

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 535 700 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
01.06.2005 Patentblatt 2005/22

(51) Int Cl. 7: B24D 13/06, B24D 18/00

(21) Anmeldenummer: 03027086.2

(22) Anmeldetag: 25.11.2003

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK

(71) Anmelder: Sika Tivoli GmbH
22525 Hamburg (DE)

(72) Erfinder: Linnenbrink, Martin
21641 Apensen (DE)

(74) Vertreter: Isler, Jörg
c/o Sika Technology AG,
Geschäftsstelle Zürich,
Tüffenwies 16,
Postfach
8048 Zürich (CH)

(54) Schleifmittelverbundkörper

(57) Die vorliegende Erfindung beschreibt Schleifmittelverbundkörper, welche mindestens einen Schleifmittelträger 1, mindestens ein Schleifmittel 2 an dessen Oberfläche abrasive Partikel 3 vorhanden sind, sowie mindestens ein ausgehärteter zweikomponentiger Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoff 4, der Schleifmittelträger 1 und Schleifmittel 2 miteinander verbindet, umfassen.

Weiterhin sind offenbar die Herstellung eines Schleifmittelverbundkörpers sowie die Verwendung eines zweikomponentigen Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoff zum Verkleben von Schleifmittelträger 1 und Schleifmittel 2 in der Herstellung Schleifmittelverbundkörpers.

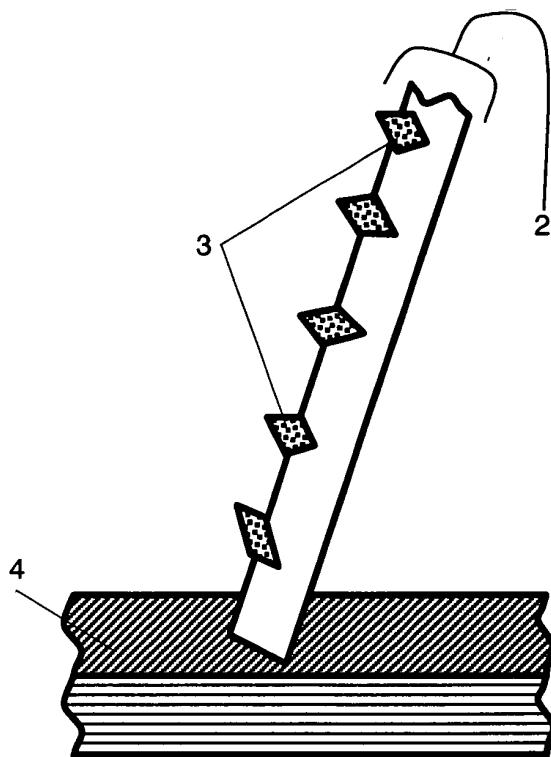


Fig. 1b)

Beschreibung**Technisches Gebiet**

[0001] Die Erfindung betrifft das Herstellen von Schleifmittelverbundkörpern.

Stand der Technik

[0002] Schleifmittel werden seit langem verwendet um Werkstoffe zu bearbeiten. Schleifmittel bestehen unter anderem aus schleifaktiven kornartigen Partikeln, welche mittels eines Bindemittels auf einem Trägermaterial fixiert sind.

DE 198 53 550 C1 beschreibt eine Fächerschleifscheibe, in welcher in einer auf einer Unterlage aufgebrachten Grundbindungsschicht vorhanden ist, in welcher eine Streulage von Schleifkörnern aufgebracht ist.

US 5,722,881 beschreibt die Verwendung von Epoxiden zum Verkleben von Schleiflamellen auf ein Schleifrad.

Nachteilig an Epoxiden ist, dass sie entweder über sehr lange Aushärtezeiten verfügen oder aber durch Hitze ausgehärtet werden müssen. Dies bedingt, dass für eine effiziente Massenproduktion lange Standzeiten und/oder hohe Energiekosten für die Aushärtung benötigt werden, was eine Verteuerung des Produktionsprozesses mit sich bringt.

Darstellung der Erfindung

[0003] Es ist deshalb die Aufgabe der vorliegenden Erfindung Schleifmittelverbundkörper zur Verfügung zu stellen, welche auf eine Art produziert werden können, welche die Nachteile des Standes der Technik nicht aufweisen.

Überraschenderweise wurde gefunden, dass dies durch ein Schleifmittelverbundkörper gemäss dem Anspruch 1, sowie ein Verfahren zu dessen Herstellung gemäss Anspruch 18 ermöglicht wird.

[0004] Dies wird insbesondere durch die Verwendung eines zweikomponentigen Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoffs gemäss Anspruch 15 oder 16 erreicht. Zweikomponentige Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoffs verfügen über eine extrem schnelle Aushärtung und ermöglichen insbesondere ein schnelles Verkleben bereits bei Raumtemperatur. Dadurch sind schnelle Verarbeitungszeiten und eine energiesparende industrielle Massenproduktion dieser Schleifmittelverbundkörper ermöglicht.

Kurze Beschreibung der Zeichnung

[0005] Im folgenden werden anhand der Zeichnungen Ausführungsbeispiele der Erfindung näher erläutert. Gleiche Elemente sind in den verschiedenen Figuren mit den gleichen Bezugssymbolen versehen. Richtung von Kräften sind mit Pfeilen angegeben.

[0006] Es zeigen:

Fig. 1 einen Teilquerschnitt durch die Anordnung Schleifmittelträger/Schleifmittel/Klebstoff,

in Fig. 1 a) Schleifmittel mit Schleifmittelträger längsflächig verklebt,

in Fig. 1 b) Schleifmittel mit Schleifmittelträger stirnflächig verklebt,

in Fig. 1 c) möglicher Aufbau eines Schleifmittels;

Fig. 2 eine Aufsicht auf eine Fächerschleifscheibe;

15 Fig. 3 einen Teilquerschnitt durch eine Fächerschleifscheibe entlang der Linie AA;

Fig. 4 eine Aufsicht auf eine Schleifmaschine mit Fächerschleifscheibe;

20 Fig. 5 eine Aufsicht auf ein Lamellenschleifrad;

Fig. 6 einen Teilquerschnitt durch ein Lamellenschleifrad entlang der Linie BB;

25 Fig. 7 eine Aufsicht auf eine Schleifmaschine mit Lamellenschleifrad;

30 Fig. 8 einen Teilquerschnitt durch Schleifverbundkörper zur Illustrierung von dessen Herstellung,

in Fig. 8a) eingesteckte Schleifmittel

35 in Fig. 8b) nach dem Abkippen der Schleifmittel

[0007] Es sind nur die für das unmittelbare Verständnis der Erfindung wesentlichen Elemente gezeigt.

40 Wege zur Ausführung der Erfindung

[0008] Die vorliegende Erfindung betrifft einen Schleifverbundkörper, welcher mindestens einen Schleifmittelträger, mindestens ein Schleifmittel sowie

45 mindestens einen ausgehärteten zweikomponentigen Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoff, der Schleifmittelträger und Schleifmittel miteinander verbindet, umfasst. Weiterhin sind an der Oberfläche des Schleifmittels abrasive Partikel vorhanden.

50 Unter "(Meth)acrylat" werden im gesamten vorliegenden Dokument sowohl die Ester von Acrylsäure als auch von Methacrylsäure verstanden.

[0009] Weiterhin umfasst die vorliegende Erfindung die Verwendung eines zweikomponentigen (Meth)acrylat-Klebstoffs, bei welchem die erste Komponente mindestens ein (Meth)acrylat-Monomer enthält und die zweite Komponente mindestens einen Radikalstarter enthält, in der Herstellung eines Schleifverbundkörpers

zum Verkleben von Schleifmittelträger und Schleifmittel.

[0010] Weiterhin umfasst die vorliegende Erfindung die Verwendung eines zweikomponentigen Polyurethanklebstoffs, bei welchem die erste Komponente mindestens ein Polyamin oder ein Polyol enthält und die zweite Komponente mindestens ein Polyisocyanat enthält, in der Herstellung eines Schleifverbundkörpers zum Verkleben von Schleifmittelträger und Schleifmittel.

[0011] Schliesslich umfasst die vorliegende Erfindung ein Verfahren zur Herstellung eines Schleifverbundkörpers, welches die folgenden Arbeitsschritte umfasst: Mischen der zwei Komponenten eines zweikomponentigen Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoffs, Applikation des gemischten Klebstoffes auf den Schleifmittelträger, Kontaktieren des gemischten Klebstoffes mit dem mindestens einen Schleifmittel sowie Aushärten des Klebstoffes.

[0012] Figur 1 zeigt schematisch einen Schleifmittelverbundkörper, welcher einen Schleifmittelträger 1, der mittels eines zweikomponentigen (Meth)acrylatoder Polyurethan-Klebstoffs mit einem Schleifmittel 2 verklebt ist, umfasst. Das Schleifmittel kann hierbei flächig (Fig. 1 a) oder auf der Stirnseite oder die Stirnfläche umfassend (Fig. 1 b) verklebt sein.

