



SUOMI-FINLAND
(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen

(11) (21) Patenttihakemus - Patentansökan 954560
(51) Kv.7k.6 - Int.cl.6
C 03B 23/03
(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag 26.09.95
(24) Alkupäivä - Löpdag 26.09.95
(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig 15.04.96
(32) (33) (31) Etuoikeus - Prioritet
14.10.94 US 323480 P

(71) Hakija - Sökande

1. PPG Industries, Inc., One PPG Place, Pittsburgh 22, PA 15272, USA, (US)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1. Claassen, George R., 745 Kennedy avenue, New Kensington, PA 15068, USA, (US)
2. Wilson, Irvin A., 602 Jefferson Drive, Apollo, PA 15613, USA, (US)
3. Rayburn, David B., 188A Washington avenue, Vandergrift, PA 15690, USA, (US)
4. McLaughlin, John L., 590 Wileys Run Court, Apollo, PA 15613, USA, (US)
5. Karlo, Rudolph A., 414 Marion Street, Creighton, PA 15030, USA, (US)
6. Marietti, Jeffrey L., R.D.#, Box 355A, Tarentum, PA 15084, USA, (US)

(74) Asiamies - Ombud: Oy Kolster Ab

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Lasilevyjen painemuodostus
Tryckbildning av glasskivor

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Esillä oleva keksintö koskee menetelmää, jolla muotoillaan lämpöpehmennettäviä levy materiaaleja voimakkaasti kaarevaan muotoon käyttäen alempaa ääriiivamuottia ja ylempää muotoilumuottia ja jossa muotoilu-
muotit tekevät mahdollisimman vähän jälkiä levyihin. Ääriiivamuotissa on tukikaide, joka pääosin vastaa muotoiltavien lasilevyjen reuna-alueen haluttua muotoa ja joka tukee lasilevyä, kun niitä kuumennetaan ja niihin muodostuu painauma vetovoiman vaikutuksesta. Tämän jälkeen ääriiivamuotti ja ylempi muotti siirretään toisensa suhteen asentoon, jossa muotit ovat joko hyvin lähellä toisiaan tai jossa ylempi muotti puristaa lasilevyä. Tämän jälkeen muotista suunnataan paineikasua esimuotoiltujen levyjen tukemattomille keskialueille, jolloin ne pakotetaan alapäin ja levyt saavat halutun muodon. Keksintö koskee myös laitetta lämpöpehmenettävän levy materiaalin muotoilemiseksi.

Föreliggande uppfinning berör ett förfarande för formning av värmemjukgjorda skivmaterial till kraftigt krökt form med användning av en undre konturform och en övre formningsform under minimering av märken av formningsformen på skivorna. Konturformen har en stödskena väsentligen motsvarande den önskade formen för kantområdets i de formade glasskivorna och stödande glasskivorna medan de upphettas och buktar nedåt under inverkan av tryckkraften. Därefter förs konturformen och den övre formen relativt varandra till ett läge där de är mycket nära varandra eller i vilket den övre formen trycker mot glasskivorna. Sedan riktas en tryckgas mot de förformade skivornas ostödda mittområden, varvid de pressas nedåt och får önskad form.

Uppfinningen avser även en anordning för formning av värmemjukgjort skivmaterial.

