



Brevet d'invention délivré pour la Suisse et le Liechtenstein
Traité sur les brevets, du 22 décembre 1978, entre la Suisse et le Liechtenstein

⑫ **FASCICULE DU BREVET** A5

⑳ Numéro de la demande: 960/86

⑦③ Titulaire(s):
Gérard Joseph Hilaire Richoz, Lausanne
Jacques-Charles Roger Collet, Rivaz

㉒ Date de dépôt: 10.03.1986

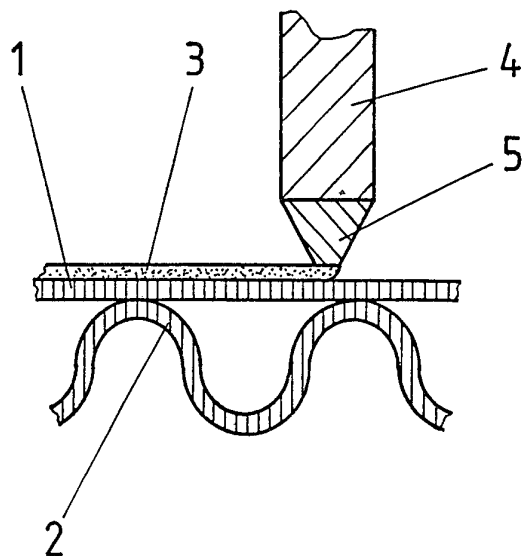
㉔ Brevet délivré le: 27.02.1987

④⑤ Fascicule du brevet
publié le: 27.02.1987

⑦② Inventeur(s):
Richoz, Gérard Joseph Hilaire, Lausanne
Collet, Jacques-Charles Roger, Rivaz

⑤④ **Procédé de fabrication de carton ou de papier ondulé composite.**

⑤⑦ Le procédé consiste dans le dépôt d'une strate non cannelée (3), obtenue par extrusion, sur une première strate non cannelée (1), elle-même solidaire d'une strate cannelée (2).



REVENDICATIONS

1. Procédé de fabrication de carton ou de papier ondulé composite comportant au moins une strate non cannelée (1) et au moins une strate cannelée (2), caractérisé en ce qu'il comprend, après solidarisation des deux dites strates (1) (2), une étape de réalisation par extrusion d'au moins une strate supplémentaire (3) sur la strate non cannelée (1).

2. Carton ou papier ondulé composite résultant du procédé de fabrication selon la revendication 1, caractérisé par le fait qu'il comprend au moins: une strate cannelée (2), une première strate non cannelée (1) superposée à la strate cannelée et une deuxième strate non cannelée (3) superposée à la première.

Les onduleuses sont des machines à fabriquer le carton ou le papier ondulé à partir de strates qui se présentent toujours en bobine au départ. Ces strates toujours distribuées en bobine peuvent être imprégnées et sont solidarisées entre elles par des colles. Elles forment un produit final appelé carton ou papier ondulé.

Notre procédé est de fabriquer au moins une de ces strates à partir d'un dispositif d'extrusion qui exclue toute présentation en bobine.

Cette strate extrudée, formant une couche constitutive élémentaire, est créée par un système souple guidé avec précision, celui-ci peut être une tête d'extrusion du type à lèvres, pouvant influencer les facteurs qui la qualifient à savoir: laize, épaisseur, qualité, couleur.

Le dessin annexé représente à titre d'exemple une forme d'exécution de l'objet de l'invention.

La figure 1 est une vue en coupe longitudinale d'une des formes d'exécution.

5 Mode de réalisation pour application par extrusion, sur le complexe formé, d'une strate d'épaisseur pouvant varier de 1/100 de mm jusqu'à 1 mm.

Dans le cas d'une matière thermoplastique, celle-ci est portée à température supérieure à son point de fusion dans un bac chauffé.

10 Par exemple 200 degrés C pour une résine EVA. Elle est pompée jusqu'à la tête d'extrusion (4), celle-ci peut être du type à lèvres pour l'application d'une strate continue. Les lèvres (5) sont placées à proximité de la strate non cannelée (1) où l'on souhaite déposer la strate extrudée (3), à une distance égale à l'épaisseur de la strate extrudée (3) à obtenir.

15 L'expérience a montré que la meilleure position était à la sortie des tables chauffantes afin de pouvoir extruder la strate (3) sur le carton ou le papier ondulé chaud. L'adhérence de la strate extrudée (3) sur la strate non cannelée (1) est d'autant meilleure que la température du carton ou papier ondulé est proche du point de solidification de la matière extrudée. Suivant la rigidité du carton ou papier ondulé, il peut être nécessaire de prévoir un moyen garantissant une planéité constante de celui-ci. Celle-ci peut être réalisée au moyen de cylindres de contre-appui, ou tout autre moyen connu de l'homme de l'art.

20 Le carton ou papier ondulé composite ainsi obtenu présente les caractéristiques suivantes, il comprend au moins: une strate cannelée (2), une première strate non cannelée (1) superposée à la strate cannelée et une deuxième strate non cannelée (3) superposée à la première.

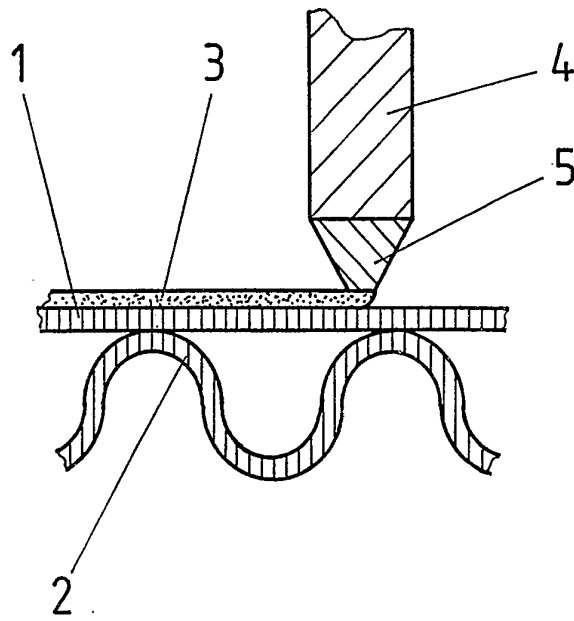


Fig. 1