

Title (en)

Process and apparatus for making metallic composite coatings on metallic strips.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von metallischen Verbundsüberzügen auf Metallbändern.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la réalisation de revêtements métalliques composites sur des bandes métalliques.

Publication

EP 0117958 A1 19840912 (FR)

Application

EP 83400345 A 19830218

Priority

EP 83400345 A 19830218

Abstract (en)

The apparatus comprises: a casing consisting of two symmetrical housings (10-10') between which the strip (B) provided with a base coating deposited by dipping travels continuously; slots or groups of blowing orifices (16-16') arranged in the said casing in order to blow in a metal additive powder in suspension in a gas jet onto the surface of the strip provided with the base coating, a recirculation fan (14) feeding the said slots or groups of blowing orifices; slots or groups of uptake orifices (18,18') provided in the said casing to collect the gas still carrying metal powder, in order to direct it towards the suction of the recirculating fan, where a means of metering (24,26) adds the necessary quantity of metal powder which is to be blown onto the strip, and an aerodynamic seal (28-28') provided at each end of the casing to prevent the recirculated gas carrying metal powder from escaping out. <IMAGE>

Abstract (fr)

Le dispositif selon l'invention comprend : un caisson constitué de deux carters symétriques (10-10') entre lesquels circule en continu la bande (B) munie d'un revêtement de base déposé au trempé ; des fentes ou groupes d'orifices de soufflage (16-16') ménagés dans ledit caisson, afin d'insuffler une poudre de métal d'addition en suspension dans un jet gazeux sur la surface de la bande pourvue du revêtement de base, un ventilateur de recirculation (14) alimentant lesdites fentes ou groupes d'orifices de soufflage; des fentes ou groupes d'orifices de reprise (18, 18') prévues dans ledit caisson pour recueillir le gaz encore chargé de poudre métallique, afin de le diriger vers l'aspiration du ventilateur de recirculation, où un moyen de dosage (24, 26) ajoute la quantité de poudre métallique nécessaire devant être soufflée sur la bande, et un joint aérodynamique (28-28') prévu à chaque extrémité du caisson, pour empêcher le gaz recirculé chargé de poudre métallique de s'échapper vers l'extérieur.

IPC 1-7

C23C 1/00; C23C 1/14

IPC 8 full level

C23C 2/26 (2006.01)

CPC (source: EP US)

C23C 2/265 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XD] FR 1446335 A 19660722 - STRASBOURG FORGES
- [Y] FR 2065305 A5 19710723 - BRITISH STEEL CORP
- [YD] US 4111154 A 19780905 - KISSEL ROLAND, et al
- [Y] EP 0066523 A1 19821208 - STEIN HEURTEY [FR]
- [A] US 3155530 A 19641103 - SCHNEDLER PAUL E
- [Y] CHEMICAL ABSTRACTS, vol. 92, no. 10, mars 1980, page 256, no. 80479a, Columbus, Ohio, US & JP - A - 54 100 942 (HITACHI SHIPBUILDING AND ENGINEERING CO., LTD.) 09-08-1979
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, vol. 6, no. 19, 3 février 1982, page 897 C 90
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, vol. 4, no. 173, 29 novembre 1980, page 655 C-32 & JP - A - 55 110 766 (SHIN NIPPON) 26-08-1980

Designated contracting state (EPC)

BE DE GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0117958 A1 19840912; DE 117958 T1 19850307

DOCDB simple family (application)

EP 83400345 A 19830218; DE 83400345 T 19830218