОГО ЭЛЕМЕНТА**

(57) Формула изобретения

1. Способ сшивания или вулканизации вытянутого элемента, в котором проводящий элемент покрывают слоем сшиваемого синтетического материала на стадии (4) экструзии, а реакцию сшивания осуществляют после стадии (4) экструзии, и в котором дополнительно проводящий элемент предварительно нагревают на стадии (3) предварительного нагрева перед стадией экструзии посредством генерирования внутри проводящего элемента индукционных вихревых токов, которые разогревают проводящий элемент, отличающийся тем, что стадию (3) предварительного нагрева осуществляют при постепенном повышении температуры проводящего элемента, так что разность (DT) температур между самой внешней областью (а) проводящего элемента и внутренним слоем (b) проводящего элемента остается ниже предварительно заданного уровня в конце стадии предварительного нагрева.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что стадию (3) предварительного нагрева осуществляют в одну непрерывную стадию.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что стадию (3) предварительного нагрева осуществляют, по меньшей мере, в две последовательные стадии.

4. Способ по п.3, отличающийся тем, что между двумя последовательными стадиями имеется промежуток, и данный промежуток определяется таким образом, что после одной стадии температура становится одинаковой по всему проводящему элементу перед осуществлением другой стадии.

5. Устройство для сшивания или вулканизации вытянутого элемента, в котором проводящий элемент покрывают слоем сшиваемого синтетического материала при помощи экструзионной головки (4), и реакцию сшивания осуществляют после прохождения экструзионной головки (4) в вулканизационной трубе, и в котором проводящий элемент предварительно нагревают перед экструзионной головкой при помощи устройства (3), выполненного с возможностью генерирования внутри

проводящего элемента индукционных вихревых токов, которые разогревают проводящий элемент, отличающееся тем, что устройство (3) предварительного нагрева выполнено с возможностью постепенного повышения температуры проводящего элемента таким образом, чтобы разность (ΔT) температур между самой внешней областью (а) проводящего элемента и внутренним слоем (b) проводящего элемента оставалась ниже предварительно заданного уровня на выходе из устройства (3) предварительного нагрева.

6. Устройство по п.5, отличающееся тем, что устройство (3), индуктивно создающее вихревые токи, сформировано из одной индукционной катушки.

7. Устройство по п.5, отличающееся тем, что устройство (3), индуктивно создающее вихревые токи, сформировано, по меньшей мере, из двух последовательно расположенных индукционных катушек.

8. Устройство по п.7, отличающееся тем, что между двумя последовательными индукционными катушками имеется промежуток, и данный промежуток между двумя последовательными индукционными катушками определяется таким образом, что после одной индукционной катушки температура (T_m) становится одинаковой по всему проводящему элементу перед другой индукционной катушкой.

9. Устройство по п.7, отличающееся тем, что две последовательные индукционные катушки расположены рядом друг с другом.

10. Устройство по любому из пп.7-9, отличающееся тем, что, по меньшей мере, одна из индукционных катушек сформирована в виде подвижной конструкции.