An der Oberfläche des Schleifmittels 2 sind abrasive Partikel 3 vorhanden. Die abrasiven Partikel 3 sind aus Materialien, wie sie dem Fachmann auf diesem Gebiet bekannt sind. Beispielsweise handelt es sich hier um natürliche oder synthetische Materialien wie Schmirgel, Granat, Flint, Quarz, Korund, Kaliumfluoraborat, Kryolith, Chiolith, Diamant, Siliziumcarbid, kubisches Bornitrid (CBN) oder dergleichen. Es ist weiterhin bekannt, dass diese Partikel in verschiedenen Arten von Körnungen und Kornformen vorhanden sein können. Der Fachmann wählt je nach Schleifproblem das oder die geeigneten Materialien in der jeweilig angepassten Körnung oder Körnungsmischungen in der jeweilig optimalen Kornform aus. Das Schleifmittel kann diese Partikel auf der gesamten Oberfläche oder nur auf gewissen Bereichen aufwiesen. Bevorzugt sind jedoch die abrasiven Partikel 3 lediglich auf einer Seite des Schleifmittels 2 vorhanden.

Besonders bevorzugt sind als Schleifmittel 2 ist ein lamellenförmiges Schleifmittelelement.

Das Schleifmittel, beziehungsweise das lamellenförmige Schleifmittelelement, kann seinerseits sehr unterschiedlich aufgebaut sein. Einerseits kann es aus einem starren Material und abrasiven Partikel 3 bestehen, beispielsweise herstellbar durch Guss- oder Sinterprozesse von Metall oder Duromeren oder reaktiven Harzen gegebenenfalls unter Einstreuen oder Einwalzen der abrasiven Partikel. Andererseits können sie aus mindestens einem Gewebe oder Papier 101, mindestens einem Bindemittel 102 sowie den abrasiven Partikel 3 aufgebaut sein, wie schematisch in Figur 1 c dargestellt. Als Gewebe gelten auch Gelege oder Gewirke. Die hierfür eingesetzten Fasern sind Kohlenstoff-, Glas-, Nylon- Aramid-, Baumwoll- oder Polyesterfasern

sowie Mischungen daraus. Als Bindemittel 102 für das Einbetten der abrasiven Partikel kommen diverse polymere Kunstharze in Frage, insbesondere Reaktionsprodukte auf Basis von Polyepoxiden, Poly(meth)acrylaten

5 oder Polyurethanen. Beispielsweise sind Bindemittel auf Basis von Phenol-Formaldehydharzen beziehungsweise Polyimiden sehr geeignet. Weiterhin geeignet als Bindemittel hierfür sind die zweikomponentigen (Meth)acrylat- oder Polyurethanklebstoffe 4 beziehungsweise 10 deren zugrundliegende ungefüllten reaktiven Komponenten.

Es versteht sich von selbst dass, im Falle eines Gewebes, Geleges oder Gewirkes 101 das Bindemittel 102 zwischen die Fasern eindringen kann und demzufolge das Gewebe, Gelege oder Gewirke nicht nur einseitig, wie in Figur 1 c dargestellt, sondern auch vollständig vom Bindemittel umgeben sein kann. Ebenso klar ist, dass die abrasiven Partikel nicht nur umgeben von Bindemittel 102 sondern auch vom Gewebe, Gelege oder Gewirke 101, beziehungsweise deren Fasern, sein können.

Besonders bevorzugt sind die abrasiven Partikel eingebettet in das Bindemittel, d.h. die Partikel 3 sind teilweise vom Bindemittel 102 umgeben und ein Teil der 25 Oberfläche des Partikels ist frei.

Zusätzlich zum Bindemittel kann gegebenenfalls noch ein Deckbinder verwendet werden, welche über dem Bindemittel 102 angebracht wird und beispielsweise das Bindemittel vor äusseren Einflüssen schützt.

[0013] Der Schleifmittelträger 1 hat eine Trägerfunktion für das Schleifmittel 2. Üblicherweise ist der Schleifmittelträger mit einer Maschine verbunden, insbesondere durch Anpresskräfte verbunden, so dass das Schleifmittel unter Dreh- oder Schubbewegungen mit dem zu schleifenden Material in Kontakt gelangt und dabei Abtragsarbeit geleistet wird.

Der Schleifmittelträger ist entweder aus einem starren Material wie Metall oder duromere Kunststoffen oder aus einem elastischen Material gefertigt. Elastische Materialien verfügen über den Vorteil, dass sie sich einfach an die Konturen des zu schleifenden Werkstücks anpassen können, und dadurch insbesondere geeignet sind für feine Schleifarbeiten oder bei Werkstücken mit komplexer Oberflächengeometrie. Nachteilig an den elastischen Schleifmittelträgern ist die geringere mechanische Belastbarkeit sowie reduzierte Lebensdauer des Schleifmittelträgers.

Starre Materialien als Schleifmittelträger haben zwar höhere mechanische Belastbarkeit, sind jedoch schwierig zu gebrauchen für Schleifarbeiten an Werkstücken, die grosse Anteile an nicht-planen Oberflächen aufweisen.

Der Schleifmittelträger 1 ist bevorzugt eine kreisförmige Scheibe, ein Rad oder ein Band. Hierbei ist das 55 Schleifmittel 2 bevorzugt auf der flächenmässig grössten Oberfläche der Scheibe oder des Rades oder des Bandes, insbesondere in radialen Richtung der Scheibe oder des Rades, mit dem Schleifmittelträger 1 verklebt.

Eine weitere vorteilhafte Möglichkeit ist, dass das Schleifmittel 2 auf der Umfangfläche des Rades oder der kreisförmigen Scheibe mit dem Schleifmittelträger 1, insbesondere in radialer Ausrichtung, verklebt ist.

[0014] Der Klebstoff, welcher zum Verkleben von Schleifmittelträger 1 und Schleifmittel 2 verwendet wird, ist ein zweikomponentiger Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoff. Der Klebstoff 4 reagiert bei Raumtemperatur bereits sehr schnell. Es ist jedoch nicht ausgeschlossen, dass der Klebstoff auch bei höhern Temperaturen ausgehärtet wird. Der Klebstoff wird insbesondere bei einer Temperatur zwischen 10°C und 180°C, insbesondere zwischen 20°C und 80°C, bevorzugt zwischen 20°C und 40°C, meist bevorzugt bei Raumtemperatur, ausgehärtet. Insbesondere beim zweikomponentigen (Meth)acrylat-Klebstoff ist es jedoch aus Sicherheitsgründen abzuraten, bei der Applikation und beim Aushärten höhere Temperaturen anzuwenden.

[0015] Wenn der Klebstoff ein zweikomponentiger (Meth)acrylat-Klebstoff 4 ist, umfasst die erste Komponente mindestens ein (Meth)acrylat-Monomer. Sowohl mono-, di-, tri-, tetra- als auch penta- (Meth)acrylat-funktionelle Monomere sind geeignet. Insbesondere sind als (Meth)acrylatmonomere geeignet Methylmethacrylat, Isobornyl(meth)acrylat, Cyclohexyl(meth)acrylat, t-Butyl(meth)acrylat, Tetrahydrofurfuryl(meth)acrylat, Dicyclopentadienyl(meth)acrylat, Dicyclopentadienoxyethyl(meth)acrylat, Ethylenglycoldi(meth)acrylat, Di-, Tri-, Tetraethylenglycoldi(meth)acrylat, Propylenglycoldi(meth)acrylat Di-, Tri-, Tetrapropylenglycoldi(meth)acrylat, Butandioldi(meth)acrylat, Hexandioldi(meth)acrylat, Epoxy(meth)acrylate - insbesondere herstellbar aus (Meth)acrylsäure und Bisphenol-A-Diglycidylether, Bisphenol-A-Diglycidylether-Oligomeren, Bisphenol-A oder ethoxyliertem Bisphenol-A - Trimethyloltri(meth)acrylat, Pentaerythritoltetra(meth)acrylat, Dipentaerythritolpenta(meth)acrylat, sowie Mischungen dieser Monomere.

Bevorzugt haben die (Meth)acrylatmonomere eine Glasübergangstemperatur von mehr als 55°C.

Es kann unter gewissen Umständen vorteilhaft sein, Methylmethacrylat als (Meth)acrylat-Monomer auszuwählen. Beispielsweise kann dies der Fall sein, wenn der intensive Geruch dieses Monomers nicht stört. Bevorzugt sind jedoch nicht oder nur schwach riechende Monomere.

Bevorzugt umfasst die erste Komponente des zweikomponentigen (Meth)acrylat-Klebstoffes mindestens ein Monomer ausgewählt aus der Gruppe umfassend Isobornyl(meth)acrylat, Tetrahydrofurfuryl(meth)acrylat, Diethylenglycoldi(meth)acrylat, Epoxy(meth)acrylate, insbesondere herstellbar aus (Meth)acrylsäure und Bisphenol-A-Diglycidylether, Bisphenol-A-Diglycidylether-Oligomeren, Bisphenol-A oder ethoxyliertem Bisphenol-A, Trimethyloltri(meth)acrylat, sowie deren Mischungen.

