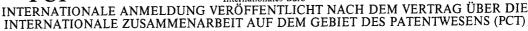
WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM

Internationales Büro



(51) Internationale Patentklassifikation 5:

(11) Internationale Veröffentlichungsnummer:

WO 91/01189

B22C 9/12

A1

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum:

7. Februar 1991 (07.02.91)

(21) Internationales Aktenzeichen:

PCT/CH90/00168

(22) Internationales Anmeldedatum:

11. Juli 1990 (11.07.90)

(30) Prioritätsdaten:

2648/89-9

14. Juli 1989 (14.07.89)

CH

(71)(72) Anmelder und Erfinder: LÜBER, Werner [CH/CH]; Bahnhofstrasse 23/32, CH-9602 Bazenheid (CH).

(74) Anwalt: PETSCHNER, Goetz; Patentanwaltsbüro G. Petschner, Seidengasse 18, CH-8001 Zürich (CH).

(81) Bestimmungsstaaten: AT (europäisches Patent), BE (europäisches Patent), CH (europäisches Patent), DE (europäisches Patent)*, DK (europäisches Patent), ES (europäisches Patent), ES (europäisches Patent), ES (europäisches Patent) päisches Patent), FR (europäisches Patent), GB (europäisches Patent), IT (europäisches Patent), LU (europäisches Patent), NL (europäisches Patent), SE (europäisches Patent), NL (europäisches Patent), SE (europäisches Patent), SE (europäisches Patent), NL (europäisches Patent), SE (europäisches Patent), sches Patent), SU, US.

Veröffentlicht

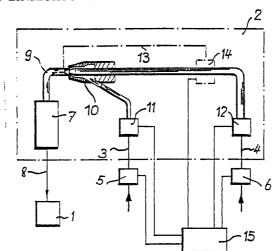
Mit internationalem Recherchenbericht.

Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist. Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderun-

gen eintreffen.

(54) Title: PROCESS AND DEVICE FOR HARDENING FOUNDRY CORES

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND EINRICHTUNG ZUM AUSHÄRTEN VON GIESSEREI-KERNEN



(57) Abstract

The invention concerns a device for hardening foundry cores consisting of a sand-containing composition. In order to harden the core, it is exposed in the form tool (1) first to a stream of gas including an added catalyst and subsequently to a stream of compressed air. The device comprises a spray diffuser (10) located upstream of the heater (7) and connected by gas line both to a gas supply, in particular a compressed-air supply, and to a catalyst supply.

(57) Zusammenfassung

Die Einrichtung zum Aushärten von Giesserei-Kernen aus einer Sand enthaltenden Masse, bei welchem der Kern zu seiner Härtung im Kern-Formwerkzeug (1) einem mit einem Katalysator angereicherten Gasstrom und nachfolgend einem Druckluftstrom ausgesetzt wird, umfasst eine der Heizungsstufe (7) vorgeschaltete Zerstäubungsdüse (10), welche über druckgeregelte Zuleitungen (3 und 4) sowohl mit einer Gasquelle, insbesondere Druckluftquelle, als auch mit einer Katalysatorquelle in Strömungsverbindung steht.

DESIGNATIONS OF "DE"

Until further notice, any designation of "DE" in any international application whose international filing date is prior to October 3, 1990, shall have effect in the territory of the Federal Republic of Germany with the exception of the territory of the former German Democratic Republic.

FOR THE PURPOSES OF INFORMATION ONLY

Codes used to identify States party to the PCT on the front pages of pamphlets publishing international applications under the PCT.

