



Republik
Österreich
Patentamt

(11) Nummer: **AT 000 434 U2**

(12)

GEBRAUCHSMUSTERSCHRIFT

(21) Anmeldenummer: 8080/95

(51) Int.Cl.⁶ : **E06B 3/02**

(22) Anmeldetag: 25.11.1994

(42) Beginn der Schutzdauer: 15. 9.1995
Längste mögliche Dauer: 30.11.2004

(67) Umwandlung aus Patentanmeldung: 2193/94

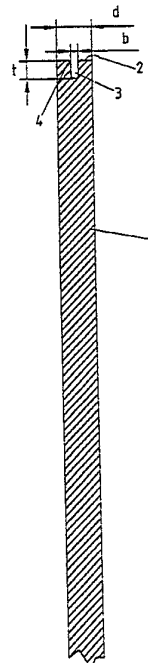
(45) Ausgabetag: 25.10.1995

(73) Gebrauchsmusterinhaber:

ANGELMAHR WERNER
A-2324 RANNERSDORF, NIEDERÖSTERREICH (AT).

(54) VERFAHREN ZUR ABDICHTUNG DER LUFTSPALTE BEI GANZGLASANLAGEN

(57) Bei einem Verfahren zur Abdichtung der Luftspalte bei Ganzglasanlagen, welche wenigstens eine Sicherheitsglasscheibe aufweisen, wird so vorgegangen, daß wenigstens an einer Seitenkante der Glasscheibe in Umfangsrichtung eine Nut oder Ausnehmung ausgebildet wird, daß die Glasscheibe unmittelbar vor bzw. nach der Ausbildung der Nut oder Ausnehmung einer Wärmebehandlung unterzogen wird und daß eine Dichtung in die Ausnehmung oder Nut eingelegt wird.



AT 000 434 U2

Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Abdichtung der Luftspalte bei Ganzglasanlagen, welche wenigstens eine Sicherheitsglasscheibe aufweisen.

Derzeit besteht bei sogenannten Ganzglasanlagen, beispielsweise Türen, Falttüren oder dgl., ein Problem darin, daß im Bereich der Festlegung einer Glasscheibe an einem Rahmen bzw. einer benachbarten oder angrenzenden Glasscheibe aus technischen Gründen ein Luftspalt im Ausmaß von einigen Millimetern verbleibt, so daß beispielsweise Staub und Kälte in einen von der Verglasung abgegrenzten Raum eintreten können. Weiters ist bei Einsatz derartiger Verglasungen beispielsweise zur Abtrennung von Duschkabinen etc. aufgrund des Vorhandenseins eines Spaltes ein Austritt von Wasser möglich und entsprechend nachteilig.

Die vorliegende Erfindung zielt nun darauf ab, ein Verfahren zur Abdichtung der Luftspalte bei Ganzglasanlagen zu stellen, wobei darauf abgezielt wird, eine entsprechend dichtende Anordnung einer derartigen Glasscheibe in einfacher Weise zu ermöglichen. Zur Lösung dieser Aufgabe ist das erfindungsgemäße Verfahren ausgehend von dem Verfahren der eingangs genannten Art im wesentlichen dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens an einer Seitenkante der Glasscheibe in Umfangsrichtung eine Nut oder Ausnehmung ausgebildet wird, daß die Glasscheibe unmittelbar vor bzw. nach der Ausbildung der Nut oder Ausnehmung einer Wärmebehandlung unterzogen wird und daß eine Dichtung in die Ausnehmung oder Nut eingelegt wird. Dadurch, daß erfindungsgemäß wenigstens an einer Seitenkante der Glasscheibe in Umfangsrichtung derselben eine Nut oder Ausnehmung ausgebildet wird, wird in weiterer Folge eine dichtende Festlegung einer Glasscheibe ermöglicht, wobei weiters erfindungsgemäß vorgesehen ist, daß unmittelbar vor bzw. nach der Ausbildung der Nut oder Ausnehmung die Glasscheibe einer Wärmebehandlung unterzogen wird. Erfindungsgemäß ist weiters vorgesehen, daß in die Nut oder Ausnehmung der Glasscheibe eine Dichtung, Führung oder Halterung eingelegt wird. Als Dichtungsmaterialien können beispielsweise Gummidichtungen, Bürstendichtungen, Silikondichtungen oder dgl. eingeschoben werden. Wird eine transparente Dichtung verwendet, wie dies einer bevorzugten Ausführungsform