Insbesondere bevorzugt sind Methacrylate.

[0016] Die zweite Komponente des zweikomponenti-

gen (Meth)acrylat-Klebstoffes umfasst mindestens einen Radikalstarter. Als Radikalstarter sind alle die dem Fachmann auf dem Gebiet der (Meth)acrylat-Klebstoffe bekannten Radikalstarter. Sowohl thermische als auch photochemische Radikalstarter möglich. Bevorzugt sind als Radikalstarter Peroxide, insbesondere organische Peroxide, bevorzugt Benzoylperoxid.

[0017] Besonders geeignet haben sich für diesen Zweck zweikomponentige (Meth)acrylat-Klebstoffe aus der SikaFast® Reihe (kommerziell erhältlich bei Sika Schweiz AG, Zürich), oder wie sie aus WO 02/070620, bekannt sind.

Der Vollständigkeit halber sei hier noch erwähnt, dass es grundsätzlich auch möglich ist, anstelle eines zweikomponentigen (Meth)acrylat-Klebstoffes auch einen einkomponentigen (Meth)acrylat-Klebstoff einzusetzen, der photochemisch ausgehärtet wird. Dies wird durch Bestrahlen mit einer Lichtquelle, insbesondere mit einer Quecksilberhochdrucklampe oder mit einem Laser, erreicht. Nachteilig bei dieser Lösung ist jedoch die Notwendigkeit einer solchen Lichtquelle und unter Umständen das Problem, dass bei gewissen Ausführungsformen gemäss der vorliegenden Erfindung mit einem Schattenwurf im Bereich des Klebstoffs zu rechnen ist.

[0018] Wenn der Klebstoff ein zweikomponentiger Polyurethan-Klebstoff ist, umfasst die erste Komponente des Klebstoffs mindestens ein Polyol oder ein Polyamin und die zweite Komponente umfasst mindestens ein Polyisocyanat.

Ein Polyamin ist ein Molekül mit zwei oder mehr Amin-funktionellen Gruppen, insbesondere primäre Amin-Gruppen. Beispiele für solche Polyamine sind aliphatische Polyamine wie Ethyleniamin, 1,2- und 1,3-Propandiamin, 2-Methyl-1,2-propandiamin, 2,2-Dimethyl-1,3-propandiamin, 1,3- und 1,4-Butandiamin, 1,3- und 1,5-Pentandiamin, 1,6-Hexandiamin, 2,2,4- und 2,4,4-Trimethylhexamethylendiamin und Mischungen davon, 1,7-Heptandiamin, 1,8-Octandiamin, 4-Aminomethyl-1,8-octandiamin, 1,9-Nonandiamin, 1,10-Decandiamin, 1,11-Undecandiamin, 1,12-Dodecandiamin, Methyl-bis-(3-aminopropyl)amin, 1,5-Diamino-2-methylpentan (MPMD), 1,3-Diaminopentan (DAMP), 2,5-Dimethyl-1,6-hexamethylendiamin, cycloaliphatische Polyamine wie 1,3- und 1,4-Diaminocyclohexan, Bis-(4-aminocyclohexyl)-methan, Bis-(4-amino-3-methylcyclohexyl)-methan, Bis-(4-amino-3-ethylcyclohexyl)-methan, Bis-(4-amino-3,5-dimethylcyclohexyl)-methan, 1-Amino-3-aminomethyl-3,5,5-trimethylcyclohexan (= Isophorondiamin oder IPDA), 2- und 4-Methyl-1,3-diaminocyclohexan und Mischungen davon, 1,3- und 1,4-Bis-(aminomethyl)-cyclohexan, 1-Cyclohexylamino-3-aminopropan, 2,5(2,6)-Bis-(aminomethyl)-bicyclo[2.2.1]heptan (NBDA, hergestellt von Mitsui Chemicals), 3(4),8(9)-Bis-(aminomethyl)-tricyclo[5.2.1.0^{2,6}]decan, 3,9-Bis-(3-aminopropyl)-2,4,8,10-tetraoxaspiro[5.5]undecan, 1,3- und 1,4-Xylylendiamin, Ethergruppen-haltige aliphatische Polyamine wie Bis-(2-aminoe-

thyl)ether, 4,7-Dioxadecan-1,10-diamin, 4,9-Dioxadecan-1,12-diamin und höhere Oligomere davon, Polyoxalkylen-Polyamine mit theoretisch zwei oder drei Aminogruppen, erhältlich beispielsweise unter dem Namen Jeffamine® (hergestellt von Huntsman Chemicals), aromatische Amine, wie beispielsweise 3,5-Diethyl-2,4(2,6)-diaminotoluol (Lonzacure DET-DA®), 3,5-Dimethylthiotolylendiamin (Ethacure 300®), 4,4'-Methylen-bis-(2,6-diethylanilin) (MDEA), 4,4'-Methylenbis-(3-chlor-2,6-diethylanilin) (MCDEA), sowie Mischungen der vorgenannten Polyamine.

[0019] Ein Polyol ist ein Molekül mit zwei oder mehr Hydroxy-funktionellen Gruppen. Es können beispielsweise die folgenden handelsüblichen Polyole oder beliebige Mischungen davon eingesetzt werden:

- Polyoxyalkylenpolyole, auch Polyetherpolyole genannt, welche das Polymerisationsprodukt von Ethylenoxid, 1,2-Propylenoxid, 1,2- oder 2,3-Butylenoxid, Tetrahydrofuran oder Mischungen davon sind, eventuell polymerisiert mit Hilfe eines Startermoleküls mit zwei oder drei aktiven H-Atomen wie beispielsweise Wasser oder Verbindungen mit zwei oder drei OH-Gruppen und/oder NH₂ Gruppen. Eingesetzt werden können sowohl Polyoxyalkylenpolyole, die einen niedrigen Ungesättigtheitsgrad aufweisen (gemessen nach ASTM D-2849-69 und angegeben in Milliequivalent Ungesättigtheit pro Gramm Polyol (mEq/g)), hergestellt beispielsweise mit Hilfe von sogenannten Double Metal Cyanide Complex Katalysatoren (kurz DMC-Katalysatoren), als auch Polyoxyalkylenpolyole mit einem höheren Ungesättigtheitsgrad, hergestellt beispielsweise mit Hilfe von anionischen Katalysatoren wie NaOH, KOH oder Alkalialkoholaten. Speziell geeignet sind Polyoxypropylendiole und -triole mit einem Ungesättigtheitsgrad tiefer als 0.02 mEq/g und mit einem Molekulargewicht im Bereich von 1000 - 30'000 g/mol, Polyoxypropylendiole und -triole mit einem Molekulargewicht von 400 - 8'000 g/mol, sowie sogenannte "EO-endcapped" (ethylene oxide-endcapped) Polyoxypropylendiole oder -triole. Letztere sind spezielle Polyoxypropylenpolyoxyethylenpolyole, die beispielsweise dadurch erhalten werden, dass reine Polyoxypropylenpolyole nach Abschluss der Polypropoxylierung mit Ethylenoxid alkoxyliert werden und dadurch primäre Hydroxylgruppen aufweisen. Unter 'Molekulargewicht' oder 'Molgewicht' versteht man hierbei und im Folgenden stets das Molekulargewichtsmittel M_w.
- Polyhydroxyterminierte Polybutadienpolyole;
- Polyesterpolyole, hergestellt beispielsweise aus zwei- bis dreiwertigen Alkoholen wie beispielsweise 1,2-Ethandiol, Diethylenglykol, 1,2-Propandiol, Dipropylenglykol, 1,4-Butandiol, 1,5-Pentandiol, 1,6-Hexandiol, Neopentylglykol, Glycerin, 1,1,1-Trimethylolpropan oder Mischungen der vorgenannten Alkohole mit organischen Dicarbonsäuren oder

5 deren Anhydride oder Ester wie beispielsweise Bernsteinsäure, Glutarsäure, Adipinsäure, Korksäure, Sebacinsäure, Dodecandicarbonsäure, Maleinsäure, Fumarsäure, Phthalsäure, Isophthalsäure, Terephthalsäure und Hexahydrophthalsäure oder Mischungen der vorgenannten Säuren, sowie Polyesterpolyole aus Lactonen wie beispielsweise ε-Caprolacton;

- 10 - Polyetherpolyole oder Polyesterpolyole hergestellt aus 4- oder mehrwertigen Alkoholen, wie Pentaerythrit, Sorbit, Mannit und andere Zuckerbasierte Alkohole.
- Polycarbonatpolyole, wie sie durch Umsetzung beispielsweise der oben genannten - zum Aufbau der Polyesterpolyole eingesetzten - Alkohole mit Dialkylcarbonaten, Diarylcarbonaten oder Phosgen zugänglich sind.

20 Diese genannten Polyole weisen ein mittleres Molekulargewicht von 250 - 30'000 g/mol und eine mittlere OH-Funktionalität im Bereich von 1.6 - 3 auf.

