



SUOMI – FINLAND
(FI)

PATENTTI- JA REKISTERIHALLITUS
PATENT- OCH REGISTERSTYRELSEN

[L] TIIVISTELMÄ - SAMMANDRAG

(11) (21) Patenttihakemus - Patentansökan

20090194

(51) Kv.lk. - Int.kl.

B21D 22/20 (2006.01)

B21D 22/12 (2006.01)

B30B 1/32 (2006.01)

(22) Saapumispäivä - Ankomstdag

15.05.2009

(24) Tekemispäivä - Ingivningsdag

15.05.2009

(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig

16.11.2010

(71) Hakija - Sökande

1 • **SilexComp Oy**, Kääntöpiiri 2 C 62, 02210 Espoo, SUOMI - FINLAND, (FI)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1 • **Rinne, Juha**, Espoo, SUOMI - FINLAND, (FI)

2 • **Rinne, Erkki**, Helsinki, SUOMI - FINLAND, (FI)

(74) Asiamies - Ombud

Salomaki Oy, Kankurinkatu 4-6, 05800 Hyvinkää

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Hydraulinen puristinjärjestelmä ja laitteisto

Hydrauliskt presssystem och anordning

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Esillä olevan keksinnön kohteena on järjestely ja menetelmä erilaisten komposiittien valmistamiseksi. Hydraulisia puristinjärjestelmiä käytetään erilaisten komposiittien ja laminaattien valmistamiseksi ahtopuristus-, tyhjiöpuristus-, injektio- ja ruiskupuristusmenetelmillä. Menetelmä mahdollistaa suurten laajapintaisten kappaleiden valmistamisen ahtopuristamalla, ruiskupuristamalla ja injektio- ja tyhjiöpuristustekniikalla käsilaminointimuottien kustannuksilla. Puristusjärjestelmään kuuluu vahva paineenkestävä runko (1) ja siihen sijoitettava paineistuslaitteisto, jossa muotit (8) voidaan ympäröidä korkeilla paineilla ja lämpötiloilla. Järjestelmään kuuluu myös korkeiden lämpötilojen hyväksikäyttö, jolloin vältetään autoklaavijälkikäsittely.

Föreliggande uppfinning gäller ett arrangemang och ett förfarande för tillverkning av olika kompositer. Hydrauliska presssystem används för framställning av olika kompositer och laminat genom formpressning, vakuumsprutning, insprutningsformning och formsprutning. Förfarandet gör det möjligt att tillverka stora föremål med vidsträckt yta genom formpressning eller formsprutning eller med injektionsteknik till samma kostnad som med manuella lamineringsformer. Presssystemet omfattar en stark trycktålig stomme (1) och en där placerad trycksättningslåda där formarna (8) kan utsättas för höga tryck och temperaturer. Systemet omfattar också utnyttjande av höga temperaturer, varvid efterbehandling i autoklav undviks.

