

Title (en)

A device for enamelling the interiors of vessels.

Title (de)

Vorrichtung zum Innenemaillieren von Hohlgefäßen.

Title (fr)

Dispositif pour l'émaillage interne de récipients.

Publication

**EP 0017648 A1 19801015 (DE)**

Application

**EP 80890038 A 19800327**

Priority

- AT 242279 A 19790402
- AT 275479 A 19790412
- AT 428079 A 19790618

Abstract (en)

[origin: ES8104159A1] A process of enameling the inside surface of hollow vessels, which have two openings at opposite points. In a hot-water reservoir to be enameled these openings are provided at both ends. One opening is connected to a vacuum pump and the other to a conduit which incorporates a valve and leads to an enamel slip reservoir. In a first step, a vacuum pump is operated to pre-evacuate the interior of the hollow vessel so that air is removed from the pores at the inside surface of the hollow vessel. In this step the valve in the slip conduit remains closed. When the vessel has been preevacuated to about 40 to 80 torrs absolute, the valve is opened so that slip flows suddenly into the hollow vessel and fills the pores while the evacuation is continued and slip is sucked into the hollow vessel until the slip emerges from the opening through which the hollow vessel is being evacuated.

Abstract (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Innenemaillieren von Hohlgefäßen, die hängend auf einer endlosen Umlaufbahn durch die Vorrichtung geführt werden, in welcher das Hohlgefäß (7) mit einer Bodenöffnung an einen mit einem Ventil (4) ausgestatteten Rohrstutzen (5) anschließbar ist, welcher in einen Vorratsbehälter (1) mit Emailslicker (2) taucht. Mit einer oberen Öffnung schließt das Hohlgefäß (7) an eine zu einer Vakuumpumpe (16) führende Leitung (10) an. Sobald das Hohlgefäß (7) an den Rohrstutzen (5) und an die Leitung (10) angeschlossen wurde, wird vorerst das Ventil (4) geschlossen, worauf die Luft aus dem Vorratsbehälter abgesaugt wird, wodurch auch die Poren an der Innenwand des Hohlgefäßes (7) entlüftet werden. Hierauf wird das Ventil (4) unter bleibender Saugwirkung der Leitung (10) geöffnet sodaß der Schlicker in das Hohlgefäß (7) einschießt und die entlüfteten Poren gänzlich ausfüllt. Dadurch entsteht ein Überzug, welcher nach dem Brennen eine besonders widerstandsfähige Emailglasur ergibt.

IPC 1-7

**C23D 5/02**; **F16K 7/17**

IPC 8 full level

**B05C 7/04** (2006.01); **C23D 5/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B05C 7/04** (2013.01 - EP US); **C23D 5/02** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 2145439 A1 19720316 - FERRO HOLLAND
- AT 250127 B 19661025 - AUSTRIA EMAIL AG
- AT 288819 B 19710325 - AUSTRIA EMAIL AG
- DE 2152008 A1 19720531 - TITZE DIPL ING DR TECHN KARL
- DE 2800866 A1 19780713 - AIR IND
- DE 2745216 A1 19780413 - HITACHI LTD
- DD 104816 A1 19740320
- DE 1046351 B 19581211 - GUSTAV NEUHAUS DIPL ING
- US 3078066 A 19630219 - MOORE RICHARD P

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0017648 A1 19801015**; **EP 0017648 B1 19830817**; CA 1148418 A 19830621; DE 3064561 D1 19830922; ES 489999 A0 19810401; ES 8104159 A1 19810401; US 4351859 A 19820928

DOCDB simple family (application)

**EP 80890038 A 19800327**; CA 348968 A 19800401; DE 3064561 T 19800327; ES 489999 A 19800327; US 13625080 A 19800401