(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer : **0 082 887**
B1

(12) # EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag der Patentschrift : **21.11.85**

(51) Int. Cl.⁴ : **E 04 F 13/16**

(21) Anmeldenummer : **81110795.2**

(22) Anmeldetag : **28.12.81**

(54) **Plattenförmiges Verkleidungsprofil.**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung : **06.07.83 Patentblatt 83/27**

(45) Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung : **21.11.85 Patentblatt 85/47**

(84) Benannte Vertragsstaaten : **AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE**

(56) Entgegenhaltungen :
DE-A- 2 530 263
DE-U- 1 857 657
DE-U- 1 938 262

(73) Patentinhaber : **Werzalit - Werke J.F. Werz KG**
Gronauer Strasse 28
D-7141 Oberstenfeld (DE)

(72) Erfinder : **Munk, Edmund**
In den Klären 25
D-7141 Oberstenfeld (DE)
Erfinder : **Dietz, Martin**
Hauptstrasse 6
D-7173 Mainhardt (DE)

(74) Vertreter : **Bögl, Wolfgang, Dipl.-Ing.**
Hölderlinstrasse 16
D-7121 Mundelsheim (DE)

EP 0 082 887 B1

Anmerkung : Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Jouve, 18, rue St-Denis, 75001 Paris, France

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein plattenförmiges, aus einem nicht steigfähigen Gemisch von mit einem wärmehärtbaren Bindemittel vermischten Faserstoffen gepreßtes Verkleidungsprofil für Gebäude, dessen Oberfläche mit Nuten und das an wenigstens einem Ende mit einer zurückgesetzten Kante versehen ist.

Aus einem nicht steigfähigen Gemisch von mit einem wärmehärtbaren Bindemittel vermischten Faserstoffen gepreßtes Verkleidungsprofil für Gebäude, wie ein als Wand- und Deckenbekleidung verwendbares Bauprofil, ist bekannt (DE-OS 25 30 263).

Derartige Verkleidungsprofile werden in bestimmten Standardabmessungen, beispielsweise in der Größe 20 × 125 cm, verwendet. Es ist sowohl aus technischen als auch aus ästhetischen Gründen erwünscht, daß die Fläche der Verkleidungsprofils dadurch optisch unterteilt ist, daß es in regelmäßigen Abständen mit Nuten versehen ist. Der technische Grund hierfür ist der folgende :

Derartige Verkleidungsprofile müssen entsprechend ihrem Muster verlegt werden. Ist das Muster selbst sehr großflächig, so wird beim Verlegen sehr viel Material benötigt, weil die Abfallmengen entsprechend groß sind.

Aus einem nicht steigfähigen Gemisch von mit einem wärmehärtbaren Bindemittel vermischten Faserstoffen gepreßte Verkleidungsprofile werden in der Regel nicht in den kurzen, zur Verlegung geeigneten Längen hergestellt, sondern die Herstellungslängen betragen ein Mehrfaches der Länge des vorgefertigten Verkleidungsprofiles.

Ein nicht steigfähiges Gemisch ist ein Werkstoff, der im Gegensatz zu Kunststoffpreßmassen unter Einwirkung von Druck und Hitze nicht plastisch wird und in der Form hochsteigt, d. h. fließt. Es besteht meist aus lignozellulosehaltigen Faserstoffen, wie zerkleinerten und getrockneten Holzspänen, Bagassefasern u. ä., die mit einem wärmehärtenden Kunstharz, wie einem Melamin-Harnstofformaldehyd- oder Phenolformaldehydharz vermischt sind. Anstelle der zerkleinerten und getrockneten Holz- oder Bagassefasern können aber auch Fasern anderer Werkstoffe, wie Glasfasern, Steinwolle oder sonstige Mineralfasern, allein oder mehrere derselben miteinander vermischt, verwendet werden, denen entsprechende, vorzugsweise organische Bindemittel zugesetzt sind.