ΑT	Austria	ES	Spain	мс	Monaco
AU	Australia	Fi	Finland	MG	Madagascar
BB	Barbados	FR	France	ML	Mali
BE	Belgium	GA	Gabon	MR	Mauritania
BF	Burkina Fasso	GB	United Kingdom	MW	Malawi
BG	Bulgaria	GR	Greece	NL	Netherlands
BJ	Benin	HU	Hungary	NO	Norway
BR	Brazil	ΙT	Italy	RO	Romania
CA	Canada	JP	Japan	SD	Sudan
CF	Central African Republic	KP	Democratic People's Republic	SE	Sweden
CG	Congo ·		of Korea	SN	Senegal
CH	Switzerland	KR	Republic of Korea	SU	Soviet Union
CM	Cameroon	LI	Liechtenstein	TD	Chad
DE	Germany, Federal Republic of	LK	Sri Lanka	TG	Togo
DK	Denmark	LU	Luxembourg	US	United States of Americ
			-		

- 1 -

Verfahren und Einrichtung zum Aushärten von Giesserei-Kernen

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Aushärten von Giesserei-Kernen aus einer Sand enthaltenden Masse, bei welchem der Kern zu seiner Härtung im Kern-Formwerkzeug einem mit einem Katalysator angereicherten Gasstrom und nachfolgend einem Druckluftstrom ausgesetzt wird.

Solche kalthärtende Verfahren sind bekannt, wie etwa das sogenannte Coldbox-Verfahren, bei dem dem Kernsand zwei Komponenten eines Kunstharzsystems zugefügt werden, welche dann mit dem Sand aushärten, sobald ein Amin, etwa ein Alkylamin oder ein Methyl-Formiat, als Katalysator zugegeben wird.

Die eine Komponente könnte hierbei z.B. ein Polyesterharz, ein Polyätherharz oder ein beliebiges Kunstharz flüssiger Konsistenz mit reaktiven Hydroxylgruppen sein; die zweite

- 2 -

Komponente ist auf jeden Fall ein organisches Isocyanat. Die beiden Komponenten werden mit dem Formsand gründlich vermischt und dann verformt. Um hier nun die Reaktion zu katalysieren und die Handhabung und den Gebrauch der insbesondere Amine zuverlässig zu gestalten, sind bisher verschiedene Anstrengungen unternommen worden.

So ist es bereits seit längerer Zeit bekannt, ein Gemisch von tertiärem Alkylamin und Luft durch das Isocyanatharz-Sand-Gemisch zu drücken, wobei dieses Amin-Luft-Gemisch auf Temperaturen von 30 - 50° erwärmt wird, um alle Amintröpf-chen zu verdampfen.

Die bekannten Verfahren haben aber einen gemeinsamen Nachteil, indem der Aushärtevorgang eine erhebliche Zeitdauer beansprucht. Beispielsweise nimmt die Ausformung des Kernsand-Gemisches im Formwerkzeug auf einer Kern-Schiess-Maschine oft nur Bruchteile einer Sekunde in Anspruch, wogegen die nachfolgende Begasung zur Aushärtung des Kernes über mehrere Sekunden zu erfolgen hat, was die Begasung natürlich zu einem enormen Kostenträger macht.

Um die Begasungszeit bzw. Aushärtezeit zu verringern, hat man dann in der Regel den Anteil der Amine überdosiert, unter der Gefahr, dass ein Wiederanlösen der Binder erfolgen konnte, was die mögliche Endfestigkeit des Kernes auf ca.

- 3 -

80 bis 85% vermindert.

Danach ist ein weiteres Verfahren bekannt geworden, nach dem Dosierpumpen zwischen der Katalysator-Quelle und der Mischstelle von Trägergas und Katalysator eingeschaltet werden sollen, um den Katalysator besser dosieren zu können, was allerdings auch hier nur zu einem unbefriedigenden Ergebnis führen kann.

Eine unzureichende Dosierung ist deshalb gegeben, weil diese, statt durch Oeffnen und Schliessen des Auslassventiles an der Quelle für den Katalysatordampf, hier zwar durch den Ansaugvorgang der Pumpe erfolgt, danach aber erst der "dosierte" Katalysatordampf mit dem Trägergas, das hier ebenfalls direkt aus der Druckluftquelle zugeführt wird, unmittelbar vor dem Eintritt in den Kern gemischt werden muss. Abgesehen davon, dass der Einbau von Pumpen die Taktzeit vergrössert, hängt hier u.a. die Dosierung von mindestens den Temperaturänderungen an den unter Druck stehenden Quellen für den Katalysatordampf und das Trägergas ab. Zudem wird auch bei einer Verwendung von höchstpräzisen Ventilen in der Regel mehr Katalysatordampf in den Kern einströmen als notwendig, da der Druck in den Quellen kaum konstant gehalten werden und so wieder ein Ueberschuss vorberechnet werden muss.

