



SUOMI-FINLAND
(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen

(11) (21) Patenttihakemus - Patentansökan 960982

(51) Kv.1k.6 - Int.cl.6

D 06N 7/02, B 29C 69/00, 47/88, E 04F 15/22

(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag 01.03.96

(24) Alkupäivä - Löpdag 01.03.96

(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig 03.09.96

(32) (33) (31) Etuoikeus - Prioritet

02.03.95 DE 19507113 P

(71) Hakija - Sökande

1. Firma Carl Freudenberg, Hoehnerweg 2-4, 69469 Weinheim, Germany, (DE)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1. Graab, Gerhard, Nibelungenring 41, 68199 Mannheim, Germany, (DE)
2. Heckel, Klaus, Am Wetzelsberg 6, 69517 Gornheimertal, Germany, (DE)
3. Butscher, Alfons, Carl-Orff-Strasse 37, 69488 Birkenau, Germany, (DE)
4. Nahe, Torsten, Peter-Paul-Rubens-Strasse 12a, 67134 Birkenheide, Germany, (DE)

(74) Asiamies - Ombud: Oy Kolster Ab

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Läikeitetty lattianpäällyste ja menetelmä sen valmistamiseksi
Moirerad golvbeläggning och förfarande för framställning av denna

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Keksintö koskee läikeitettyä lattianpäällystettä, joka on kumia. Se valmistetaan siten, että lyhytruuviekstruuderiin, jonka pituus-halkaisijasuhde on välillä 4:1 - 10:1 syötetään keskeytyksettä kahta tai kolmea eriväristä, vulkanoitavaa elastomeeristä materiaalia olevaa nauhaa. Työskentelylämpötila on 60 - 100 °C. Elastomeerinen materiaali poistuu ekstruuderista reikälevyn läpi, jossa on 200 - 600 sylinterimäistä reikää, joiden halkaisijat ovat 2 - 10 mm. Täten syntyvät tangot katkaistaan kulloinkin 1 - 2 mm:n välein muotokappaleiksi, jotka sitten jäähdytetään 4 - 6 m:n matkalla. Lopuksi muotokappaleiden annetaan pudota kuumennettavan ja jäähdytettävän kaksivalssikalanterin rakoon. Kalanterista poistuva materiaaliraina johdetaan jatkuvatoimiseen vulkanointilaitteeseen, josta se poistuu valmiina lattianpäällysteenä. Materiaalin läpimenomäärä säädetään tässä jatkuvatoimisessa menetelmässä arvoon 700 - 1 300 kg/h.

Uppfinningen avser en vattread golvbeläggning av gummi. Den framställes sålunda att man till en kortskruvsextruder vars längddiameterförhållande är mellan 4:1 - 10:1 oavbrutet matar två eller flera olika färgade, av vulkbara elastomera material bestående band. Arbetstemperaturen är 60 - 100 °C. Det elastomera materialet avlägsnas från extrudern genom en hålskiva, som har 200 - 600 cyliderformade hål, vilkas diametrar är 2 - 10 mm. De sålunda uppstående stängerna kapas med 1 - 2 mm:s avstånd till formstycken, vilka sedan avkyles under en sträcka på 4 - 6 m. Till slut får formstyckena falla i spalten hos en upphettbar och avkylbar tvåvalskalander. Den ur kalandern kommande materialbanan ledes till en kontinuerlig vulkaniseringsanläggning ur vilken den avlägsnas som färdig golvbeläggning. Materialets genommatningsmängd inställes vid detta kontinuerliga förfarande till 700 - 1 300 kg/h.