25 Zusätzlich zu diesen genannten Polyolen können niedrigmolekulare Verbindungen mit zwei oder mehr Hydroxylgruppen wie beispielsweise 1,2-Ethandiol, 1,2- und 1,3-Propandiol, Neopentylglykol, Diethylenglykol, Triethylenglykol, die isomeren Dipropylenglykole und Tripropylenglykole, die isomeren Butandiole, Pentandiole, Hexandiole, Heptandiole, Octandiole, Nonandiole, Decandiole, Undecandiole, 1,3- und 1,4-Cyclohexan-dimethanol, hydriertes Bisphenol A, 1,1,1-Trimethylolethan, 1,1,1-Trimethylolpropan, Glycerin und Zuckeralkohole und andere höherwertige Alkohole verwendet werden.

30 **[0020]** Ein Polyisocyanat ist ein Molekül mit zwei oder mehr Isocyanatgruppen. Insbesondere handelt es sich hierbei um ein Polyurethanprepolymer, welches herstellbar ist aus Polyisocyanaten, insbesondere ausgewählt aus der Gruppe umfassend 1,6-Hexamethylendiisocyanat (HDI), 2,4- und 2,6-Toluylendiisocyanat (TDI), 4,4'-Diphenylmethandiisocyanat (MDI), 1-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan (=Isophorondiisocyanat oder IPDI), deren Isomeren, deren Polymeren sowie deren Gemische, und Polyolen, insbesondere der bereits oben erwähnten Polyolen, insbesondere Polyoxyalkylenpolyolen.

35 **[0021]** Besonders geeignet haben sich für diesen Zweck zweikomponentige Polyurethanklebstoff aus der SikaForce® Reihe (kommerziell erhältlich bei Sika Schweiz AG, Zürich).

40 **[0022]** Die Frühfestigkeit, zumindest bis zur Erreichung einer genügend hohen Frühfestigkeit, die das Transportieren des Schleifmittelverbundkörpers erlaubt, eines zweikomponentiger Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoffe ist bei Raumtemperatur vorzugsweise innerhalb von weniger als 30 Minuten, insbesondere weniger als 10 Minuten, gerechnet ab Mischen der zwei Komponenten. In Sonderfällen kann sogar eine Frühfestigkeit von weniger als 5 Minuten erwünscht

sein.

Weiterhin verfügen zweikomponentiger Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoffe über Topfzeiten bei Raumtemperatur von vorzugsweise weniger als 20 Minuten, insbesondere von weniger als 10 Minuten. In besonderen Fällen ist eine Topfzeit von weniger als 5 Minuten vorteilhaft.

Als besonders vorteilhaft hat sich gezeigt, wenn der zweikomponentige (Meth)acrylat- oder Polyurethan-Klebstoff über ein thixotropes Verhalten verfügt. Eine solche Thixotropierung kann über chemische oder physikalische Thixotropierung erreicht werden. Weiterhin kann es von Vorteil sein, dass der Klebstoff von pastöser Konsistenz ist. Die Thixotropierung oder pastöse Konsistenz ist vor allem vorteilhaft, weil sie bewerkstelligen, dass ein Schleifmittel, welches in den Klebstoff eingesteckt wird, in dieser Position mindestens solange gehalten wird, bis der Klebstoff genügend vernetzt ist, um dies durch den Festigkeitsaufbau zu ermöglichen. Die Thixotropierung ist besonders bevorzugt, da durch das thixotrope Verhalten, die Schleifmittel einfach in den Klebstoff eingesteckt werden können und dann trotzdem in Position gehalten werden, ohne dass sie durch ihr Eigengewicht unkontrolliert abkippen.

[0023] Weiterhin kann ein zweikomponentiger (Meth)acrylat- oder Polyurethan-Klebstoff je nach Bedarf weitere Bestandteile wie Füllstoffe, Trockenmittel, Katalysatoren, Thixotropiermittel, Additive wie Haftvermittler, Lichtschutzmittel, Entschäumer, Verlaufsmittel, Schlagzähigkeitsmodifikatoren enthalten. Der Fachmann wird bei deren Einsatz sein Fachwissen benutzen und in jeweils eine oder beide Komponenten einsetzen.

[0024] Figur 2 beschreibt eine Fächerschleifscheibe 9, welche eine bevorzugte Ausführungsform eines Schleifmittelverbundkörpers darstellt. Hier sind die Schleifmittel 2 lamellenförmige Schleifelemente, die teilüberlappend und fächerartig zueinander auf einem Schleifmittelträger 1 angeordnet sind und mittels eines zweikomponentigen (Meth)acrylat- oder Polyurethan-Klebstoffs mit dem Schleifmittelträger 1 verklebt ist. Diese Struktur lässt sich auch als dachziegelartige Anordnung der Schleifmittellamellen bezeichnen. Der Schleifmittelträger 1 hat hierbei eine Form einer kreisförmigen Scheibe. Die Scheibe hat bevorzugt eine Durchgangsbohrung 5 im Zentrum, durch welches eine Drehspindel 7 gelangen kann. Weiterhin besitzt der Schleifmittelträger 1 bevorzugt einen Verstärkungsring 6.

[0025] Figur 3 beschreibt einen Teil-Querschnitt entlang der Linie AA durch den peripheren Bereich der Fächerschleifscheibe 9 und zeigt die dachziegelartig teilüberlappenden Schleifmittel 2, mit den abrasiven Partikel 3 an deren Oberfläche. Die Schleifmittel sind mit einem Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoff 4 mit dem Schleifmittelträger 1 verbunden.

[0026] Figur 4 schliesslich beschreibt eine Ansicht einer Schleifmaschine 8 mit einer über eine Drehspindel 7, welche durch die Durchgangsbohrung 5 verbundenen Fächerschleifscheibe 9. Die Fächerschleifscheibe

verfügt über mir dem Schleifmittelträger 1 von scheibenartiger Gestalt, radial verklebte Schleifmittel 2.

[0027] Figur 5 beschreibt eine Lamellenschleifrad 12, welches eine weitere bevorzugte Ausführungsform eines Schleifmittelverbundkörpers darstellt. Hier sind die Schleifmittel 2 lamellenförmige Schleifelemente, die teilüberlappend auf einem Schleifmittelträger 1 angeordnet sind und mittels eines zweikomponentigen (Meth)acrylat- oder Polyurethan-Klebstoffs 4 mit dem Schleifmittelträger 1 verklebt sind. Die Schleifmittel 2 befinden sich hierbei auf der Umlauffläche des Lamellenschleifrades. Das Lamellenschleifrad besitzt im Achspunkt vorzugsweise eine Durchgangsbohrung und gegebenenfalls einen Mutter 10 mit einem Gewinde 11 auf der Innenseite der Mutter. Weiterhin verfügt das Lamellenschleifrad vorzugsweise über einen Verstärkungsring 6.

[0028] Figur 6 beschreibt einen Teil-Querschnitt entlang der Linie BB durch den peripheren Bereich eines Lamellenschleifrades 12 und zeigt die dachziegelartig teilüberlappenden Schleifmittel 2, mit den abrasiven Partikel 3 an deren Oberfläche. Die Schleifmittel sind mit einem Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoff 4 mit dem Schleifmittelträger 1 verbunden.

[0029] Figur 7 schliesslich beschreibt eine schematische Ansicht eines Schleifgerätes 13 mit einer über einem Lamellenschleifrad 12.

[0030] Eine weitere bevorzugte Ausführungsform eines Schleifverbundkörpers stellt eine Anordnung dar, in der Schleifmittelträger 1 ein Rad ist und die Schleifmittel 2, insbesondere von Lamellengestalt, radial auf der Radumfangsfläche vertikal von der Umfangsfläche abstehend mit einem zweikomponentigen Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoff 4 verklebt sind.

[0031] Eine weitere bevorzugte Ausführungsform eines Schleifverbundkörpers stellt ein Schleifband dar. Hier ist der Schleifmittelträger 1 mit dem Schleifmittel 2 flächig mit einem zweikomponentigen Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoff 4 verklebt. Das Schleifband kann ein Bogen oder ein Endlosband sein.

[0032] Weiterhin umfasst die vorliegende Erfindung auch ein Verfahren zum Herstellung eines Schleifmittelverbundkörpers.

Dieses Verfahren umfasst zumindest die im folgenden beschriebenen Schritte. Es werden die zwei Komponenten eines zweikomponentigen Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoffs 4 miteinander gemischt. Dies erfolgt mit üblichen Mischgeräten, insbesondere mittels eines Statikmischers. Anschliessend wird der gemischte Klebstoff auf den Schleifmittelträger appliziert, bevorzugt in Form einer Klebstoffraupe. Dies erfolgt dort, wo die Schleifmittel mit dem Schleifmittelträger verbunden werden sollen, insbesondere in den peripheren Bereichen einer Scheibe oder eines Rades. Anschliessend wird der gemischte Klebstoff mit mindestens einem Schleifmittel vor Ablauf der Topfzeit des Klebstoffs kontaktiert.