- 4 -

Nachteilig ist aber auch, dass jeder Einbau von Steuergliedern, Pumpen, Heizungsmitteln und dgl. in die Zuleitungen zwischen Quellen und Kern die Strömungswege verlängert und somit auch die Einströmzeit des Katalysatordampf-Trägergas-Gemisches und der nachfolgenden Spülluft in den Kern, was gerade die Aushärtezeiten verlängert statt verkürzt.

Etwas bessere Ergebnisse konnten dann dadurch erzielt werden, dass sowohl das Katalysatordampf-Trägergas-Gemisch als auch die Druckluft je in einem Dosierbehälter temporär gespeichert und aus diesen Dosierbehältern dann nacheinander schlagartig in den Kern eingeschossen werden, wobei die Druckluft mit einem grösseren Volumen gespeichert und auf eine höhere Temperatur aufgeheizt wird als das Katalysatordampf-Trägergas-Gemisch.

Für diese Massnahmen aber ist der technische Aufwand enorm.

Es ist deshalb Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren der vorgenannten Art zu schaffen, das bei geringster Begasungszeit und optimalster Dosierung des erforderlichen Katalysators einen vergleichsweise dem Stand der Technik minimalsten technischen Aufwand erfordert.

Dies wird erfindungsgemäss dadurch erreicht, dass zur Herstellung des Katalysatordampf-Trägergas-Gemisches der Kata-

lysator in flüssiger Form einer der Heizstufe vorgeschalteten Düse zugeführt wird, wobei deren Austrittsstrahl unter dem Einfluss eines zusätzlich durch die Düse strömenden Zerstäubungsgases zerfällt.

Durch diese gasunterstützte Zerstäubung des Katalysators wird eine optimale Dosierung des Katalysators und eine ebenso optimale Mischung von Flüssigkeit und Gas, in der Regel Druckluft, erreicht ohne den bisher üblichen Aufwand an Dosierbehältern, Dosierpumpen u. dgl., indem hier die Dosierung und das Mischungsverhältnis lediglich über Druckregler und Spritzcharakteristik der Zerstäubungsdüse erfolgt.

Ferner betrifft die vorliegende Erfindung eine Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens mit einer Anordnung zur Erzeugung eines Katalysatordampf-Trägergas-Gemisches und mit einer Druckluftquelle.

Diese Einrichtung zeichnet sich aus durch eine der Heizungsstufe vorgeschalteten Zerstäubungsdüse, welche über druckgeregelte Zuleitungen sowohl mit einer Gasquelle, insbesondere Druckluftquelle, als auch mit einer Katalysatorquelle in Strömungsverbindung steht.

Eine solche Einrichtung lässt sich, wie ohne weiteres er-

- 6 -

kennbar, mit geringsten, handelsüblichen Mitteln aufbauen, ist äusserst präzise zu steuern und praktisch wartungsfrei.

Ferner betrifft die vorliegende Erfindung die Verwendung des erfindungsgemässen Verfahrens an einer Kern-Schiess-Maschine.

Eine beispielsweise Ausführungsform einer Einrichtung zur Durchführung des erfindungsgemässen Verfahrens ist nachfolgend anhand der Zeichnung, welche im Blockschema eine Einrichtung zum Aushärten von Giesserei-Kernen im Coldbox-Verfahren zeigt, näher erläutert.

