

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges
Eigentum

Internationales Büro

(43) Internationales
Veröffentlichungsdatum
4. Oktober 2012 (04.10.2012)



(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2012/130224 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation:
B29C 63/00 (2006.01) *B27D 5/00* (2006.01)
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2012/000360
- (22) Internationales Anmeldedatum:
31. März 2012 (31.03.2012)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:
10 2011 015 898.7 1. April 2011 (01.04.2011) DE
- (72) Erfinder; und
- (71) Anmelder : SCHULTE-GÖBEL, Christof [DE/DE];
Graf-Gottfried-Str. 30, 57392 Schmallenberg (DE).
- (74) Anwalt: SCHNEIDER, Uwe; Holbeinstr. 27, 59423 Unna
(DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,

AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY,
BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT,
HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP,
KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD,
ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI,
NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW,
SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM,
ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ,
TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ,
MD, RU, TJ, TM), europäisches (AL, AT, BE, BG, CH,
CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE,
IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO,
RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM,
GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: NARROW SURFACE COATING DEVICE AND METHOD FOR APPLYING A HEAT-ACTIVATABLE EDGE
COATING BY MEANS OF HOT AIR OR HOT GAS

(54) Bezeichnung : SCHMALFLÄCHENBESCHICHTUNGSVORRICHTUNG UND VERFAHREN ZUM AUFBRINGEN EINER
WÄRMEAKTIVIERBAREN KANTENBESCHICHTUNG MITTELS HEISSLUFT ODER HEISSGAS

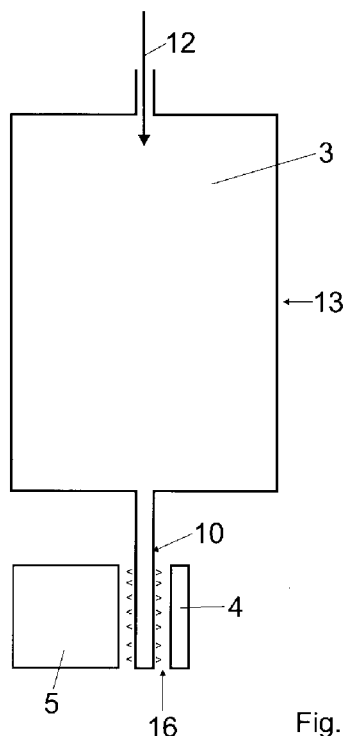


Fig. 2

(57) Abstract: The invention relates to an edge coating device (1) for applying a ribbon-shaped edge strip (4) to narrow surfaces (6) of a workpiece (5), wherein the edge strip (4) can be fastened by heat activation to the narrow surfaces (6), in particular in multiple layers without adhesive or with a hot melt adhesive layer between edge strip (4) and narrow surface (6). The device comprises at least one feed device (7) for the edge strip (4) and a pressing device (9) that presses the heat-activated edge strip (4) against the narrow surface (6) of the workpiece (5). In the case of said edge coating device (1) and the corresponding coating method, an outlet (10) for hot air (16) is arranged in the region of the feed device (7) and/or pressing device (9). The opening applies the hot air (16) under a pressure of one bar or more onto the edge strip (4) and/or onto the heat-activatable layer of the edge strip (4) and/or onto the narrow surface (6) of the workpiece (5), wherein a heating device (3) is in fluidic connection for the hot air with the outlet (10). The heating device (3) brings the hot air (16) to the required activation temperature for the heat-activatable layer of the edge strip (4) or the hot melt adhesive.

(57) Zusammenfassung:

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]