

Title (en)

Method for coating at least one longitudinal portion of the surface of at least one oblong conductor-element with at least one insulating layer, as well as the installation for carrying out such a method.

Title (de)

Verfahren zur Umhüllung wenigstens eines longitudinalen Teils der Oberfläche wenigstens eines länglichen Leiterelementes mit wenigstens einer Isolierschicht sowie Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens.

Title (fr)

Procédé pour revêtir d'au moins une couche isolante au moins une portion longitudinale de la surface d'au moins un élément longiligne conducteur, ainsi qu'installation pour la mise en oeuvre d'un tel procédé.

Publication

EP 0014686 A1 19800820 (FR)

Application

EP 80810036 A 19800204

Priority

CH 122379 A 19790208

Abstract (en)

The open metal wire (2) to be coated is driven, after preheating by means of a resistance (6), through a coating device (7), composed of two similar halves (7a and 7b) arranged on either side of the wire. Each of these halves (7a, 7b) comprises a rotary cylindrical metal drum (8a, 8b), arranged transversally to the wire so as to be substantially in contact with the latter, as well as an electrostatic powdering device (12a, 12b) arranged to the right of the portion of the drum diametrically opposed to that in contact with the wire. The insulating thermoplastic particles (14) continuously deposited on these portions of drum by the powdering devices (12a, 12b) are then carried continuously due to the rotation of the drum up the vicinity of the wire (2), where those of the particles which come into direct contact with the wire are then forced to fix onto it permanently. The wire thus coated goes then through a heating device (21), which melt these particles into a continuous coating around the wire. This coating is then hardened by means of the cooling device (22).

Abstract (fr)

Le fil métallique nu (2) à enrober est entraîné, après avoir été préchauffé au moyen d'une résistance (6), au travers d'un dispositif de revêtement (7), se composant de deux moitiés identiques (7a et 7b) disposées de part et d'autre du fil. Chacune de ces moitiés (7a, 7b) comprend un tambour cylindrique métallique rotatif (8a, 8b) agencé transversalement au fil de façon à être sensiblement en contact avec ce dernier, ainsi qu'un dispositif de poudrage électrostatique (12a, 12b) disposé au droit de la partie de tambour diamétralement opposée à celle en contact avec le fil. Les particules thermoplastiques isolantes (14) déposées en continu sur ces parties de tambours par les dispositifs de poudrage (12a, 12b) se trouvent alors acheminées de manière continue, du fait de la rotation des tambours, jusqu'à proximité du fil préchauffé (2), où celles de ces particules qui entrent en contact direct avec le fil sont alors contraintes de s'y fixer définitivement. Le fil ainsi recouvert passe ensuite au travers d'un dispositif de chauffage (21), chargé de fondre ces particules en un enrobage continue autour du fil. Cet enrobage est enfin durci au moyen d'un dispositif de refroidissement (22).

IPC 1-7

H01B 13/00; **B05D 7/20**

IPC 8 full level

H01B 13/06 (2006.01); **B05D 7/20** (2006.01); **B29C 48/345** (2019.01); **H01B 13/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

B05D 7/20 (2013.01); **H01B 13/0033** (2013.01); **B05D 1/007** (2013.01); **B05D 1/28** (2013.01); **B05D 3/0281** (2013.01)

Citation (search report)

- FR 2346058 A1 19771028 - CARATSCH HANS PETER [CH]
- US 3301932 A 19670131 - CHISHOLM DOUGLAS S
- FR 1360679 A 19640508 - SAMES MACH ELECTROSTAT
- US 4102300 A 19780725 - ROBERT PHILIPPE, et al

Cited by

EP1426981A3; EP0568414A1; US5387298A

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0014686 A1 19800820; WO 8001734 A1 19800821

DOCDB simple family (application)

EP 80810036 A 19800204; CH 8000015 W 19800204