

(19) DANMARK



(12) PATENTANSØGNING⁽¹⁰⁾ DK 2340/90 A

Patentdirektoratet

-
- (21) Patentansøgning nr.: 2340/90 (51) Int.Cl. 5: B 31 F 1/28
(22) Indleveringsdag:.... 28 sep 1990
(24) Løbedag:..... 29 mar 1989
(41) Alm. tilgængelig:.... 28 sep 1990
(62) Stamansøgningsnummer:.....
(86) International ansøgning nr.:... PCT/AU89/00128
(86) International indleveringsdag: 29 mar 1989
(85) Videreførselsdag: 28 sep 1990
(30) Prioritet: 31 mar 1988 AU 7541/88 22 apr 1988 AU 7878/88
(71) Ansøger: *Amcor Limited, 4 South Gate; South Melbourne; Victoria 3205, AU
(72) Opfinder: Peter Robert *McKinlay, 43 Burgundy Drive; Doncaster; Victoria 3108, SU
Neil William *Shaw, 55 Studley Road; Ivanhoe; Victoria 3079, AU
(74) Fuldmægtig: Hofman-Bang & Boutard A/S, Adelgade 15, 1304, København K

-
- (54) Apparat og fremgangsmåde til at fremstille bølgepap
(57) Sammendrag

2340-90

Maskinen er et alternativ til en konventionel "single faced" korrugeret pladefremstillingsenhed. En enkeltsidet plade fremstillet med denne maskine har et medium (23) klæbet til en beklædning (21) eller to kanalmedier (23, 22) klæbet ved deres kanaltoppe, idet et af disse er klæbet til en beklædning. Ved dannelse af standard enkeltsidet korrugeret plade med et medium er mediet (23) korrugeret mellem en standard korrugeringsvalse (10), som er belastet mod en tilpasset bærevalse (36) og et holdt i den tilpassede valse (36) efter korrugering. Ved dannelse af en kanaltop til kanaltop dobbeltmedieplade bliver en korrugeringsvalse (10) belastet mod en rillet bærevalse (36), idet det første korrugerede medium dannes og desuden holdes helt i form til rillerne i bærevalsen. Det andet korrugeringsmedium (22) dannes ved at trykbelaste et par korrugeringsvalser (34, 35). Det således fremstillede korrugerede medium holdes til den anden korrugeringsvalse (35), som bliver nøjagtig positioneret i forhold til rillerne i bærevalsen, således at de to medier

fortsættes

(22, 23) klæbes kanaltop til kanaltop. Klæbestofapplikatorer (12, 37) er tilvejebragt til at tilføres klæbestof til et af medierne, før kanaltop til kanaltopbindingen og til at dække kanaltoppene for mediet eller den klæbede kanalstruktur på bærevalsen til klæbning til beklædningen (21). En yderligere styrevalse (38) er indrettet til at opnå tangential tilførsel af beklædningen (21) på mediet (22), eller kanal til kanalstrukturen båret af den rillede bærevalse (36). Energi (39) anvendes til at medvirke til at klæbe beklædningen (21) til mediet (22) eller kanaltop til kanaltopstrukturen for at gøre det muligt at anvende en klæbeteknik med lavt tryk.

FIGURE.2

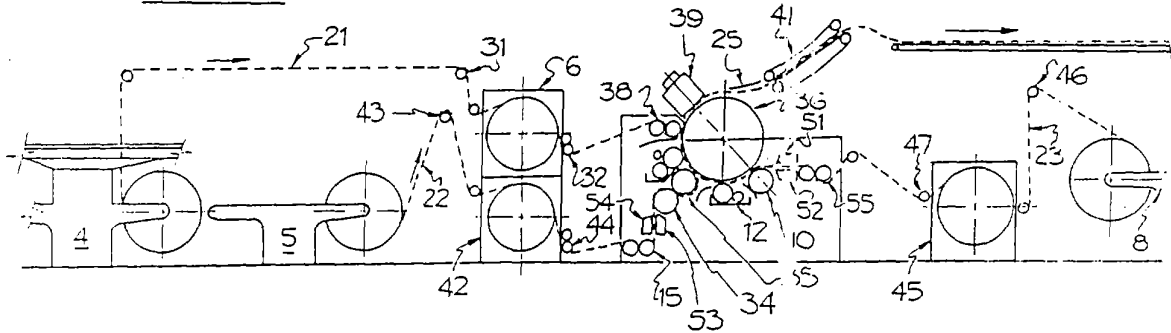


FIGURE.3