des erfindungsgemäßen Verfahrens entspricht, so bleibt die Charakteristik einer Ganzglasanlage erhalten, ohne daß die optische Wirkung eines Rahmens entsteht. Weiters läßt sich durch Anordnung einer Dichtung eine Energieeinsparung erzielen.

Gemäß einem besonders bevorzugten Verfahren wird hiebei erfindungsgemäß so vorgegangen, daß die Nut oder Ausnehmung durch Fräsen, Schleifen oder Sägen ausgebildet wird, wodurch mit an sich bekannten Werkzeugen zur Glasbearbeitung das Auslangen gefunden werden kann.

Es ist weiters bevorzugt vorgesehen, daß die Nut oder Ausnehmung mit einer Tiefe etwa der Hälfte der Dicke der Glasscheibe ausgebildet wird. Für eine ausreichende Festigkeit der Randbereiche der mit einer Nut oder Ausnehmung ausgebildeten Seitenkante ist darüberhinaus bevorzugt vorgesehen, daß die Nut oder Ausnehmung mit einer Breite von etwa einem Fünftel bis etwa einem Drittel der Dicke der Glasscheibe ausgebildet wird.

Darüberhinaus ist bevorzugt vorgesehen, daß die Nut oder Ausnehmung der Glasscheibe abgerundet ausgebildet wird.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand eines in der beiliegenden Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispieles näher erläutert.

In der Zeichnung ist mit 1 eine Glasscheibe bezeichnet, welche an einer Seitenkante 2 eine Nut oder Ausnehmung 3 aufweist, welche sich in Umfangsrichtung und somit in Längsrichtung der Seitenkante 2 erstreckt. Die Breite b der Nut bzw. Ausnehmung 3 beträgt hiebei etwa 2 bis 3 mm bei einer mit d bezeichneten Dicke von 10 mm der Glasscheibe 1. Darüberhinaus beträgt die Tiefe t der Nut oder Ausnehmung 3 etwa 5 mm. Weiters ist vorgesehen, daß die Ausnehmung oder Nut 3 mit abgerundeten Kanten 4 und mit abgerundeten Abschnitten 5 im Bereich ihres Bodens ausgebildet ist.

In die Nut bzw. Ausnehmung 3 kann eine entsprechend geformte Dichtung, beispielsweise eine Gummi-, Bürsten- oder Silikondichtung, aufgenommen werden. Falls eine transparente Dichtung verwendet wird, so ergibt sich insgesamt die Charakteristik einer Ganzglasanlage, ohne daß die optische Wirkung eines Rahmens entsteht.

A n s p r ü c h e

1. Verfahren zur Abdichtung der Luftspalte bei Ganzglasanlagen, welche wenigstens eine Sicherheitsglasscheibe aufweisen, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens an einer Seitenkante der Glasscheibe in Umfangsrichtung eine Nut oder Ausnehmung ausgebildet wird, daß die Glasscheibe unmittelbar vor bzw. nach der Ausbildung der Nut oder Ausnehmung einer Wärmebehandlung unterzogen wird und daß eine Dichtung in die Ausnehmung oder Nut eingelegt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Nut oder Ausnehmung durch Fräsen, Schleifen oder Sägen ausgebildet wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Nut oder Ausnehmung mit einer Tiefe von etwa der Hälfte der Dicke der Glasscheibe ausgebildet wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Nut oder Ausnehmung mit einer Breite von etwa einem Fünftel bis etwa einem Drittel der Dicke der Glasscheibe ausgebildet wird.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Nut oder Ausnehmung der Glasscheibe abgerundet ausgebildet wird.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtung transparent ausgebildet wird.

