

Title (en)

Method and apparatus for coating strips with fusible metal, especially for the hot dip coating of steel strips.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Beschichten von Bändern mit schmelzflüssigem Metall, insbesondere zum Feuerverzinken von Stahlband.

Title (fr)

Procédé et appareil pour étaler un revêtement liquide sur une bande, en particulier revêtement par immersion à chaud d'une bande de métal ferreux.

Publication

**EP 0188813 A2 19860730 (DE)**

Application

**EP 85116552 A 19851224**

Priority

DE 3500878 A 19850112

Abstract (en)

In order to avoid uneven coating caused by bulging or a skew position of the strip in the passage gap between the stripping nozzles, especially in hot-galvanising of metal strip, the surface evenness is determined in the region of the stripping nozzles (6) by measuring the distance of the strip. If a set/actual value deviation is found, forces acting on the strip immediately before it leaves the bath become active to an extent such that the skew position or bulging of the strip in the passage gap is eliminated. By repeated checks, these forces are minimised, in order to avoid bulging or a skew position of the strip.

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Beschichten von Bändern mit schmelzflüssigem Metall, insbesondere zum Feuerverzinken von Metalband. Um durch eine Wölbung oder Schiefstellung des Bandes im Durchtrittsspalt zwischen den Abstreifdüsen bedingte ungleichmäßige Beschichtung zu vermeiden, wird durch Abstandsmessung des Bandes die Planheit im Bereich der Abstreifdüsen (6) ermittelt. Wird eine Soll-Ist-Wertabweichung festgestellt, dann werden das Band unmittelbar vor Verlassen des Bades angreifende Kräfte in einem Maße wirksam, daß die Schiefstellung bzw. Wölbung des Bandes im Durchtrittsspalt beseitigt wird. Durch wiederholte Überprüfung werden diese Kräfte so klein wie möglich gehalten, um die Wölbung bzw. Schiefstellung des Bandes zu vermeiden.

IPC 1-7

**C23C 2/20**; **C23C 2/40**

IPC 8 full level

**C23C 2/18** (2006.01); **C23C 2/40** (2006.01)

CPC (source: EP)

**C23C 2/18** (2013.01); **C23C 2/40** (2013.01)

Cited by

US5786036A; EP0335384A3; US4958589A; WO9402658A1; WO9420647A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**DE 3500878 C1 19860109**; EP 0188813 A2 19860730; EP 0188813 A3 19890208

DOCDB simple family (application)

**DE 3500878 A 19850112**; EP 85116552 A 19851224