

(19) DANMARK



(12) FREMLÆGGESESSKRIFT (11) 143540 B

DIREKTORATET FOR
PATENT- OG VAREMÆRKEVÆSENET

(21) Ansøgning nr. 3670/69

(51) Int.Cl.³ B 29 H 5/04

(22) Indleveringsdag 8. jul. 1969

// B 60 C 21/00

(24) Løbedag 8. jul. 1969

(41) Alm. tilgængelig 9. jan. 1971

(44) Fremlagt 7. sep. 1981

(86) International ansøgning nr. -

(86) International indleveringsdag -

(85) Videreførelsesdag -

(62) Stamansøgning nr. -

(30) Prioritet -

(71) Ansøger VAKUUM VULK HOLDINGS LIMITED, Nassau, BS.

(72) Opfinder Wilhelm Schelkmann, DE.

(74) Fuldmægtig Patentagentfirmaet Magnus Jensens Eftf.

(54) Fremgangsmåde og apparat til reno-
vering af slidbanen på nedslidte
automobildæk.

DK 143540 B

Opfindelsen angår en fremgangsmåde til renovering af slidbanen på et nedslidt automobildæk som nærmere angivet i krav 1's indledning.

Ved kendte fremgangsmåder omsluttet komponenterne af en kautsjukomhylning, på hvilken man herpå lader et indvendigt eller udvendigt tryk indvirke. Under denne trykpåvirkning undviger eksisterende gasindeslutninger, og omhylningen holder dækopbygningen sammen i overtrykssrummet, når bindekautsjuken på grund af vulkanisationsvarmen bliver plastisk og til sidst kort før vulkaniseringen endog bliver flydende.

Problemet med korrekt placering af de forskellige lag under indflydelse af vulkaniseringsvarmen har eksisteret, så længe man har renoveret dæk. Der er blevet foreslået mange forskellige omhylninger, men de lider enten af den fejl, at de er meget dyre, eller at de kræver en meget forsigtig manipulation.

Formålet med opfindelsen er at anvise en ganske særlig simpel fremgangsmåde til renovering af dæk, hvor man udelukkende foretager en udvulkanisering af bindekautsjuken i et overtrykssrum, idet dette kan ske uden anvendelse af en omhylning eller et spændebånd.

Fremgangsmåden ifølge opfindelsen er ejendommelig ved det i krav 1's kendetegnende del anførte.

Denne forbindelse tillukker dækkets lagopbygning, altså udtrædelsesstederne for bindekautsjuklaget på begge sider af karkassen, så at hverken gas eller luft senere kan trænge ind i lagopbygningen og indesluttet dér. Ligeledes undgås enhver fare for, at lagenes indbyrdes stilling forandres under indvirkning af vulkaniseringsvarmen i overtrykssrummet. Dækket kan uden den hidtil benyttede kautsjukfleksible omhylning eller uden andre hjælpemidler indføres i overtrykssrummet, hvor bindekautsjuklaget vulkaniseres under tryk- og varmepåvirkning. Dette medfører en forenkling og billiggørelse af renoveringen.

Hvis man vælger kemisk indvirkning, går man ifølge opfindelsen frem som angivet i krav 2's kendetegnende del.

Hvis man vælger mekanisk indvirkning, går man ifølge opfindelsen frem som angivet i krav 3-4's kendetegnende dele.

Opfindelsen angår også et apparat til udførelse af den omhandlede fremgangsmåde af den i krav 5's indledning angivne art, og dette apparat er ejendommeligt ved den i krav 5's kendetegnende del anførte konstruktion.

Opfindelsen skal forklares nærmere i forbindelse med tegningen, hvor

fig. 1 viser et tværsnit i en del af et dæk og en på siden anbragt varmering,

fig. 2 et sidebillede af et dæk med slidbanestrimmel og bindekautsjuklag, og

fig. 3 et tværsnit gennem en del af et dæk, hvor udtrædelsesstedet for bindekautsjukken er overtrukket med en folie.

På et dæk 1 skal der vulkaniseres en ny slidbanestrimmel 2 under mellemlæg af et bindekautsjuklag 3. Til dette formål trykkes en varmering 4 på begge sider af dækket 1 mod udtrædelsesstedet 5 for bindekautsjuklaget 3. Derved vulkaniseres bindekautsjuklaget 3 på overfladen af udtrædelsesstedet 5, så at slidbanestrimmelen 2 forbindes fast med dækket 1. Samtidig indesluttet derved det øvrige bindekautsjuklag 3 alsidigt, så at en sammenvulkanisering af slidbanestrimmelen 2 og dækket 1 på hele overfladen kan foregå i et overtryksrum uden omhylning eller andre hjælpemidler. På varmeringen 4 findes en savtandformet ringprofilering 6, hvis tænder er rettet udefra mod midtpunktet af udtrædelsesstedet 5, så at de forhindrer både dækket 1 og slidbanestrimmelen 2 i at undvige. Anlægsfladen af varmeringen 4 kan også være konkav eller konveks.

En tillukning af udtrædelsesstedet 5 for bindekautsjuklaget 3 kan også opnås ved påsvejsning af en folie 7 på dækket 1 og slidbanestrimmelen 2 hen over udtrædelsesstedet 5 på stederne 9. Inderfladen af folien 7 kan være profileret, eller der kan lægges en profileret plade under folien 7.

