

Title (en)

Method and apparatus for the production of vessels coated by laquer or plastic or any other anticorrosive agent.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung mit Lack oder Kunststoff oder sonstigen Korrosionsschutzmitteln beschichteter Behälter.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication de récipients revêtus de vernis, de matière plastique ou d'autres agents anticorrosifs.

Publication

EP 0271665 A1 19880622 (DE)

Application

EP 87115205 A 19871017

Priority

DE 3642707 A 19861213

Abstract (en)

1. Method for producing containers coated with varnish or plastics or other anti-corrosive agents, in which the container wall is produced from a rectangular sheet-metal blank which is bent according to the subsequent form of the container wall and is butt-welded or lap-welded or soldered on the contiguous longitudinal edges, and to which the base and, if applicable, the lid are welded, and the sheet-metal blank is cut off a long sheet-metal web (12) which is usually wound into a coil (20), characterised in that the sheet-metal web is coated with varnish or plastics or other anti-corrosive agents on the top side and/or on the underside omitting strips extending transversely to the longitudinal direction of the web, and the sheet-metal web (12) is divided into sheet-metal blanks within the transverse strips, and each blank is shaped into the container wall, wherein the uncoated strips are parallel to the height of the container wall and are welded or soldered.

Abstract (de)

Es werden ein Verfahren und eine Vorrichtung beschrieben, mit denen Emballagen aus von einem Coil aufgewickeltem vorbeschichtetem Blechband 12 hergestellt werden. Das Blechband 12 wird unter Auslassung von schmalen Querstreifen mit einer Beschichtungsrolle 15 beschichtet, wobei die Beschichtungsrolle 15 an den Querstreifen vom Blechband 12 abgehoben wird. Das Blechband wird in der Mitte der Querstreifen in Tafeln zerteilt. Jede Tafel wird zu einem Behältermantel so gebogen, daß der unbeschichtete Teil des Querstreifens sich entlang der Höhe des Behältermantels erstreckt. Diese unbeschichteten Teile ergeben die zu verschweißenden Stoßkanten des Behältermantels. Nach dem Verschweißen dieser Stoßkanten werden der beschichtete Deckel und der beschichtete Boden des Behälters in der üblichen Weise angefalzt oder befestigt.

IPC 1-7

B21D 51/26; B05D 1/32; B05D 7/16

IPC 8 full level

B05D 1/32 (2006.01); **B05D 7/14** (2006.01); **B05D 7/16** (2006.01); **B21D 51/26** (2006.01); **B26D 5/34** (2006.01)

CPC (source: EP)

B05D 7/14 (2013.01); **B21D 51/2676** (2013.01); **B26D 5/34** (2013.01); **B05D 1/32** (2013.01); **B05D 7/227** (2013.01); **B05D 2252/02** (2013.01)

Citation (search report)

- DE 3226434 A1 19840119 - KRUPP GMBH [DE]
- US 4506533 A 19850326 - HESSEL WILLIAM [US], et al
- GB 2026430 A 19800206 - AMERICAN CAN CO
- DE 2801475 A1 19780720 - HOOGOVENS IJMUIDEN BV
- DE 1920424 A1 19691113 - OLIN MATHIESON

Cited by

EP0646428A1; EP0521606A1; US5597436A; WO2011116485A3

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0271665 A1 19880622; **EP 0271665 B1 19901003**; AT E57115 T1 19901015; DE 3642707 A1 19880623; DE 3642707 C2 19890105; DE 3765401 D1 19901108; ES 2002464 A4 19880816; GR 880300119 T1 19881216

DOCDB simple family (application)

EP 87115205 A 19871017; AT 87115205 T 19871017; DE 3642707 A 19861213; DE 3765401 T 19871017; ES 87115205 T 19871017; GR 880300119 T 19881216