Die Verkleidungsprofile werden in der Weise aus dem nicht steigfähigen Gemisch gepreßt, daß aus dem Gemisch zunächst durch Kaltpressen ein Vorpreßling hergestellt wird, der Vorpreßling anschließend gegebenenfalls zusammen mit dekorativen Deckschichten in eine Heißpresse eingesetzt wird, wo das zu einem Verkleidungsprofil geformte Gemisch beim Heißpressen aushärtet und gegebenenfalls gleichzeitig allseitig mit einer schützenden und/oder dekorativen Deckschicht umhüllt werden kann.

Diese Herstellungsweise führt bei der Herstellung von Verkleidungsprofilen, die auf der Sicht — d. h. der Vorderseite — in regelmäßigen Abständen mit Quernuten versehen sind, dazu, daß die Verkleidungsprofile krumm werden. Außerdem wird die Herstellung der mit Quernuten versehenen Verkleidungsprofile erschwert, weil der Vorpreßling nach dem Entnehmen aus der Vorpresse atmet, d. h. wieder um ein bestimmtes Volumen quillt. Die Quantität dieser Volumensvergrößerung ist nicht konstant, sondern von einer Mehrzahl von Parametern abhängig. Zu diesen Parametern gehören beispielsweise die Form des Faserstoffes, der Bindemittelanteil an dem nicht steigfähigen Gemisch, der Feuchtigkeitsgrad des Gemisches, das beim Pressen angewandte Füllverfahren zum Füllen der Preßformen mit dem Gemisch, die Vorpreßdauer und die Liegezeit des Vorpreßlings zwischen Vor- und Heißpressen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, Mittel anzugeben, welche die Herstellung der genannten Verkleidungsprofile, deren Oberfläche in regelmäßigen Abständen mit vorzugsweise parallel zur Breite verlaufenden Nuten versehen ist, gestatten. Die Nuten können aber auch längs, schräg oder bogenförmig verlaufen. Das fertige Verkleidungsprofil soll die erforderliche Qualität, insbesondere Ebenmäßigkeit aufweisen.

Diese Aufgabe ist erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß auf der Rückseite des Verkleidungsprofils zwei Gegennuten angeordnet sind, welche parallel und symmetrisch zu beiden Seiten der auf die Rückseite projezierten Nut liegen.

Die Herstellung der Verkleidungsprofile erfolgt in der Weise, daß das Vorpressen in einem ebene Flächen aufweisenden Vorpreßwerkzeug und das Erzeugen der Nuten und Gegennuten in der Heißpresse erfolgt.

Durch die vorstehend angegebenen Maßnahmen wird nicht nur erreicht, daß die aus einem nicht steigfähigen Gemisch gepreßten Verkleidungsprofile die erwünschte Ebenmäßigkeit aufweisen, sondern auch das Herstellen kann in an sich bekannter Weise durch Herstellen eines Vorpreßlings und dessen anschließendes Heißpressen erfolgen.

Die Erfindung ist nachstehend anhand der Figuren 1 bis 4 erläutert. Es zeigen :

Figur 1 den Ausschnitt aus einer mit plattenförmigen Verkleidungsprofilen verkleideten Wand,

Figur 2 ein plattenförmiges Verkleidungsprofil in der Perspektive,

Figur 3 den Ausschnitt aus dem Längsschnitt eines plattenförmigen Verkleidungsprofils gemäß Fig. 2 am Ort einer Nut und

Figur 4 den Ausschnitt aus dem Längsschnitt eines aus mehreren Verkleidungsprofilen gemäß Fig. 2 bestehenden Preßteils an dem Ort, an welchem zwei Verkleidungsprofilenden aneinander stoßen.

Fig. 1 zeigt den Ausschnitt aus einer mit

plattenförmigen Verkleidungselementen 1 verkleideten Wand. Die Verkleidungselemente 1 weisen Standardabmessungen, beispielsweise 20 × 125 cm, auf und sind in regelmäßigen Abständen mit Nuten 2 versehen.