P A T E N T K R A V

1. Fremgangsmåde til renovering af slidbanen på nedslidte automobildæk, hvor der på den forberedte karkasse af dækket (1) anbringes et bindekautsjuklag (3) og på dette en slidbanestrimmel (2), og hvor gasformige indeslutninger mellem lagene fjernes, samt hvor de således forbehandlede bestanddele opvarmes til vulkanisering af bindekautsjuklaget i et overtryksskammer, k e n d e t e g n e t ved, at man før opvarmningen i overtryksskammeret forbinder kautsjukslidbanestrimmelen (2) fast og tæt med karkassen i området for sideudtrædelsesstederne (5) for bindekautsjuklaget ved mekanisk eller kemisk indvirkning.

2. Fremgangsmåde ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved, at den kemiske indvirkning består i en vulkanisation af bindekautsjuklaget i området for dets sideudtrædelsessteder.

3. Fremgangsmåde ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved, at den mekaniske indvirkning består af en påklæbning af en kautsjukring eller påsvejsning af en folie (7) hen over området for udtrædelsesstederne for bindekautsjuklaget, og at kautsjukringen eller folien efter vulkanisationen af bindekautsjuklaget atter fjernes fra det færdige dæk.

4. Fremgangsmåde ifølge krav 3, k e n d e t e g n e t ved, at der mellem kautsjukringen eller folien og bindekautsjuklaget indlægges en profileret plade, som atter fjernes fra det færdige dæk.

5. Apparat til gennemførelse af fremgangsmåden ifølge krav 2 med en i området for bindekautsjuklagets udtrædelsessteder mod begges sidevægge indtrykbar varmering (4), som i berøringsområdet har en tandagtig ringprofilering, k e n d e t e g n e t ved, at ringprofileringen (6) har form som savtænder med et tværsnit, hvor spidserne er rettet radialt indad.

Fremdragne publikationer:

Dansk patent nr. 92978

Tyske fremlæggeskrifter nr. 1081211, 1094976, 1125643.

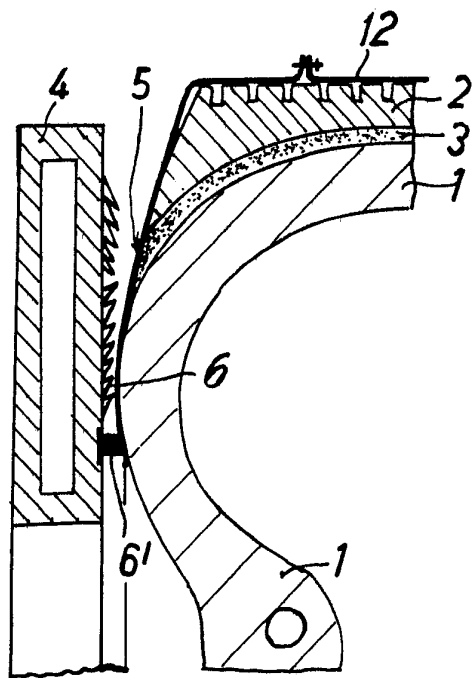
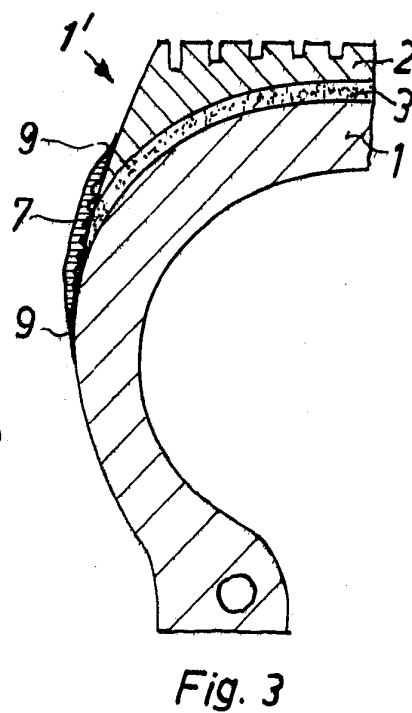
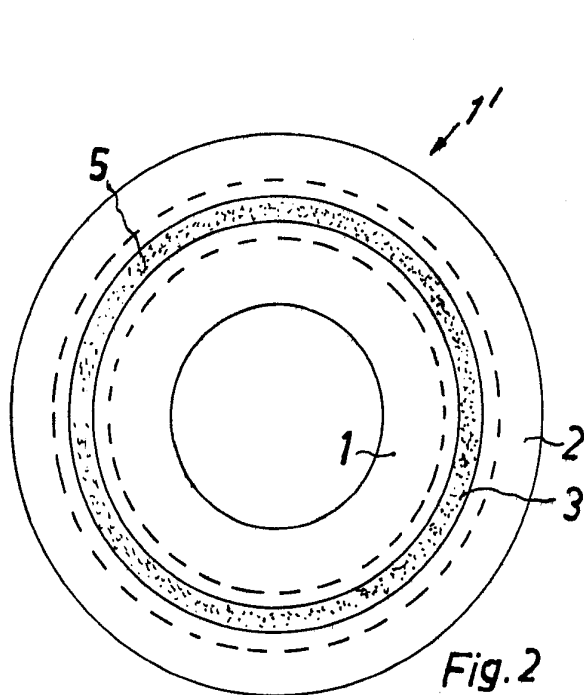


Fig. 1