Die gezeigte, an ein Kern-Formwerkzeug 1 einer nicht näher gezeigten Kern-Schiess-Maschine anschliessbare Einrichtung zum Aushärten von Giesserei-Kernen vorzugsweise im Coldbox-Verfahren umfasst zunächst in bekannter Weise eine Anordnung 2 zur Erzeugung eines Katalysatordampf-Trägergas-Gemisches mit Anschlussleitungen 3 und 4, welche über Regelventile 5 und 6 an eine nicht näher veranschaulichte Katalysatorquelle resp. Druckluftquelle anschliessbar sind, sowie mit einer, dem Kern-Formwerkzeug 1 vorgeschalteten Heizstufe 7 in Form eines Wärmeaustauschers o.dgl. in der Zuführleitung 8 zum Kern-Formwerkzeug.

Erfindungsgemäss wird nun der Katalysator in flüssiger Form

direkt einer der Heizstufe 7 über eine Zwischenleitung 9 vorgeschalteten Zerstäubungsdüse 10 über eine, dem Regelventil 5 nachgeschaltete Druckreglerstufe 11 in der Anschlussleitung 3 zugeleitet.

Ferner wird dieser Zerstäubungsdüse 10 die Druckluft direkt über eine, dem Regelventil 6 nachgeschaltete Druckreglerstufe 12 in der Anschlussleitung 4 zugeleitet.

Wahlweise kann aber auch die Zerstäubungsdüse 10 mittels
Bypass 13 und Bypassventil 14 überbrückt werden, um durch
diese Leitung mit dann grösserem Strömungsquerschnitt eine
grössere Menge Spülluft in gleicher Zeiteinheit durch den
Kern drücken zu können.

Die Zerstäubungsdüse 10 kann von unterschiedlicher, konventioneller Bauweise sein.

Bei einer ersten Bauart solcher druckluftunterstützten Zerstäuber, die einen Flüssigkeitsfilm erzeugen, wird die Flüssigkeit durch eine relativ grosse Oeffnung auf eine Filmfläche aufgebracht und fliesst, von der Schubspannung des überlagerten Druckluftstromes getrieben, in Form eines dünnen Filmes zur Zerstäubungsöffnung, an welcher der Zerfall des Filmes stattfindet.

- 8 -

Bei einer zweiten Bauart wird die Flüssigkeit getrennt vom Zerstäubungsgas bis zu der Düsenöffnung transportiert und fliesst in Form eines dünnen Strahls durch die Düsenöffnung in einen oder mehrere Gasstrahlen, wo der Zerfall des Flüssigkeitsstrahls stattfindet.

Vorzugsweise wird der Zerstäubungsdüse 10 der flüssige Katalysator wie auch das Trägergas, hier Luft, unter Druck zugeführt.

Es ist aber auch ohne weiteres möglich, den flüssigen Katalysator durch Saugwirkung oder Schwerkraft zuzuführen.

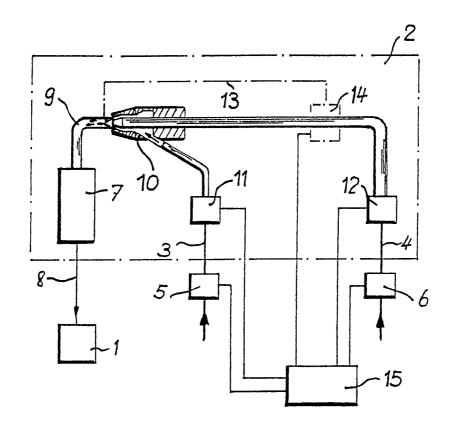
Selbstverständlich ist es weiter möglich, sämtliche Steuerglieder, wie die Regelventile 5 und 6, die Druckreglerstufen 11 und 12 sowie das Bypassventil 14 über einen Rechner
und Steuerstufe 15 vorprogrammierbar und vollautomatisch
zu steuern.

Mit dieser Steuerung der Druckkombinationen sowie die entsprechende Wahl der Düse mit vorgegebener Düsenpaarung
lässt sich jede gewünschte Flüssigkeitskonzentration des
Katalysator-Gas-Gemisches erreichen, wobei sich ohne weiteres auch Aenderungen der Umgebungstemperatur ausgleichen
lassen, so dass nunmehr eine bisher nicht mögliche Optimierung des Aushärtvorganges bei vergleichsweise minimalstem
Aufwand erzielbar ist.