Fig. 2 zeigt als Ausführungsbeispiel ein einzelnes Verkleidungselement 1 in Perspektive, bei dem die Nuten 2 parallel zur Breite verlaufen.

Bei der Herstellung der aus einem nicht steigfähigen Gemisch gepreßten Verkleidungselemente 1 werden diese vorwiegend nicht als Einzelstücke gefertigt, sondern es werden jeweils Preßteile gefertigt, die aus einer Aneinanderreihung von einer Mehrzahl, beispielsweise fünf, Verkleidungselementen bestehen. Das bedeutet jedoch nicht, daß die Verkleidungselemente nicht auch einzeln hergestellt werden können.

Fig. 3 zeigt den Ausschnitt aus dem Längsschnitt eines plattenförmigen Verkleidungsprofils 1 an dem Ort einer Nut 2. Die Nuten 2 sind stets auf der Sichtseite, d. h. der Vorderseite des Verkleidungsprofils angeordnet. Auf der Rückseite des Verkleidungsprofils 1 sind die Gegennuten 3 derart angeordnet, daß sie parallel und symmetrisch zu beiden Seiten der auf die Rückseite projezierten Nut 2 liegen.

Fig. 4 zeigt die gleichen Enden von zwei Verkleidungsprofilen 1, die im Preßteil aneinander stoßen und später an der Linie 4 getrennt werden. Dieses Ende des Verkleidungsprofils ist mit einer zurückversetzten Kante versehen. Das andere — nicht gezeigte — Ende des Verkleidungsprofils 1 ist in entsprechender Weise ausgebildet, so daß sich die beiden Enden überlappen können. Auch die Ecke der zurückversetzten Kante ist mit einer Nut 5 versehen, parallel zu der gleichfalls eine Gegennut 6 angeordnet ist.

Patentansprüche

1. Plattenförmiges, aus einem nicht steigfähigen Gemisch von mit einem wärmehärtbaren Bindemittel vermischten Faserstoffen gepreßtes Verkleidungsprofil für Gebäude, dessen Oberfläche mit Nuten und das an wenigstens einem Ende mit einer zurückgesetzten Kante versehen ist, dadurch gekennzeichnet, daß auf der Rückseite des Verkleidungsprofils (1) zwei Gegennuten (3) angeordnet sind, welche parallel und symmetrisch zu beiden Seiten der auf die Rückseite projezierten Nut liegen.

2. Verkleidungsprofil nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Ecke der zurückversetzten Kante auf der Vorderseite mit einer parallel zur Breite des Verkleidungsprofils (1) verlaufenden Nut (5) versehen und parallel zu dieser auf der Rückseite eine Gegennut (6) angeordnet ist.

Claims

1. Slablike lining profile for buildings, moulded from a mixture of fibrous material incapable of rising and compounded with a thermosetting binder, with the surface of the lining profile being grooved and at least one end of the profile being provided with an offset edge, characterized in that two reverse grooves (3) are provided for on the rearside of the lining profile (1), which extend in parallel with and symmetrically on both sides of the groove as projected on to the rearside.

2. A lining profile as claimed in claim 1, characterized in that the corner of the offset edge is provided on the front side with a groove (5) which extends parallel in relation to the width of the lining profile (1), and that parallel in relation thereto a reverse groove (6) extends on the rearside.