Diese Kontaktierung erfolgt vorzugsweise derart,

dass das Schleifmittel, welches bevorzugt ein lamellenförmiges Schleifmittelelement ist, in den gemischten und auf den Schleifmittelträger 1 applizierten unausgehärteten Klebstoff im wesentlichen vertikal zur Schleifmittelträgeroberfläche eingesteckt wird, so dass ein Teil der Oberfläche von Klebstoff umhüllt ist. Eine solchen Anordnung ist in Figur 8 a) schematisch wiedergegeben. Schliesslich erfolgt das Aushärten des Klebstoffs.

Zwischen Kontaktieren der Schleifmittel mit dem gemischten Klebstoff und der Aushärtung des Klebstoffs erfolgt vorzugsweise noch ein Schritt des Abneigens der Schleifmittel. Dadurch werden nebeneinander in den unausgehärteten Klebstoff eingesteckte Schleifmittel aus der im wesentlichen vertikalen Orientierung kontrolliert in eine geneigte Orientierung gebracht. Dadurch wird eine fächerartige oder dachziegelartigen Teilüberlappung der Schleifmittel 2 erreicht, wie sie in Figur 8 b schematisch angegeben ist. Dies wird insbesondere durch eine Tangentialkraft erreicht, welche an den Schleifmittel vorzugsweise an der dem Klebstoff entgegengesetzten Seite angreift, wie dies in Figur 8a schematisch angegeben ist.

Es ist vorteilhaft, wenn die Abneigung der Schleifmittel erst erfolgt, nachdem alle Schleifmittel mit dem Klebstoff in Kontakt gebracht worden sind.

Im Falle der Herstellung einer Fächerschleifscheibe 9 wird dieses Abneigen der lamellenförmigen Schleifelemente vorzugsweise durch eine kombinierte Dreh-Druckbewegung eines mit den freien Kanten der aufstehenden lamellenförmigen Schleifelemente in Kontakt stehenden Körpers erreicht.

Weiterhin kann es von Vorteil sein, dass die Oberfläche des Schleifmittelträger 1 und/oder des Schleifmittels 2 vor der Verklebung einer chemischen oder physikalischen Vorbehandlung unterworfen werden. Eine solche Vorbehandlung beinhaltet beispielsweise Schleifen, Bürsten, Sandstrahlen, Behandeln mit Reinigungsmitteln, Haftvermittlerlösungen oder Primern. Dies kann beispielsweise zu erhöhter Haftung und damit zu höherer Sicherheit und/oder Belastbarkeit des Schleifmittelverbundes führen.

Die Schritte des Mischens, der Applikation, des Kontaktieren und des Aushärtens erfolgen typischerweise bei einer Temperatur zwischen 10°C und 180°C, üblicherweise zwischen 20°C und 80°C, insbesondere zwischen 20°C und 40°C. Bevorzugt erfolgt dies bei Raumtemperatur.

Dieses beschriebene Verfahren ist dann vor allem einzusetzen, wenn der verwendete Klebstoff 4 ein thixotropes Verhalten zeigt und/oder eine pastöse Konsistenz aufweist.

Bezugszeichenliste

[0033]

- 1 Schleifmittelträger
- 2 Schleifmittel

- | | |
|-----|--|
| 3 | Abrasive Partikel |
| 4 | Polyurethan-oder (Meth)acrylat-Klebstoff |
| 101 | Gewebe oder Papier |
| 102 | Bindemittel |
| 5 | Durchgangsbohrung |
| 6 | Verstärkungsring |
| 7 | Drehspindel |
| 8 | Schleifmaschine |
| 9 | Fächerschleifscheibe |
| 10 | Mutter |
| 11 | Gewinde |
| 12 | Lamellenschleifrad |
| 13 | Schleifgerät |

15

Patentansprüche

1. Schleifverbundkörper umfassend mindestens einen Schleifmittelträger (1), mindestens ein Schleifmittel (2), an dessen Oberfläche abrasive Partikel (3) vorhanden sind, sowie mindestens ein ausgehärteter Klebstoff (4), der Schleifmittelträger (1) und Schleifmittel (2) miteinander verbindet, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Klebstoff (4) ein zweikomponentiger Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoff (4) ist.
2. Schleifverbundkörper gemäss Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die abrasive Partikel (3) lediglich auf einer Seite des Schleifmittels (2) vorhanden sind.
3. Schleifverbundkörper gemäss Anspruch 1 oder Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Schleifmittel (2) ein lamellenförmiges Schleifmittellement ist.
4. Schleifverbundkörper gemäss Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** das lamellenförmige Schleifmittelelement aufgebaut ist aus mindestens einem Gewebe oder Papier (101), mindestens einem Bindemittel (102) und abrasiven Partikeln (3).
5. Schleifverbundkörper gemäss Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Oberfläche der abrasiven Partikel (3) teilweise vom Bindemittel (102) umgeben ist.
6. Schleifverbundkörper gemäss Anspruch 4 oder 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Bindemittel (102) ein Polymer, insbesondere ein Reaktionsprodukt auf Basis von Polyepoxiden oder Polyurethanen oder Polyphenolen, ist.
7. Schleifverbundkörper gemäss einem der einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Schleifmittelträger (1) eine

- kreisförmige Scheibe oder ein Rad oder ein Band ist.
8. Schleifverbundkörper gemäss Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Schleifmittel (2) auf der flächenmässig grössten Oberfläche der Scheibe oder des Rades oder des Bandes mit dem Schleifmittelträger (1) verklebt ist.
9. Schleifverbundkörper gemäss Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Schleifmittel (2) in radialen Richtung der Scheibe oder des Rades mit dem mit dem Schleifmittelträger (1) verklebt ist.
10. Schleifverbundkörper gemäss Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Schleifmittel (2) auf der Umfangfläche des Rades oder der kreisförmigen Scheibe mit dem Schleifmittelträger (1), insbesondere in radialer Ausrichtung, verklebt ist.
11. Schleifverbundkörper gemäss einem der einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** mehrere Schleifmittel (2) teilüberlappend zueinander angeordnet mit dem Schleifmittelträger (1) verklebt sind.
12. Schleifverbundkörper gemäss einem der einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Polyurethan- oder (Meth)acrylat-Klebstoff bei einer Temperatur zwischen 10°C und 180°C, insbesondere zwischen 20°C und 80°C, bevorzugt zwischen 20°C und 40°C, meist bevorzugt bei Raumtemperatur, ausgehärtet wird.
13. Schleifverbundkörper gemäss einem der einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der ausgehärtete zweikomponentige (Meth)acrylat-Klebstoff (4) durch das Mischen von zwei Komponenten erhalten wird, wobei die erste Komponente des Klebstoffs mindestens ein (Meth)acrylat-Monomer, insbesondere ausgewählt aus der Gruppe umfassend Isobornyl(meth)acrylat, Tetrahydrofurfuryl(meth)acrylat, Diethyleneglycoldi(meth)acrylat, Epoxy(meth)acrylate, insbesondere herstellbar aus (Meth)acrylsäure und Bisphenol-A-Diglycidylether, Bisphenol-A-Diglycidylether-Oligomeren, Bisphenol-A oder ethoxyliertem Bisphenol-A, Trimethyloltri(meth)acrylat, sowie deren Mischungen, enthält und die zweite Komponente mindestens einen Radikalstarter insbesondere ein organisches Peroxid, bevorzugt Benzoylperoxid, enthält.
14. Schleifverbundkörper gemäss einem der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** der ausgehärtete zweikomponentige Polyurethan-Klebstoff (4) durch das Mischen von zwei Komponenten erhalten wird, wobei die erste Komponente des Klebstoffs mindestens ein Polyol oder ein Polyamin, und die zweite Komponente mindestens ein Polyisocyanat enthält, insbesondere ein Polyurethanprepolymer, welches herstellbar ist aus Polyisocyanaten, insbesondere ausgewählt aus der Gruppe umfassend 1,6-Hexamethylen-diisocyanat (HDI), 2,4- und 2,6-Toluylendiisocyanat (TDI), 4,4'-Diphenylmethandiisocyanat (MDI), 1-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan (=Isophorondiisocyanat oder IPDI), deren Isomeren sowie deren Gemische, und Polyolen, insbesondere Polyoxyalkylenpolyolen.
15. Verwendung eines zweikomponentigen (Meth)acrylat-Klebstoffs bestehend aus einer ersten Komponente, welche mindestens ein (Meth)acrylat-Monomer, insbesondere ausgewählt aus der Gruppe umfassend Isobornyl(meth)acrylat, Tetrahydrofurfuryl(meth)acrylat, Diethyleneglycoldi(meth)acrylat, Epoxy(meth)acrylate, insbesondere herstellbar aus (Meth)acrylsäure und Bisphenol-A-Diglycidylether, Bisphenol-A-Diglycidylether-Oligomeren, Bisphenol-A oder ethoxyliertem Bisphenol-A, Trimethyloltri(meth)acrylat, sowie deren Mischungen, enthält und aus einer zweiten Komponente, welche mindestens einen Radikalstarter insbesondere ein organisches Peroxid, bevorzugt Benzoylperoxid, enthält, in der Herstellung eines Schleifverbundkörpers gemäss einem der Ansprüche 1 bis 14 zum Verkleben von Schleifmittelträger (1) und Schleifmittel (2).
16. Verwendung eines zweikomponentigen Polyurethanklebstoffs bestehend aus einer ersten Komponente, welche mindestens einen Polyamin oder ein Polyol enthält, und einer zweiten Komponente, welche mindestens ein Polyisocyanat enthält, insbesondere mindestens ein Polyurethanprepolymer, herstellbar aus, insbesondere mindestens einem Polyisocyanat und mindestens einem Polyol, in der Herstellung eines Schleifverbundkörpers gemäss einem der Ansprüche 1 bis 14 zum Verkleben von Schleifmittelträger (1) und Schleifmittel (2).
17. Verwendung gemäss Anspruch 15 oder 16, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Klebstoff ein pastöse Konsistenz aufweist.
18. Verfahren zur Herstellung eines Schleifverbundkörpers gemäss einem der Ansprüche 1 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** es die folgenden Arbeitsschritte umfasst