- 9 -

Patentansprüche

- 1. Verfahren zum Aushärten von Giesserei-Kernen aus einer Sand enthaltenden Masse, bei welchem der Kern zu seiner Härtung im Kern-Formwerkzeug einem mit einem Katalysator angereicherten Gasstrom und nachfolgend einem Druckluftstrom ausgesetzt wird, dadurch gekennzeichnet, dass zur Herstellung des Katalysatordampf-Trägergas-Gemisches der Katalysator in flüssiger Form einer der Heizstufe vorgeschalteten Düse zugeführt wird, wobei deren Austrittsstrahl unter dem Einfluss eines zusätzlich durch die Düse strömenden Zerstäubungsgases zerfällt.
- 2. Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, mit einer Anordnung zur Erzeugung eines Katalysatordampf-Trägergas-Gemisches und mit einer Druckluftquelle, gekennzeichnet durch eine der Heizungsstufe (7) vorgeschalteten Zerstäubungsdüse (10), welche über druckgeregelte Zuleitungen (3 und 4) sowohl mit einer Gasquelle, insbesondere Druckluftquelle, als auch mit einer Katalysatorquelle in Strömungsverbindung steht.
- Verwendung des Verfahrens nach Anspruch 1 an einer Kern-Schiess-Maschine.



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/CH 90/00168

		N OF SUBJECT MATTER (if several classif				
_		ional Patent Classification (IPC) or to both Nation	onal Classification and IPC			
Int.	Cl	B22C9/12				
II. FIELDS	S SEARCI	HED				
		Minimum Documen	tation Searched 7			
Classification	Classification System Classification Symbols					
Int.Cl. ⁵ B22C						
·		Documentation Searched other to the Extent that such Documents	nan Minimum Documentation are Included in the Fields Searched ⁸			
III DOCI	IMENTS /	CONSIDERED TO BE RELEVANT 9				
Category *	Citat	ion of Document, 11 with indication, where appr	opriate, of the relevant passages 12	Relevant to Claim No. 13		
X		667821 (W. LÜBER) 15 Novem The whole document	nber 1988	1-3		
А	A DE,A,3543960 (H.W. MICHEL) 19 June 1987 See the whole document			1		
A	GB,A,1352562 (SHERWIN WILLIAMS CO.) 8 May 1974 1 See page 1, lines 48 - 63; Figure 9			1		
A		0310802 (GAHLER, F.) 12 Apabstract; Figure 1	oril 1989	1		
A		0229959 (W. LÜBER) 29 July abstract; Figures	7 1987	1		
"A" doc con "E" earl filin "L" doc whi cita "O" doc oth "P" doc late	Special categories of cited documents: 10 " document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance " earlier document but published on or after the international filling date " document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) O' document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means " document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the civent to the or sidered novel or cannot be considered to involve an inventive step "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to invention cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step when the cannot be considered to involve an inventive step			ct with the application out e or theory underlying the ce; the claimed invention cannot be considered to ce; the claimed invention an inventive step when the or more other such docu- obvious to a person skilled		
	IFICATIO		Date of Mailing of this International Se	arch Report		
ł		ompletion of the International Search	10 December 1990 (10			
Internation	nal Searchi	ng Authority	Signature of Authorized Officer			
		etent Office				

ANNEX TO THE INTERNATIONAL SEARCH REPORT ON INTERNATIONAL PATENT APPLICATION NO.

PCT/CH 90/00168

SA 38094

This annex lists the patent family members relating to the patent documents cited in the above-mentioned international search report. The members are as contained in the European Patent Office EDP file on

The European Patent Office is in no way liable for these particulars which are merely given for the purpose of information.