Revendications

1. Procédé pour la réalisation, dans une matrice, d'une nappe de matière compressible fluide, mais non expansible ou à la limite faiblement expansible, qui se présente sous la forme de fibres ou de copeaux et qui est mélangée avec un liant, en vue de l'élaboration ultérieure par pressage d'un corps profilé avec utilisation d'un récipient (1) en forme de caisson, apte à être posé sur une embase (2) d'un outil de pressage et rempli de la matière compressible, ce récipient étant pourvu d'un fond (3) en forme de tamis à partir duquel la matière compressible parvient dans l'embase (2) de l'outil de pressage sous l'effet d'un mouvement oscillant du fond en forme de tamis (3), caractérisé en ce que le volume intérieur de l'embase (2) de l'outil de pressage est tout d'abord réduit de telle façon qu'entre le fond (9) de l'embase (2) de l'outil de pressage et le fond en forme de tamis (3), subsiste un interstice très étroit, le récipient (1) rempli de la matière compressible est ensuite posé brutalement sur l'embase (2) de l'outil de pressage et, seulement après, le volume intérieur de l'embase (2) de l'outil de pressage est augmenté jusqu'à la valeur requise et la matière compressible est déversée dans cet espace d'une manière connue en soi.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le fond en forme de tamis (3) est mis en vibrations au cours de la mise en place du récipient (1) ou juste après cette mise en place.

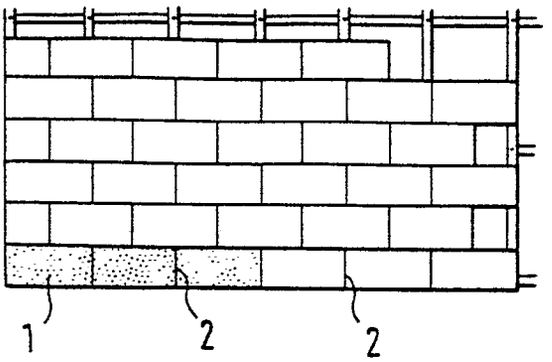


Fig.1

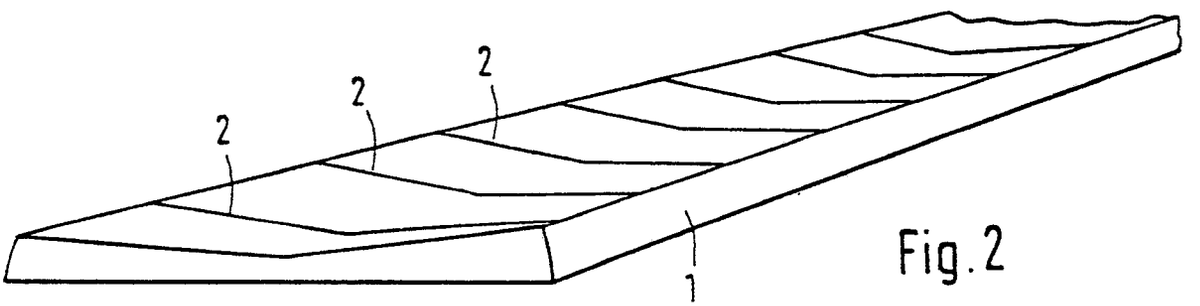


Fig.2

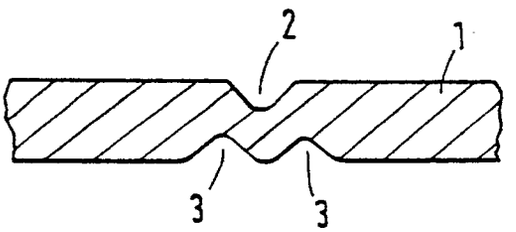


Fig.3

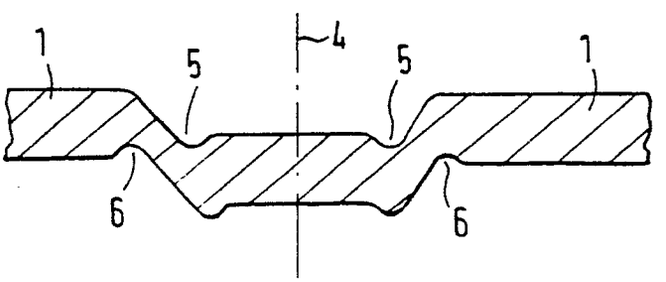


Fig.4