

Title (en)

Process and device for varnishing hollow cylindrical bodies all-around, such as can-bodies.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Rundumlackieren von zylindrischen Hohlkörpern, wie Dosenrumpfe.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour vernir des corps cylindriques creux tels que corps de boîte tout autour de leur pourtour.

Publication

EP 0050269 A1 19820428 (DE)

Application

EP 81108013 A 19811007

Priority

DE 3039812 A 19801022

Abstract (en)

1. Procedure for overall coating of cylindrical hollow bodies (4) such as can bodies, in which the hollow bodies (4) are held on mandrels (3) which may be driven round their longitudinal axis and are positioned on a driven mandrel wheel (1), pressed against a driven coating roller (2) of a coating mechanism, which extends parallel to the mandrel wheel axis, and guided together with the mandrels (3) along the contour of the roller while in contact with the coating roller (2), characterized by the hollow bodies (4) and the coating roller (2) being driven at different circumferential speeds of between a minimum of 2 and a maximum of 6 m per second and the hollow bodies, while in contact with the coating roller, being driven at a circumferential speed that is 10 to 80% higher than the circumferential speed of the coating roller (2), and the hollow bodies (4) being driven at a higher circumferential differential speed at the start and at the end of the zone of contact with the coating roller (2) than in the middle of the zone of contact.

Abstract (de)

Zylindrische Hohlkörper (4), wie Dosenrumpfe, werden auf um ihre Längsachse antreibbaren Dornen (3) eines angetriebenen Dornenrades (1) gehalten, gegen eine angetriebene, achsparallel zum Dornenrad (1) verlaufende Lackierwalze (2) eines Lackierwerkes gedrückt und im Bereich der Berührung mit der Lackierwalze (2) mit den Dornen (3) entlang der Kontur der Walze (2) geführt. Hohlkörper (4) und die Lackierwalze (2) werden getrennt, mit unterschiedlichen Umfangsgeschwindigkeiten zwischen mindestens 2 und maximal 6 m/Sek., angetrieben. Dabei ist die Umfangsgeschwindigkeit der Hohlkörper (4) während der Druckberührung mit der Lackierwalze (2), bezogen auf die Umfangsgeschwindigkeit letzterer, um 10 bis 80% höher.

IPC 1-7

B05D 1/28; **B05C 1/02**

IPC 8 full level

B05C 1/02 (2006.01); **B05C 9/08** (2006.01); **B05C 13/02** (2006.01); **B05D 1/28** (2006.01); **B05D 7/00** (2006.01); **B05D 1/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

B05C 1/022 (2013.01); **B05C 9/08** (2013.01); **B05C 13/025** (2013.01); **B05D 1/28** (2013.01); **B05D 1/002** (2013.01); **B05D 2254/02** (2013.01)

Citation (search report)

- US 4089294 A 19780516 - LASIEWICZ THADDEUS W, et al
- DE 1536978 A1 19700917 - HINTERKOPF KURT G
- DE 2504647 A1 19750807 - SUN CHEMICAL CORP
- DE 2121725 A1 19721109
- US 4138965 A 19790213 - RIESE JOHN J, et al
- US 4148948 A 19790410 - WILLIAMS CAROL J

Cited by

WO0033973A1; EP0555730A1; EP0076134A3; EP0134158A3

Designated contracting state (EPC)

BE DE FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0050269 A1 19820428; **EP 0050269 B1 19850320**; DE 3039812 A1 19820527; DE 3039812 C2 19881201; DE 3169419 D1 19850425; DK 149710 B 19860915; DK 149710 C 19870406; DK 464781 A 19820423

DOCDB simple family (application)

EP 81108013 A 19811007; DE 3039812 A 19801022; DE 3169419 T 19811007; DK 464781 A 19811021