

Title (en)

Method for continuously producing an overaged steel strip coated with zinc or an aluminium-zinc alloy.

Title (de)

Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung von überaltertem Stahlband, beschichtet mit Zink oder mit einer Aluminium-Zink-Legierung.

Title (fr)

Procédé de fabrication en continu d'une bande d'acier survieillie portant un revêtement de Zn ou d'alliage Zn-Al.

Publication

EP 0126696 A1 19841128 (FR)

Application

EP 84401067 A 19840523

Priority

FR 8308508 A 19830524

Abstract (en)

[origin: US4530858A] The present invention relates to a continuous coating process by a layer of Zn, Al or of a Zn-Al alloy for a cold laminated steel band comprising a heating thermic cycle, followed by a rapid cooling, a tempered coating in the metal bath of coating in fusion, at a temperature from 460 DEG to 500 DEG C., and a subsequent cooling, characterized in that after the tempered coating, the coated steel band is subjected to an over-aging treatment by maintaining the band at a temperature comprised between 430 DEG and 270 DEG C. during at least two minutes. This process is carried out in an installation comprising an over-aging chamber.

Abstract (fr)

La présente invention est relative à un procédé en continu de revêtement par une couche de Zn, Al ou d'un alliage Zn-Al d'une bande d'acier laminée à froid, comprenant un cycle thermique de chauffage, suivi d'un refroidissement rapide, un revêtement au trempé dans le bain de métal de revêtement en fusion, à une température de 460 à 500 °C, et un refroidissement ultérieur, caractérisé en ce que, après le revêtement au trempé, la bande d'acier revêtue est soumise à un traitement de survieillissement par maintien de la bande à une température comprise entre 430 et 270 °C pendant au moins deux minutes. Ce procédé est mis en oeuvre dans une installation comportant une enceinte de survieillissement.

IPC 1-7

C23C 1/00; C21D 9/52

IPC 8 full level

C23C 2/02 (2006.01); **C21D 9/52** (2006.01); **C23C 2/28** (2006.01)

CPC (source: EP US)

C21D 9/52 (2013.01 - EP US); **C23C 2/28** (2013.01 - EP US); **C23C 2/29** (2022.08 - EP US)

Citation (search report)

- [X] DE 2941850 A1 19800430 - NISSHIN STEEL CO LTD
- [A] EP 0028822 A1 19810520 - BETHLEHEM STEEL CORP [US]
- [A] FR 2450285 A1 19800926 - CENTRE RECH METALLURGIQUE [BE]
- [A] US 2570906 A 19511009 - MICHEL ALFERIEFF
- [A] EP 0077473 A1 19830427 - KAWASAKI STEEL CO [JP]
- [A] US 4104088 A 19780801 - BATZ WALTER
- [A] US 4243730 A 19810106 - NAKAYAMA MOTOHIRO, et al
- [A] LU 83353 A1 19830324 - CENTRE RECH METALLURGIQUE [BE]
- [X] PATENTS ABSTRACTS OF JAPAN, vol. 4, no. 135 (C-25)[617], 20 septembre 1980, page 81 C 25; & JP-A-55 085 624 (NITSUSHIN SEIKOU K.K.) 27-06-1980
- [A] PATENTS ABSTRACTS OF JAPAN, vol. 3, no. 138 (C-64), 16 novembre 1979, page 89 C 64; & JP-A-54 117 334 (SHIN NIPPON SEITETSU K.K.) 12-09-1979
- [A] CHEMICAL ABSTRACTS, vol. 93, no. 22, décembre 1980, page 254, no. 208544h, Columbus, Ohio, US; & JP-A-55 054 558 (NIPPON KOKAN K.K.) 21-04-1980
- [A] PATENTS ABSTRACTS OF JAPAN, vol. 2, no. 52, 14 avril 1978, page 249 C 78; & JP-A-53 011 808 (SHINNIPPON SEITETSU K.K.) 02-02-1978

Cited by

EP0276457A3; EP0959145A1; US9005958B2; US8431401B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0126696 A1 19841128; EP 0126696 B1 19871111; EP 0126696 B2 19920219; AT E30744 T1 19871115; AU 3057884 A 19860116; AU 569094 B2 19880121; CA 1215889 A 19861230; DE 3467376 D1 19871217; ES 533091 A0 19851016; ES 541797 A0 19880216; ES 8600788 A1 19851016; ES 8801711 A1 19880216; FR 2546534 A1 19841130; FR 2546534 B1 19890421; JP S6052529 A 19850325; US 4530858 A 19850723; US 4620501 A 19861104

DOCDB simple family (application)

EP 84401067 A 19840523; AT 84401067 T 19840523; AU 3057884 A 19840713; CA 454889 A 19840523; DE 3467376 T 19840523; ES 533091 A 19840523; ES 541797 A 19850315; FR 8308508 A 19830524; JP 10375684 A 19840524; US 61295884 A 19840523; US 72431885 A 19850417