

Search history

- Search 1: TAC=(cement and (fiber or fibre)) and FT=(curing and drying and blast* and humidity) (Results 123)
- Search 2: TAC=(cement and (fiber or fibre)) and FT=(curing and drying and (blasted or (sand W1 blasting))) (Results 26)
- Search 3: FT=(cement and (fibre or fiber) and drying and (blasted or blasting) and efflorescence) (Results 6)
- Search 4: FT=((cement or concrete) and (fibre or fiber) and drying and (blasted or blasting) and efflorescence) (Results 6)
- Search 5: TAC=((cement or concrete) and (fiber or fibre)) and FT=(curing and drying and (blasted or (sand W1 blasting))) (Results 37)
- Search 6: PN=(DE3546363) (Results 1)
- Search 7: [SP]: process for avoiding efflorescence of concrete mouldingsverfahren zur vermeidung des ausbluehens von betonformteilena process for avoiding the efflorescence of concrete mouldings, such as concrete slabs and the like, in which, according to the invention, the moulded articles are exposed, after moulding and drying, to the action of elevated temperatures, for example by storing in heating chambers. (Results 0)
- Search 8: [SP]: 1.) verfahren zur vermeidung des ausbluehens von betonformteilen, wie steine und dgl., dadurch gekennzeichnet, dass die fertiggeformten bauteile nach der formung und trocknung der einwirkung erhoehter temperaturen ausgesetzt werden, zum beispiel in waermekammern gelagert werden.2.) verfahren nach anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die einwirkung erhoehter temperatur mittels heissdampf erfolgt.3.) verfahren nach anspruch 1 und/oder 2, ddurch gekennzeichnet, dass die temperatur etwa 80 bis 90 degrees c betragen.4.) verfahren nach einem der ansprueche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die einwirkung erhoehter temperaturen fuer etwa acht stunden erfolgen.5.) verfahren nach einem oder mehreren der ansprueche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass von den betonformteilen nach der einwirkung der erhoehten temperatur und nach dem kuehlen die ausbluehungen entfernt werden.6.) verfahren nach anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass das entfernen der ausbluehungen mittels eines sandstrahlgeblaeses erfolgt.7.) verfahren zur lagerung von nach einem oder mehreren der ansprueche 1 bis 6 behandelten betonformteilen, dadurch gekennzeichnet, dass die betonformteile lagenweise auf paletten oder dgl. gestapelt werden, wobei in einer der lagen zweckmaessig mittig ein freiraum verbleibt, in den ein hygroskopischer stoff angeordnet ist und der auf der palette oder dgl. angeordnete stapel mit einer folie moeglichst wasserdicht ueberzogen wird.8.) verfahren nach anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass der hygroskopische stoff silica-gel ist.9.) verfahren nach anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass der hygroskopische stoff von einer gelochten huelle, zum beispiel aus kunststoffolie umgeben ist. 1) procedures to prevent efflorescence from concrete moldings, such as stones and the like, characterized in that the finished molded parts after molding and drying the action of elevated temperature exposure, for example, stored in waermekammern. 2) the method of claim 1, characterized in that the action of elevated temperature by means of superheated steam. 3) the method of claim 1 and / or 2, ddurch characterized in that the temperature about 80 to 90 degrees c amount. 4) the method of claims 1 to 3, characterized in that place the action of elevated temperatures for about eight hours. 5) the method according to any one of claims 1 to 4, characterized in that are removed from the molded concrete after exposure to the raised temperature and after cooling, the efflorescence. 6) the method of claim 5, characterized in that the removal of efflorescence made by a sandstrahlgeblaeses. 7) procedures for the storage of after one or more of claims 1 to 6 treated concrete moldings, characterized in that the concrete moldings are on location, pallets or the like stacked, where appropriate in one of the layers in the middle leaving a free space in the a hygrosopic material is arranged and on the pallet or the like arranged in stacks with foil coated waterproof is possible. 8) the method of claim 7, wherein the hygrosopic material is silica gel. 9) the method of claim 7 or 8, wherein the hygrosopic material perforated by a shell, is surrounded, for example made of plastic. (Results 3)
- Search 9: FT=((hatschek or magnani) and blast* and (concrete or cement) and (fiber or fibre)) (Results 139)