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)		Publication date
CH-A-667821	15-11-88	None		
DE-A-3543960	19-06-87	None		
GB-A-1352562	08-05-74	None		3
EP-A-0310802	12-04-89	CH-A-	674480	15-06-90
EP-A-0229959	29-07-87	CH-A-	670405	15-06-89

Internationales Aktenzeich

I. KLASSI	FIKATION DES ANM	ELDUNGSGEGENSTANDS (bei mehre	ren Klassifikationssymbolen sind alle anzugeben) ⁶	
i	Internationalen Patentk K1. 5	lassifikation (IPC) oder nach der national B22C9/12	en Klassifikation und der IPC	
II. RECHE	ERCHIERTE SACHGE	ВІЕТЕ		
		Recherchierter	Mindestprüfstoff 7	
Klassifika	ationssytem		Klassifikationssymbole	
Int.	K1. 5	B22C		
		Recherchierte nicht zum Mindestprüfstof unter die recherchie	f gehörende Veröffentlichungen, soweit diese erten Sachgebiete fallen ⁸	
	CHLAGIGE VEROFFE			1 2 13
Лн.°	Kennzeichnung der	Veröffentlichung 11, soweit erforderlich	unter Angabe der maßgeblichen Teile 12	Betr. Anspruch Nr. 13
X		7821 (W. LÜBER) 15 Nov as ganze Dokument 	ember 1988	1-3
A		43960 (H.W. MICHEL) 19 as ganze Dokument) Juni 1987	1
A	GB,A,13 siehe S	52562 (SHERWIN WILLIAM eite 1, Zeilen 48 - 63 	IS CO.) 08 Mai 1974 B; Figur 9	1
A		10802 (GAHLER, F.) 12 usammenfassung; Figur		1
A		29959 (W. LÜBER) 29 Juusammenfassung; Figure		1
"A" V do "E" all "L" V fe na ar "O" V ei b "P" V tt	eröffentlichung, die den efiniert, aber nicht als b kteres Dokument, das jet onalen Anmeldedatum v eröffentlichung, die gee reifelhaft erscheinen zu intlichungsdatum einer a annten Veröffentlichung nicht besonderen Grun /eröffentlichung, die sich ier Benutzung, eine Auserieht eröffentlichung, die vor	gegebenen Veröffentlichungen 10: allgemeinen Stand der Technik esonders bedeutsam anzuschen ist loch erst am oder nach dem interna- eröffentlicht worden ist gnet ist, einen Prioritätsanspruch lassen, oder durch die das Veröf- nderen im Recherchenbericht ge- belegt werden soll oder die aus einem d angegeben ist (wie ausgefuhrt) n auf eine mündliche Offenbarung, stellung oder andere Maßnahmen dem internationalen Anmeldeda- spruchten Prioritätsdatum veröffent-	"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem i meldedatum oder dem Prioritätsdatum vo ist und mit der Anmeldung nicht kollidie Verständnis des der Erfindung zugrundel oder der ihr zugrundeliegenden Theorie: "X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutt te Erfindung kann nicht als neu oder auf keit beruhend betrachtet werden "Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutt te Erfindung kann nicht als auf erfinderr ruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentliegorie in Verbindung gebracht wird und deinen Fachmann nahellegend ist "&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben	eröffentlicht worden rit, sondern nur zum iegenden Prinzips ingegeben ist ing; die beanspruch-erfinderischer Tätigsing; die beanspruchscher Tätigkeit beffentlichung mit chungen dieser Katelese Verbindung für
IV. BESC	HEINIGUNG			
Datum des	s Abschlusses der intern	ationalen Recherche	Absendedatum des internationalen Reche	chenberichts
		MBER 1990	1 0. 12. 90	
Internation	nale Recherchenbehörde EUROPA	ISCHES PATENTAMT	Unterschrift des bevollmächtigten Bedien:	

ANHANG ZUM INTERNATIONALEN RECHERCHENBERICHT ÜBER DIE INTERNATIONALE PATENTANMELDUNG NR.

PCT/CH 90/00168

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im ohengenannten internationalen Recherchenhericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Patentdokumente angegeben.
Die Angaben üher die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am Diese Angahen dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

26/11/90

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
CH-A-667821	15-11-88	Keine		
DE-A-3543960	19-06-87	Keine		
GB-A-1352562	08-05-74	Keine		
EP-A-0310802	12-04-89	CH-A-	674480	15-06-90
EP-A-0229959	29-07-87	CH-A-	670405	15-06-89