



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,  
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**(21), (22) Заявка: **2007121715/03, 04.11.2005**(30) Конвенционный приоритет:  
**09.11.2004 FI 20045428**(43) Дата публикации заявки: **20.12.2008 Бюл. № 35**(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу:  
**09.06.2007**(86) Заявка РСТ:  
**FI 2005/050394 (04.11.2005)**(87) Публикация РСТ:  
**WO 2006/051163 (18.05.2006)**

Адрес для переписки:  
**129090, Москва, ул. Б.Спасская, 25, стр.3,  
ООО "Юридическая фирма Городисский и  
Партнеры", пат.пов. А.В.Мицу**

(71) Заявитель(и):  
**ТАМГЛАСС ЛТД. ОЙ (FI)**(72) Автор(ы):  
**АЛА-САВИКОТА Яри (FI),  
ПЕСОНЕН Тармо (FI)**(54) **СПОСОБ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МНОГОСЛОЙНЫХ СТЕКЛЯННЫХ ПАНЕЛЕЙ**(57) **Формула изобретения**

1. Способ изготовления многослойных стеклянных панелей, включающий укладку полимерной пленки между стеклянными панелями и пропускание образующейся многослойной конструкции через первую группу нажимных роликов (1), затем нагревание многослойной конструкции и пропускание нагретой многослойной конструкции через вторую группу нажимных роликов (2), при этом между стадиями сжатия многослойную конструкцию нагревают посредством обдува горячим воздухом с двух сторон, отличающийся тем, что с нижней стороны струя горячего воздуха, по меньшей мере частично, направляется через полости 13 конвейерных роликов (3), и что указанная струя горячего воздуха дополняется радиационным нагревом (11, 12).

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что элементы радиационного нагрева (11, 12) используются как для прямого радиационного нагрева многослойной конструкции, преобразуемой в многослойное стекло, так и для нагревания воздуха, предназначенного для обдува.

3. Устройство для изготовления многослойных стеклянных панелей, включающее первую группу нажимных роликов (1), вторую группу нажимных роликов (2), горизонтальный конвейер (3) между этими группами нажимных роликов, а также нагревательные элементы (4, 3, 5, 11, 12) для нагревания многослойной конструкции, образованной стеклянными панелями и полимерной пленкой, причем нагревательные элементы (4, 3, 5, 11, 12), расположенные между группами нажимных роликов (1, 2), включают элементы конвекционного нагрева (4, 3, 5) для обдува горячим воздухом с двух

сторон обрабатываемой многослойной конструкции, отличающееся тем, что элементы конвекционного нагрева включают конвейерные ролики (3), которые являются полыми и имеют отверстия для обдува воздухом нижней поверхности обрабатываемой многослойной конструкции, и тем, что данное устройство включает не только элементы конвекционного нагрева, но также элементы радиационного нагрева (11, 12) с каждой стороны обрабатываемой многослойной конструкции.

4. Устройство по п.3, отличающееся тем, что под имеющими отверстия роликами (3) находится кожух или желоб (5), расположенный так, что между кожухом (5) и роликом (3) образуется воздухопроводный канал для отклонения воздуха, выходящего через отверстия (9) в роликах (3), преимущественно, вверх.

5. Устройство по п.3, отличающееся тем, что внутри имеющих отверстия роликов (3) имеется кожух или желоб, предназначенный для ограничения или блокирования движения воздуха вниз и отклонения его вверх.

RU 2007121715 A

RU 2007121715 A