

Title (en)

METHOD OF PRODUCING CONTAINER BODIES AND CONTAINER BODIES PRODUCED THEREBY.

Title (de)

VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON BEHÄLTERKÖRPERN SOWIE DIE HERGESTELLTEN BEHÄLTERKÖRPER.

Title (fr)

PROCEDE DE PRODUCTION DE CORPS DE CONTENEURS ET CORPS DE CONTENEURS PRODUITS PAR CE PROCEDE.

Publication

**EP 0070900 A1 19830209 (EN)**

Application

**EP 82900895 A 19820211**

Priority

US 23356881 A 19810211

Abstract (en)

[origin: WO8202697A1] Cylindrical container bodies, or cans, having welded sideseams are formed from sheet steel blanks (17) having a thin coating (12) of nickel, or a coating of nickel containing up to about 12% zinc, on each side. The nickel coating (12) extends completely to the edges of the blanks (17) which are formed into a cylindrical configuration with the side edges slightly overlapping. The overlapped edges of the respective blanks are then welded, preferably by a wire mesh welding process, to produce a welded seam (28) having a thickness substantially less than twice the thickness of the metal blank. Prior to welding, the nickel-plated steel may be chemically treated in a dichromate or chromic acid solution, with the chemical treatment (14) also extending completely to the edges to be welded. Power requirements for welding the material are substantially less than for tin plate.

Abstract (fr)

Des corps de conteneurs cylindriques, ou boites, ayant des joints lateraux soudees sont formes a partir de flans en tole d'acier (17) ayant un revetement fin (12) de nickel, ou un revetement de nickel contenant jusqu'a environ 12% de zinc, de chaque cote. Le revetement de nickel (12) s'etend completement jusqu'aux bords des flans (17) qui sont formes avec une configuration cylindrique, les bords lateraux se chevauchant legerement. Les bords de chevauchement des flans respectifs sont alors soudes, de preference par un procede de soudage continu avec un fil metallique pour produire un cordon de soudage (28) ayant une epaisseur sensiblement inferieure a deux fois l'epaisseur du flan metallique. Avant le soudage, l'acier plaque au nickel peut etre traite chimiquement dans une solution d'acide chromique ou de bichromate, le traitement chimique (14) s'etendant entierement jusqu'aux bords a souder. Les besoins en energie electrique pour souder le materiau sont sensiblement inferieurs a ceux utilises pour le fer blanc.

IPC 1-7

**B65D 1/12**; **B23K 11/06**; **B21D 51/00**

IPC 8 full level

**B21D 51/00** (2006.01); **B21D 51/26** (2006.01); **B23K 11/06** (2006.01); **B23K 11/08** (2006.01); **B23K 31/02** (2006.01); **B65D 1/12** (2006.01); **B65D 1/16** (2006.01); **B65D 8/04** (2006.01); **B65D 8/22** (2006.01); **C25D 7/04** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B21D 51/2676** (2013.01); **B23K 11/063** (2013.01); **B65D 7/38** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)

BE FR

DOCDB simple family (publication)

**WO 8202697 A1 19820819**; AU 8208782 A 19820826; BR 8206157 A 19830111; CA 1177419 A 19841106; DE 3231643 A1 19830210; EP 0070900 A1 19830209; EP 0070900 A4 19851016; ES 509474 A0 19830301; ES 8304457 A1 19830301; GB 2108412 A 19830518; GB 2108412 B 19840912; IT 8247771 A0 19820211; JP S58500056 A 19830113; NL 8220067 A 19830103

DOCDB simple family (application)

**US 8200177 W 19820211**; AU 8208782 A 19820211; BR 8206157 A 19820211; CA 395851 A 19820209; DE 3231643 A 19820211; EP 82900895 A 19820211; ES 509474 A 19820210; GB 8228762 A 19820211; IT 4777182 A 19820211; JP 50091982 A 19820211; NL 8220067 A 19820211