- Mischen der zwei Komponenten eines zweikomponentigen Polyurethan-oder (Meth)acrylat-Klebstoffs
 - Applikation des gemischten Klebstoffes auf den Schleifmittelträger (1) 5
 - Kontaktieren des gemischten Klebstoffes mit dem mindestens einen Schleifmittel (2)
 - Aushärten des Klebstoffes.
19. Verfahren gemäss Anspruch 18, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schritte des Mischens, der Applikation, des Kontaktieren und des Aushärtens bei einer Temperatur zwischen 10°C und 180°C, insbesondere zwischen 20°C und 80°C, bevorzugt zwischen 20°C und 40°C, meist bevorzugt bei Raumtemperatur, erfolgen. 10
20. Verfahren gemäss Anspruch 18 oder 19, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Oberfläche des Schleifmittelträger (1) und/oder des Schleifmittels (2) vor der Verklebung einer chemischen oder physikalischen Vorbehandlung unterworfen werden. 20
21. Verfahren gemäss einem der Ansprüche 18 bis 20, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Schleifmittel ein lamellenförmiges Schleifmittellement ist und dass dieses in den gemischten und auf den Schleifmittelträger (1) applizierten unausgehärteten Klebstoff im wesentlichen vertikal zur Schleifmittelträgeroberfläche eingesteckt wird, so dass ein Teil der Oberfläche von Klebstoff umhüllt ist. 25
22. Verfahren gemäss Anspruch 21, **dadurch gekennzeichnet, dass** mehrere lamellenförmige Schleifmittellemente nebeneinander in den unausgehärteten Klebstoff eingesteckt werden und anschliessend aus der im wesentlichen vertikalen Orientierung in eine geneigte Orientierung gebracht werden. 30 35
23. Verfahren gemäss Anspruch 22, **dadurch gekennzeichnet, dass** die lamellenförmigen Schleifmittellemente fächerartig oder dachziegelartig überlappen. 40 45

50

55

Figur 1

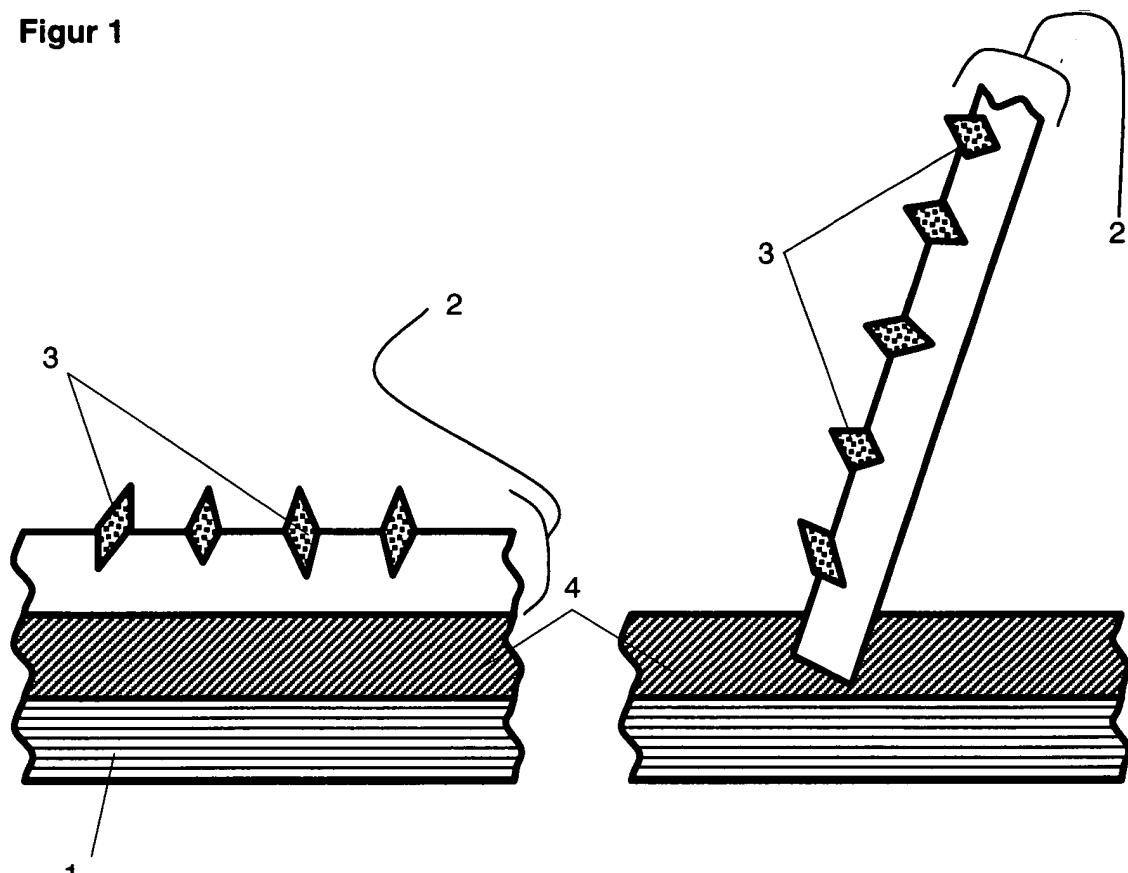


Fig. 1a)

Fig. 1b)

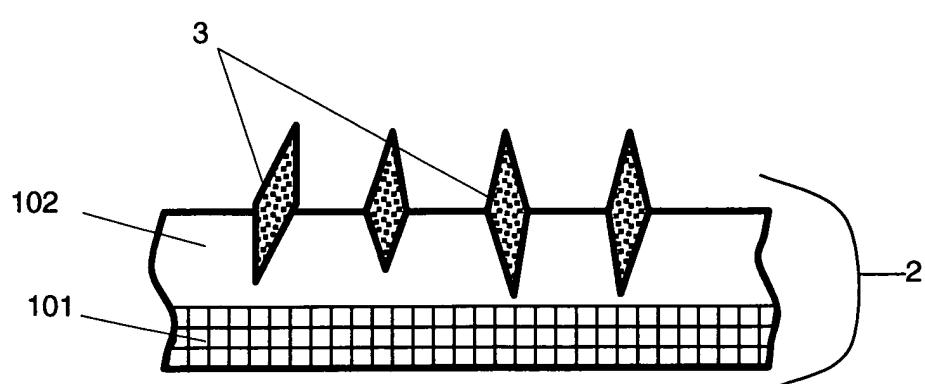
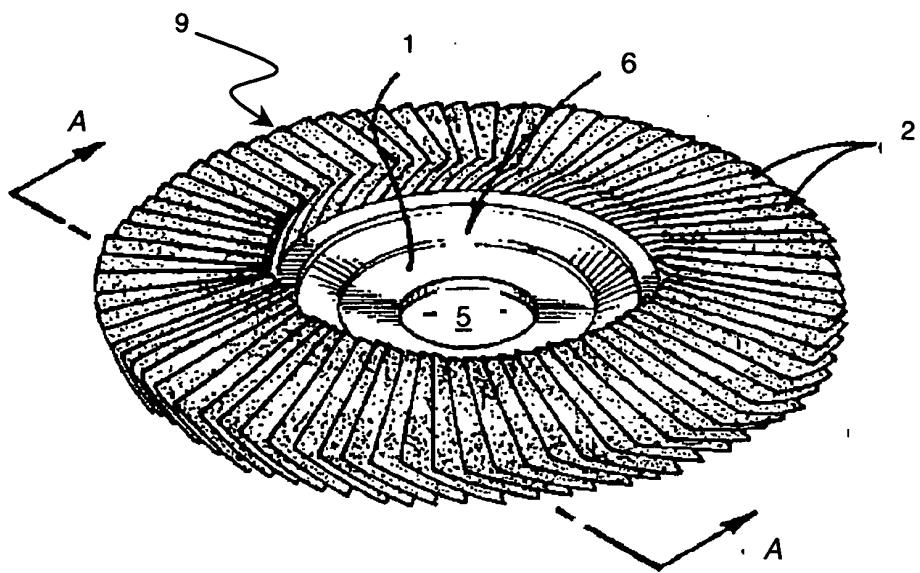
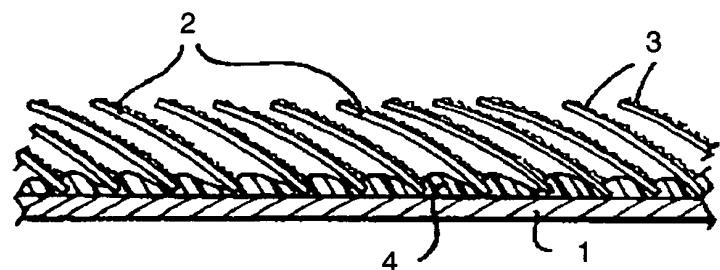


