(19) SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
EIDGENÖSSISCHES INSTITUT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

(11) CH/EP 0 666 790 H1

(51) Int. Cl.:

B29C	043/02	(2011.01)
B29C	043/22	(2011.01)
B29C	057/00	(2011.01)
B29C	055/24	(2011.01)
B29D	023/00	(2011.01)
F16L	047/06	(2011.01)
B29K	023/00	(2011.01)

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein
Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

(12) PATENTSCHRIFT

(21) Anmeldenummer: 93922858

(22) Anmeldedatum: 20.10.1993

(43) Anmeldung veröffentlicht: 16.08.1995

(30) Priorität: 21.10.1992 AT 2081/92

(24) Patent erteilt: 11.06.1997

(45) Patentschrift veröffentlicht: 11.06.1997

(23) Verzichtserklärung eingereicht: 05.07.2013

(40) Verzichtserklärung veröffentlicht: 30.09.2013

(73) Inhaber:
Schnallinger, Helfried
4382 Sarmingstein 46 (AT)

(72) Erfinder:
Schnallinger, Helfried, 4382 Sarmingstein 46 (AT)

(74) Vertreter:
Rentsch Partner AG, Fraumünsterstrasse 9,
Postfach 2441
8022 Zürich (CH)

In Anwendung von Art. 24 Abs.1 Bst. c des Bundesgesetzes über die Erfindungspatente PatG verzichtet der Inhaber des Patents EP 0 666 790 teilweise auf das Patent, in dem Sinne, dass:

I. der bisherige unabhängige Patentanspruch 1 wird
i) durch Streichung der Alternative «Kunststoffen, insbesondere», und
ii) durch Aufnahme der Formulierung «unter die gewünschten Endabmessungen gebracht werden, so dass sie nach dem Pressvorgang die gewünschten Endabmessungen aufweisen» anstelle des Ausdrucks «auf die gewünschten Endabmessungen gebracht werden» eingeschränkt, und erhält somit die folgende Fassung:

1. Verfahren zum Herstellen von Formteilen aus im warmen Zustand formbaren Polyolefinen, wie Polyethylen und Polypropylen, bei dem das Kunststoffmaterial auf bzw. über seine eine bleibende Verformung zulassende Verformungstemperatur erwärmt, in diesem Zustand zu dem Formteil geformt und anschliessend unter diese Verformungstemperatur abgekühlt wird, dadurch gekennzeichnet, dass die Formteile im wenigstens auf die Verformungstemperatur erwärmten Zustand zu ein geringes Übermass gegenüber den gewünschten Endmassen aufweisenden Zwischenprodukten geformt und erst nach der Abkühlung unter die Verformungstemperatur in einem materialverdichtenden Pressvorgang unter die gewünschten Endabmessungen gebracht werden, so dass sie nach dem Pressvorgang die gewünschten Endabmessungen aufweisen.

II. die restlichen Ansprüche und ihre Rückbezüge in ihrer ursprünglichen Fassung beibehalten werden.

Soweit Teile der Beschreibung mit der Änderung des Anspruchs 1 nicht vereinbar sind, sollen sie als nicht vorhanden gelten.