

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl. ⁵ B29C 65/14	(11) 공개번호 특 1990-0009250
	(43) 공개일자 1990년 07월 02일
(21) 출원번호	특 1989-0018972
(22) 출원일자	1989년 12월 20일
(30) 우선권주장	8816895 1988년 12월 21일 프랑스(FR)
(71) 출원인	이조베르 썽-고벵 에스. 르 바그레즈 프랑스공화국, 92400 꾸르베봐, 아브뉴 달자스 18
(72) 발명자	삐세르 브로시 프랑스공화국, 71100 샬롱쉬르 소네, 아브뉴 뒤 말 드 래뜨레 드 라싱니 32
(74) 대리인	이병호, 최달용

심사청구 : 없음

(54) 미네랄 섬유기본의 표면 처리 패널 제조방법

요약

내용 없음.

대표도

도 1

명세서

[발명의 명칭]

미네랄 섬유기본의 표면 처리 패널 제조방법

[도면의 간단한 설명]

도면은 유리섬 기본의 절연 패널을 위한 생산 라인을 개략적으로 도시한 도시도.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1

미네랄 섬유 열 경화성 유기 결합체에 의해 분사(7)된 후 연속 컨베이어 벨트(9)상에 매트리스(11)를 형성하도록 채집되어, 컨베이어 사이에서 매트리스가 압축되고 챔버로 부터 취해지는 관통 펄릿 형태의 다수의 분절 소자(21)로 구성된 2개의 보충적인 보정 및 이송 컨베이어와, 제품을 통해 뜨거운 가스흐름(23)을 순환시키기에 적절한 장치를, 포함하는 결합제 컨베잉 종합챔버(12)로 이송되는, 미네랄 유리 제품 제조방법에 있어서, 상기 2개의 보정 및 이송 컨베이어(13, 14)의 속도는 상이하고, 미네랄 섬유 제품의 컨포밍시 매트리스의 일면이 평활해지도록 상기 속도차가 적어도 펄릿의 폭과 같은 길이의 스테거링과 챔버(12)의 길이를 따라 일치되는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 2

제1항에 있어서, 2개의 컨베이어(13, 14)의 속도차는 펄릿(21)의 폭에 적어도 4배와 같이 길이의 스테거링과 일치되는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 3

제1항 또는 제2항에 있어서, 보다 빠른 이송 컨베이어(14)는 보다 느린 보정 컨베이어(13)의 측부상에서 평활해지는 생산품을 구동시키는 컨베이어인 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 4

제1항 또는 제3항에 있어서, 유입물에 인접한 챔버(12)부분에서, 뜨거운 가스 흐름방향이 순환해서, 뜨거운 가스 흐름(23)이 보정 및 평활한 이송 컨베이어(13)의 측부상의 제품에 스며드는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 5

전항들 중 어느 한 항에 있어서, 미네랄 솜 매트리스(11)가 컨포밍 중합 챔버에 들어가기 전에, 평활해 지도록 의도된 매트리스의 면은 다공성 견인 저항 클래딩(18)으로 피복되는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 6

제4항에 있어서, 상기 클래딩(18)이 유리 섬유 스킨인 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 7

일면상의 장식용 커버링을 포함하는 미네랄 솜의 절연 패널을 제조하는 청구범위 제1항 내지 제7항중 어느 한항에 다른 방법의 적용.

※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

도면1

