

Reivindicaciones – COPIA DE TRABAJO

1. ~~Aparato para suministrar un revestimiento con una capa de lechada de estuco, que comprende al menos:~~

- ~~— un dispositivo de transporte (24) para transportar un revestimiento (7), dicho dispositivo de transporte define una dirección de transporte (31);~~
- ~~— un dispositivo alimentador de lechada de estuco (26) para verter lechada de estuco sobre el revestimiento (7);~~
- ~~— un dispositivo de distribución de lechada de estuco (27) para distribuir lechada de estuco vertida sobre el revestimiento (7); y~~
- ~~— al menos un dispositivo decapante (28) para quitar la lechada de estuco de las partes laterales del revestimiento.~~

2. ~~Aparato de acuerdo con la reivindicación 1, en donde el dispositivo decapante (28) está inclinado con respecto a la dirección de transporte (31).~~

3. ~~Aparato de acuerdo con la reivindicación 1 o 2, en donde el dispositivo decapante (28) comprende un lado de desviación y el lado de desviación (35) está orientado hacia la dirección de transporte (31) y está orientado hacia una línea media del dispositivo de transporte (24).~~

4. ~~Aparato de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 3, en donde el dispositivo decapante (28) está inclinado en un ángulo de inclinación (39) encerrado entre un lado de desviación (35) del dispositivo decapante (28) y un plano (40) perpendicular a la~~

~~dirección de transporte (31) en donde el ángulo de inclinación (39) se selecciona mayor de 135°.~~

~~5. Aparato de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 4, en donde el dispositivo decapante (28) está hecho de material plástico.~~

~~6. Aparato de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 5, en donde una distancia entre el dispositivo de distribución de lechada de estuco (27) y el dispositivo decapante (28) es inferior a 1000 mm.~~

~~7. Aparato de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 6, en donde se proporciona un dispositivo de fregado (29) aguas abajo del al menos un dispositivo decapante (28) para fregar las partes laterales del revestimiento.~~

~~8. Aparato de acuerdo con la reivindicación 7, en donde el dispositivo de fregado (29) comprende un dispositivo de trituración para raspar la superficie de las partes laterales del revestimiento.~~

~~9. Aparato de acuerdo con la reivindicación 7 u 8, en donde el dispositivo decapante (28) y el dispositivo de fregado (29) se proporcionan como una unidad común.~~

~~10. Aparato de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, en donde se proporciona un alimentador de adhesivo (36) para aplicar adhesivo sobre las partes laterales del revestimiento.~~

1. Método para producir un panel de cartón yeso, en donde

- se vierte una primera lechada de estuco sobre un primer revestimiento (6), produciendo así una primera capa de lechada de estuco;
- se vierte al menos una segunda lechada de estuco sobre la primera capa de estuco, produciendo así una capa de lechada de estuco interior proporcionada en el primer revestimiento (6);
- un segundo revestimiento (7) se proporciona y se suministra con una capa de una tercera lechada de estuco (32) de ancho definido
<***REIVINDICACIÓN 15***> mediante un método en donde
- se proporciona el segundo revestimiento (7) y se transporta continuamente a lo largo de una dirección de transporte (31);
- se vierte la tercera lechada de estuco (32) sobre una superficie del segundo revestimiento (7);
- la tercera lechada de estuco (32) se distribuye a través del segundo revestimiento (7); y
- la tercera lechada de estuco (32) se retira de las partes laterales (34) del segundo revestimiento (7) <***REIVINDICACIÓN 11***> para obtener un segundo revestimiento (7) suministrado con una capa de la tercera lechada de estuco (32) de ancho definido;
- el segundo revestimiento (7) suministrado con una capa de la tercera lechada de estuco de ancho definido se deposita conjuntamente sobre la capa de lechada de estuco interior proporcionada en el primer revestimiento (6) para obtener un compuesto en forma de placa que comprende un primer (6) y un segundo revestimiento (7) y una capa de lechada de estuco dispuesta entre estos; y

Con formato: Justificado, Sangría: Izquierda: 0,63 cm, Sangría francesa: 0,63 cm, Espacio Antes: 0 pto, No agregar espacio entre párrafos del mismo estilo, Control de líneas viudas y huérfanas, Punto de tabulación: No en 1,75 cm + 2,76 cm

- [el material compuesto en forma de placa se transforma en un panel de cartón yeso <***REIVINDICACIÓN 15***>.](#)

~~11. Método para suministrar un revestimiento (7) con una capa de lechada de estuco (32) de ancho definido, en donde~~

- ~~— se proporciona un revestimiento (7) y se transporta continuamente a lo largo de una dirección de transporte (31);~~
- ~~— se vierte una lechada de estuco (32) sobre una superficie del revestimiento (7);~~
- ~~— la lechada de estuco (32) se distribuye a través del revestimiento (7); y~~
- ~~— la lechada de estuco (32) se retira de las partes laterales (34) del revestimiento (7) y se obtiene un revestimiento con una capa de lechada de estuco de ancho definido.~~

~~122. Método de acuerdo con la reivindicación [111](#), en donde las partes laterales (34) del [segundo](#) revestimiento (7) se limpian después de que la lechada de estuco (32) se haya eliminado de las partes laterales (34) del [segundo](#) revestimiento (7).~~

~~133. Método de acuerdo con la reivindicación [122](#), en donde el espesor del [segundo](#) revestimiento (7) en las partes laterales (34) se reduce mientras se friegan las partes laterales (34) del [segundo](#) revestimiento (7).~~

~~144. Método de acuerdo con una de las reivindicaciones [111](#) a [133](#), en donde se aplica un adhesivo a las partes laterales (34) del [segundo](#) revestimiento (7) después de que la~~

lechada de estuco se haya eliminado de las partes laterales (34) del [segundo](#) revestimiento (7).

~~15. Método para producir un panel de cartón yeso, en donde~~

- ~~— se vierte una primera lechada de estuco sobre un primer revestimiento (6),
produciendo así una primera capa de lechada de estuco;~~
- ~~— se vierte al menos una segunda lechada de estuco sobre la primera capa de
estuco, produciendo así una capa de lechada de estuco interior
proporcionada en el primer revestimiento (6);~~
- ~~— un segundo revestimiento (7) se proporciona y se suministra con una capa
de una tercera lechada de estuco de ancho definido mediante el método de
acuerdo con una de las reivindicaciones 11 a 14 para obtener un segundo
revestimiento suministrado con una capa de la tercera lechada de estuco de
ancho definido;~~
- ~~— el segundo revestimiento (7) suministrado con una capa de la tercera
lechada de estuco de ancho definido se deposita conjuntamente sobre la
capa de lechada de estuco interior proporcionada en el primer revestimiento
(6) para obtener un compuesto en forma de placa que comprende un primer
(6) y un segundo revestimiento (7) y una capa de lechada de estuco
dispuesta entre estos; y~~
- ~~- el material compuesto en forma de placa se transforma en un panel de
cartón yeso.~~