



SUOMI—FINLAND

(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen

PATENTTIHAKEMUS—PATENTANSÖKAN

[A] TIIVISTELMÄ—SAMMANDRAG

(11) (21) Patentihakemus—Patentansökan 841237

(51) Kv.lk.³/Int.Cl.³ B 29 C 47/38

(22) Hakemispäivä—Ansökningsdag 28.3.84

(23) Alkupaivä—Löpdag

(41) Tullut julkiseksi—Blivit offentlig 30.9.84

(86) Kv. hakemus—Int. ansökan

(30) Etuoikeus—Prioritet 29.3.83 JP 51526/83

14.6.83 JP 104891/83 27.10.83 JP 200038/83 27.10.83 JP
200040/83 2.11.83 JP 204965/83 2.11.83 JP 204966/83 8.11.83
JP 208298/83

(71) Hakija/Sökande: Mitsui Toatsu Chemicals, Incorporated, No. 2-5, Kasmugaseki 3-chome, Chiyoda-ku, Tokio, Japan

(72) Keksijät/Uppfinnare: 1. Fukuda, Yoshiaki 2. Miyasaka, Takeshi 3. Matumoto, Iori 4. Kato, Nobukatsu 5. Ema, Kenji

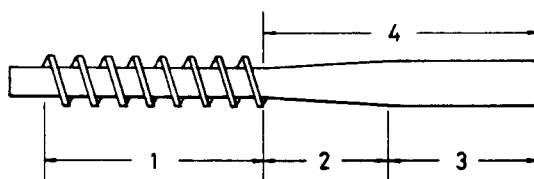
(74) Asiamies/Ombud: Kolster

(54) Keksinnön nimitys/Uppfinningens benämning: Menetelmä ja laite lämmössä kovettuvien hartsi-
sien muovaamiseksi. Förfarande och anordning för formning av i värme
härdbara hartser.

(57) Tiivistelmä

Keksinnön kohteena on menetelmä ja laite, erityisesti ruuvityyppinen suulakepuristuskone, kertamuovien suulakepuristamiseksi kertamuoviputken, jonka puristuslujuudet akselin suunnassa ja akseliin nähden kohtisuorassa suunnassa ovat tasapainossa aikaansaamiseksi. Menetelmä käsittää vaiheet puristaa kertamuovia ruuvien etuosassa olevassa sileässä osassa siinä määrin, että muovi voi säilyttää muotonsa tultuaan puristetuksi ulos sylinteristä ja suunnata hartsi ja/tai kuitupitoinen täyteaine mielivaltaisesti. Keksinnön mukaisessa suulakepuristuskoneessa on ruuvi, joka käsittää syöttövyöhykkeen (1), puristusvyöhykkeen (2), annosteluvyöhykkeen (3), ja sileän vyöhykkeen (4), sylinteriosaa, jossa on lämmönsäätömekanismi syöttö-, puristus- ja annosteluvyöhykkeitä (1, 2, 3) vastaavalla alueella ja lämmityskapsiteettia sileää vyöhykettä (4) vastaavalla alueella, jonka halkaisija on sama tai eri kuin ruuvien loppuhalkaisija annosteluvyöhykkeessä (3).

FIG. 5



(57) Sammandrag

Uppfinningen hänför sig till ett förfarande och en anordning, speciellt en extruder av skruvtyp, för extrudering av hårdplast för åstadkommande av ett värmehärdande plaströr, vars tryckhållfasthet i axelriktningen och i riktningen vinkelrätt mot axeln ligger i jämvikt. Förfarandet inkluderar steg för formande av hårdplasten i en slät zon i främre partiet av en skruv i sådan grad, att plasten, efter att den extruderats från cylindern, förmår behålla sin form och orienterar plasten och/eller ett fiberartat fyllmedel slumpartat. Extrudern enligt uppfinningen har en skruv, vilken omfattar en matningscylinder (1), en presszon (2), en doseringszon (3), en slätzon (4), en cylinderdel, och vilken har en värmeregleringsmekanism på området för matnings-, press- och doseringszonerna och uppvärmningskapacitet i området för den släta zonen, vars diameter är identisk med eller olik skruvens diameter i slutet av doseringszonen (3).