Update information:

PatBase Coverage at Update 2018 Week 03 (Year 2018 Week 03)

PatBase Coverage includes 100+ million documents from over 100 patent-issuing authorities and includes patent applications, granted patents, utility models and designs â€” detailed in the below coverage listings.

Major countries

Publishing body	Document type	Bibliographic publication date		Full-Text publication date	
		Earliest	Latest	Earliest	Latest
CN China	Patent Applications	19850910	20180119	19850910	20180119
	Patents	19930106	20180119	19930106	20180119
	Utility Model Applications	19850409	19921230	19850409	19921230
	Utility Models	19930106	20180119	19930106	20180119
	Designs	19850910	20180119	19850910	20150819
DE Germany	Patent Applications	19211221	20180118	19650317	20180118
	Patents	18770101	20180118	19200113	20180118
	Utility Models	19280626	20180118	19610831	20180118
	EP/WO Patents	19871217	20140410		
EP European Patent Office	Patent Applications	19781220	20180117	19781220	20180117
	Patents	19800109	20180117	19800109	20180117
FR France	Patent Applications	19690307	20180119	19810102	20171229
	Patents	18550227	20180119	19600502	20180112
	Utility Model Applications	19720107	20180119	19800104	20171229
	Utility Models	19730112	20180119	19690802	20180112
GB United Kingdom	Unpublished Patent Applications	19830209	20180103		
	Patent Applications	19790104	20180117	19790104	20180103
	Patents	17820704	20180117	19020911	19811216
JP Japan	Patent Applications	19710116	20180118	19930108	20180111
	Patents	19281026	20180110	19960529	20180110
	Utility Model Applications	19710723	20060209	19990817	20031107
	Utility Models	19640805	19960329		
	Registered Utility Models	19940726	20171228	19940726	20101216
	Designs	20141110	20180115		
KR Republic of Korea	Patent Applications	19781209	20180119	19801010	20180119
	Patents	19700820	20180119	19770628	20180119
	Utility Model Applications	19781127	20180119	19940730	20180119
	Utility Models	19780110	20180119	19970104	20180119
US United States of America	Patent Applications	20010315	20180118	20010315	20180118
	Patents	18360101	20180116	18560617	20180116

•		Designs	18650912	20180116	19770719	20180116
	WO World Intellectual Property Organization (WIPO)	Patent Applications	19781019	20180118	19781019	20180118
		Designs	20151023	20180119	20151023	20180119