Fig. 1c)

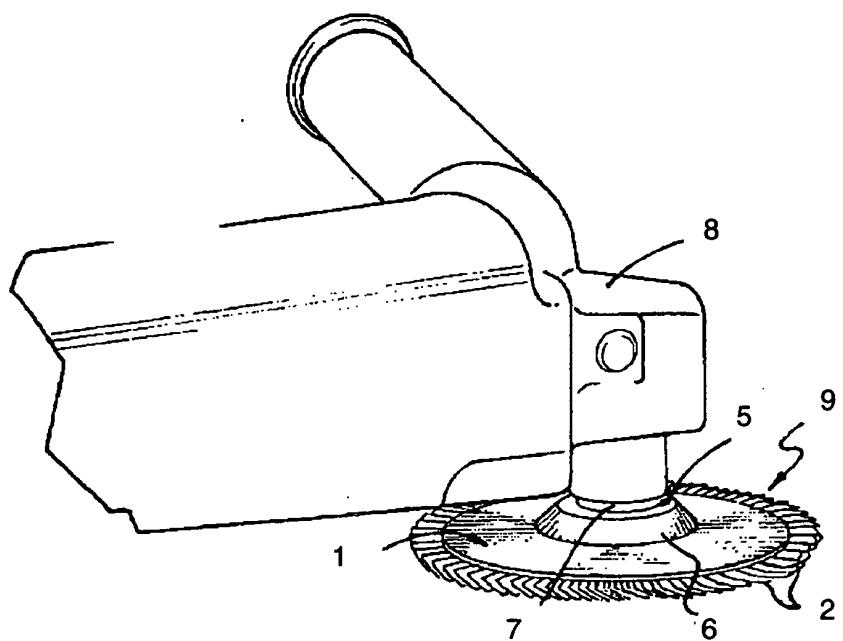
Figur 2



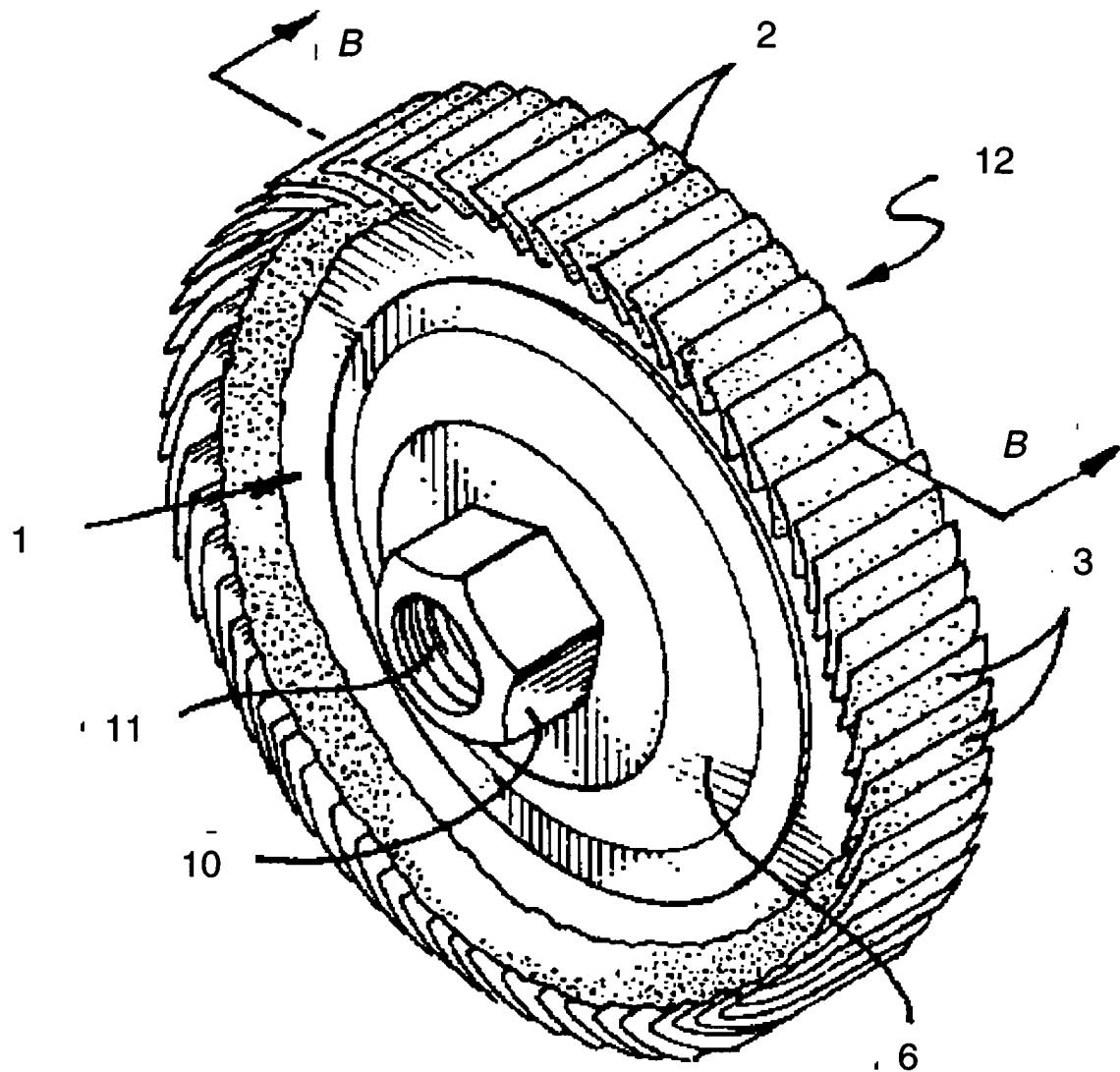
Figur 3



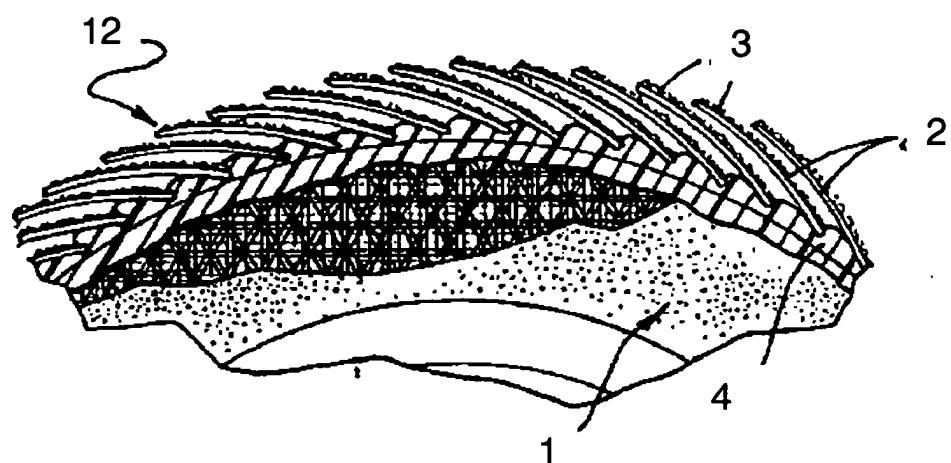
Figur 4



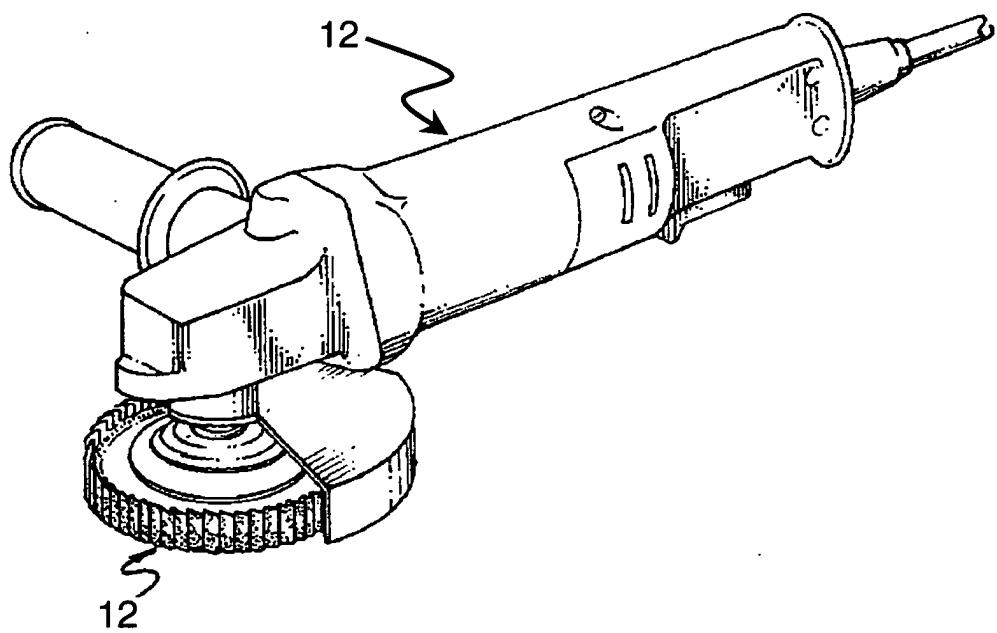
Figur 5



Figur 6



Figur 7



Figur 8

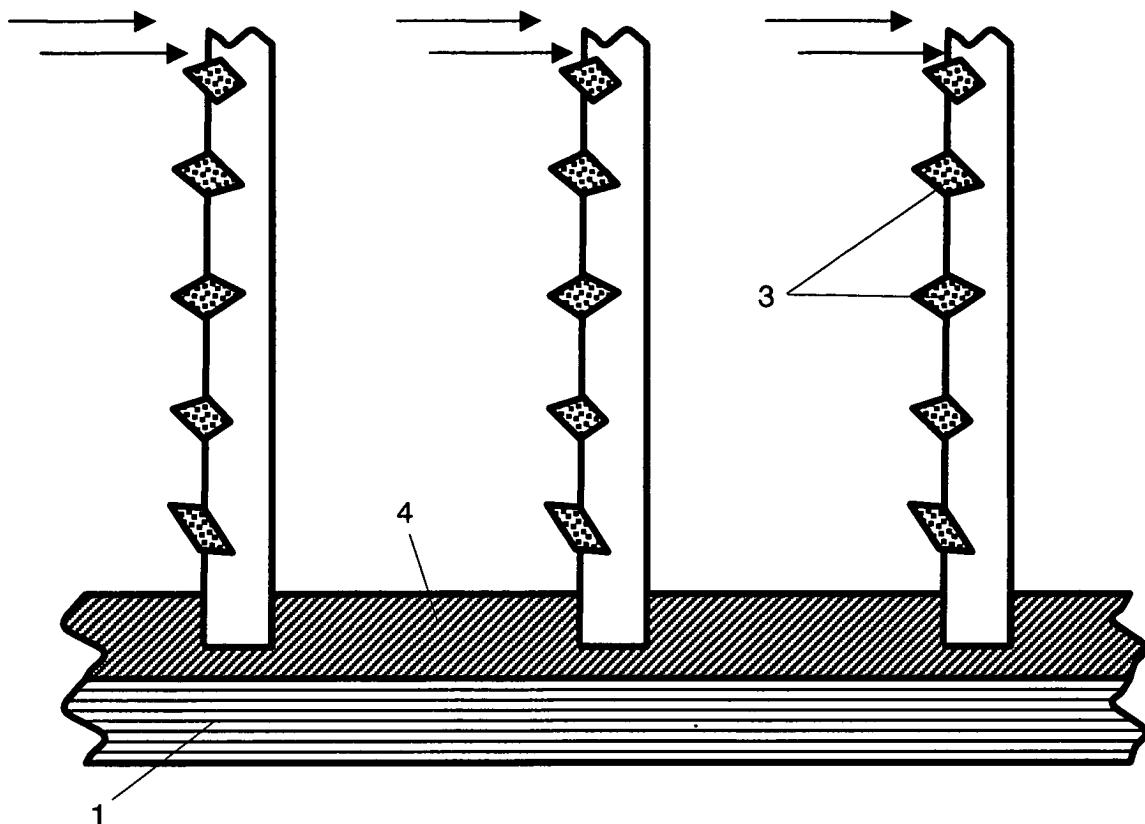


Fig. 8a)

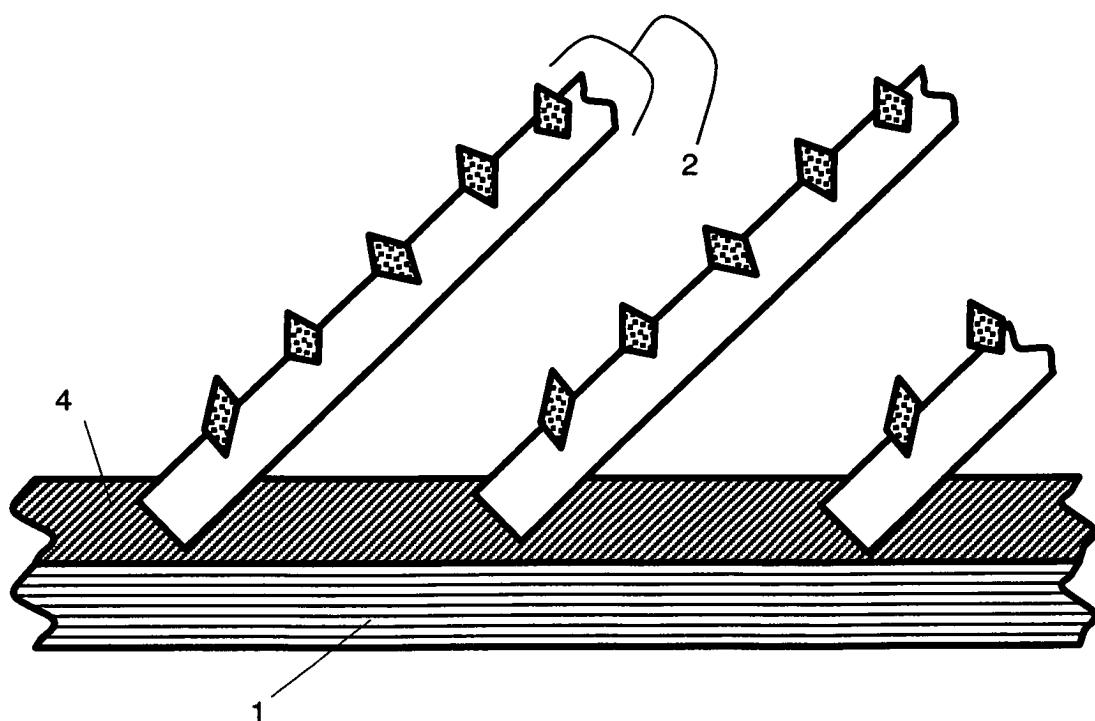


Fig. 8b)



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	US 3 699 727 A (MCDONALD WILLIAM J) 24. Oktober 1972 (1972-10-24) * Spalte 2, Zeile 43 - Zeile 53; Abbildung 1 * * Spalte 3, Zeile 13 - Zeile 43; Abbildungen 2-4 * * Spalte 3, Zeile 62 - Spalte 4, Zeile 19; Beispiele 1-5,9,10,12-21 * -----	1-5, 7-10,12, 14,16	B24D13/06 B24D18/00
X	US 2001/052391 A1 (CLOSE THOMAS E) 20. Dezember 2001 (2001-12-20) * Absätze [0012], [0040], [0057], [5874], [0076], [0077]; Abbildung 1 * -----	1-10,12, 13,15, 17-19, 21,22	
X	DE 100 22 106 C1 (HELMUT WEIS GMBH) 26. Juli 2001 (2001-07-26) * das ganze Dokument * -----	1-23	
A	US 5 170 593 A (TYLER JAMES B ET AL) 15. Dezember 1992 (1992-12-15) * Spalte 6, Zeile 52 - Zeile 57 * -----	17	RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.7) B24D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
1	Recherchenort Den Haag	Abschlußdatum der Recherche 15. April 2004	Prüfer Petrucci, L
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldeatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 03 02 7086

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

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

15-04-2004

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 3699727	A	24-10-1972	AU CA DE GB ZA	4168172 A 972163 A1 2221636 A1 1392733 A 7202869 A	07-06-1973 05-08-1975 09-11-1972 30-04-1975 28-02-1973
US 2001052391	A1	20-12-2001	US EP WO US	5996167 A 0861138 A1 9718059 A1 6251002 B1	07-12-1999 02-09-1998 22-05-1997 26-06-2001
DE 10022106	C1	26-07-2001	KEINE		
US 5170593	A	15-12-1992	DE GB US GB	4231864 A1 2270487 A ,B 5295332 A 2296881 A ,B	24-03-1994 16-03-1994 22-03-1994 17-07-1996

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82