

Title (en)
Preparation installation for coating powder.

Title (de)
Pulveraufbereitungsanlage für Beschichtungspulver.

Title (fr)
Installation de préparation de poudre de revêtement.

Publication
EP 0305748 A2 19890308 (DE)

Application
EP 88112524 A 19880802

Priority
• DE 3729705 A 19870904
• DE 3729714 A 19870904
• DE 3729728 A 19870904
• DE 3729746 A 19870904

Abstract (en)
Powder preparation installation, in particular for enamel powder. <??>In a preparation container (2) fluidised powder is moistened to a particular moisture content by feeding in a compressed air stream which is controlled with respect to moisture content and temperature. Powder which has reached the correct moisture content in the preparation container (2) is transferred into a powder container (114). A spray device 10 for the electrostatic spray coating of an object with powder receives the powder from the powder container (114). As a result, it is ensured that only such powder is sprayed by the spray device which has the optimum moisture content for an electrostatic spray coating. The preparation container (2) contains a plurality of heating zones which can be heated separately from one another and are arranged on top of one another. As a result, only relatively small amounts of powder have to be adjusted to relatively large moisture content changes and temperature changes in the preparation container 2 when fresh powder and powder recovered from coating booths flows into the preparation container (2). <IMAGE>

Abstract (de)
Pulveraufbereitungsanlage, insbesondere für Emailpulver. In einem Aufbereitungsbehälter (2) wird durch Zufuhr eines Druckluftstromes, welcher hinsichtlich Feuchtigkeitsgehalt und Temperatur geregelt ist, fluidisiertes Pulver auf einen bestimmten Feuchtigkeitsgehalt befeuchtet. Pulver, welches in dem Aufbereitungsbehälter (2) den richtigen Feuchtigkeitsgehalt erreicht hat, wird in einen Pulverbehälter (114) transferiert. Eine Sprühvorrichtung 10 zur elektrostatischen Sprühbeschichtung eines Gegenstandes mit Pulver erhält das Pulver aus dem Pulverbehälter (114). Dadurch ist sichergestellt, daß nur solches Pulver von der Sprühhvorrichtung versprüht wird, welches die für eine elektrostatische Sprühbeschichtung optimale Feuchtigkeit hat. Der Aufbereitungsbehälter (2) enthält mehrere übereinander angeordnete, getrennt heizbare Heizzonen. Dadurch müssen im Aufbereitungsbehälter 2 nur kleinere Mengen an Pulver größeren Feuchtigkeitsgehaltsänderungen und Temperaturänderungen angepaßt werden, wenn frisches Pulver und aus Beschichtungskabinen zurückgewonnenes Pulver in den Aufbereitungsbehälter (2) strömt.

IPC 1-7
B01J 8/18; B05B 5/08; B05B 7/14; C23D 5/04; G05D 22/00

IPC 8 full level
B01F 15/04 (2006.01); **B05B 5/16** (2006.01); **B05C 11/10** (2006.01); **B05C 19/00** (2006.01); **B05B 7/14** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B05B 7/1404 (2013.01 - EP US); **B05B 7/1472** (2013.01 - EP US); **B05B 7/166** (2013.01 - EP US); **B05B 7/2491** (2013.01 - EP US); **B05B 5/1683** (2013.01 - EP US); **B05B 7/1454** (2013.01 - EP US)

Cited by
EP0675763A4; DE19840502C1; DE9413836U1; EP3401019A1; WO2019020796A3

Designated contracting state (EPC)
DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0305748 A2 19890308; EP 0305748 A3 19900502; JP H0194934 A 19890413; US 5000624 A 19910319

DOCDB simple family (application)
EP 88112524 A 19880802; JP 21959588 A 19880831; US 23978588 A 19880901