20180120 21:00

- Login to Patbase:27 January 2018 17:42:37
- search history cleared
- **search:** SS1 TAC=(cement and (fiber or fibre)) and FT=(curing and drying and blast* and humidity) (Results 123)
- **search:** SS2 TAC=(cement and (fiber or fibre)) and FT=(curing and drying and (blasted or (sand W1 blasting))) (Results 26)
- **search:** SS3 FT=(cement and (fibre or fiber) and drying and (blasted or blasting) and efflorescence) (Results 6)
- **search:** SS4 FT=((cement or concrete) and (fibre or fiber) and drying and (blasted or blasting) and efflorescence) (Results 6)
- **search:** SS5 TAC=((cement or concrete) and (fiber or fibre)) and FT=(curing and drying and (blasted or (sand W1 blasting))) (Results 37)
- **search:** SS6 PN=(DE3546363) (Results 1)
- **search:** SS7 [SP]: process for avoiding efflorescence of concrete mouldingsverfahren zur vermeidung des ausbluehens von betonformteilena process for avoiding the efflorescence of concrete mouldings, such as concrete slabs and the like, in which, according to the invention, the moulded articles are exposed, after moulding and drying, to the action of elevated temperatures, for example by storing in heating chambers. (Results 0)
- **search:** SS8 [SP]: 1.) verfahren zur vermeidung des ausbluehens von betonformteilen, wie steine und dgl., dadurch gekennzeichnet, dass die fertiggeformten bauteile nach der formung und trocknung der einwirkung erhoehter temperaturen ausgesetzt werden, zum beispiel in waermekammern gelagert werden.2.) verfahren nach anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die einwirkung erhoehter temperatur mittels heissdampf erfolgt.3.) verfahren nach anspruch 1 und/oder 2, ddurch gekennzeichnet, dass die temperatur etwa 80 bis 90 degrees c betragen.4.) verfahren nach einem der ansprueche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die einwirkung erhoehter temperaturen fuer etwa acht stunden erfolgen.5.) verfahren nach einem oder mehreren der ansprueche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass von den betonformteilen nach der einwirkung der erhoehten temperatur und nach dem kuehlen die ausbluehungen entfernt werden.6.) verfahren nach anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass das entfernen der ausbluehungen mittels eines sandstrahlgeblaeses erfolgt.7.) verfahren zur lagerung von nach einem oder mehreren der ansprueche 1 bis 6 behandelten betonformteilen, dadurch gekennzeichnet, dass die betonformteile lagenweise auf paletten oder dgl. gestapelt werden, wobei in einer der lagen zweckmaessig mittig ein freiraum verbleibt, in den ein hygroskopischer stoff angeordnet ist und der auf der palette oder dgl. angeordnete stapel mit einer folie moeglichst wasserdicht ueberzogen wird.8.) verfahren nach anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass der hygroskopische stoff silica-gel ist.9.) verfahren nach anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass der hygroskopische stoff von einer gelochten huelle, zum beispiel aus kunststoffolie umgeben ist. 1) procedures to prevent efflorescence from concrete moldings, such as stones and the like, characterized in that the finished molded parts after molding and drying the action of elevated temperature exposure, for example, stored in waermekammern. 2) the method of claim 1, characterized in that the action of elevated temperature by means of superheated steam. 3) the method of claim 1 and / or 2, ddurch characterized in that the temperature about 80 to 90 degrees c amount. 4) the method of claims 1 to 3, characterized in that place the action of elevated temperatures for about eight hours. 5) the method according to any one of claims 1 to 4, characterized in that are removed from the molded concrete after exposure to the raised temperature and after cooling, the efflorescence. 6) the method of claim 5, characterized in that the removal of efflorescence made by a sandstrahlgeblaeses. 7) procedures for the storage of after one or more of claims 1 to 6 treated concrete moldings, characterized in that the concrete moldings are on location, pallets or the like stacked, where appropriate in one of the layers in the middle leaving a free space in the a hygroscopic material is arranged and on the pallet or the like arranged in stacks with foil coated waterproof is possible. 8) the method of claim 7, wherein the hygroscopic material is silica gel. 9) the method of claim 7 or 8, wherein the hygroscopic material perforated by a shell, is surrounded, for example made of plastic. (Results 3)
- **search:** SS9 FT=((hatschek or magnani) and blast* and (concrete or cement) and (fiber or fibre)) (Results 139)
- List: SS2 1-50 (TAC=(cement and (fiber or fibre)) and FT=(curing and drying and (blasted or (sand W1 blasting)))) (Results 26)
- List: SS5 1-50 (TAC=((cement or concrete) and (fiber or fibre)) and FT=(curing and drying and (blasted or (sand W1 blasting)))) (Results 37)
- List: SS5 1-50 (TAC=((cement or concrete) and (fiber or fibre)) and FT=(curing and drying and (blasted or (sand W1 blasting)))) (Results 37)

- List: SS9 1–50 (FT=((hatschek or magnani) and blast* and (concrete or cement) and (fiber or fibre))) (Results 139)