

Title (en)

Process and apparatus for electroplating a metallic strip.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Elektroplattierung eines metallischen Bandes.

Title (fr)

Installation et procédé de revêtement électrolytique d'une bande métallique.

Publication

EP 0425354 A1 19910502 (FR)

Application

EP 90402956 A 19901019

Priority

FR 8914167 A 19891027

Abstract (en)

The apparatus comprises a set of cells (25a, 25b) of radial type. The electrical supply to the strip (16) to be coated forming the cathode is ensured by means of two electrically conductive diverting rollers (20) mounted so that each rotates around an axis parallel to the axis of the drum (8) of the electrolysis cell. The diverting rollers (20) are arranged at these partially below the upper level of the drum (8), near its outer surface. Two supporting rollers (21a, 21b) associated with each of the diverting rollers ensure that the strip is supported against the diverting roller over a substantial part of its periphery and as far as a region close to the part of the outer surface of the drum (8) which is immersed in the electrolyte liquid (2). The invention applies in particular to the zinc electroplating of a steel sheet. <IMAGE>

Abstract (fr)

L'installation comporte un ensemble de cellules (25a, 25b) de type radial. L'alimentation électrique de la bande (16) à revêtir constituant la cathode est assurée par l'intermédiaire de deux rouleaux défecteurs conducteurs de l'électricité (20) montés rotatifs chacun autour d'un axe parallèle à l'axe du tambour (8) de la cellule d'électrolyse. Les rouleaux défecteurs (20) sont disposés au moins partiellement en-dessous du niveau supérieur du tambour (8), à proximité de sa surface externe. Deux rouleaux d'appui (21a, 21b) associés à chacun des rouleaux défecteurs assurent le maintien de la bande contre le rouleau défecteur sur une partie substantielle de sa périphérie et jusqu'à une zone proche de la partie de la surface externe du tambour (8) immergée dans le liquide électrolytique (2). L'invention s'applique en particulier à l'électrozingage d'une tôle en acier.

IPC 1-7

C25D 7/06

IPC 8 full level

C25D 5/08 (2006.01); **C25D 7/06** (2006.01); **C25D 17/06** (2006.01); **C25D 17/10** (2006.01); **C25D 17/12** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

C25D 7/06 (2013.01 - KR); **C25D 7/0635** (2013.01 - EP US); **C25D 17/00** (2013.01 - KR)

Citation (search report)

- [A] US 4500400 A 19850219 - KOMODA AKIRA [JP], et al
- [A] EP 0254703 A1 19880127 - DELLOYE MATTHIEU SA [BE]

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

EP 0425354 A1 19910502; **EP 0425354 B1 19940105**; AT E99741 T1 19940115; AU 642672 B2 19931028; AU 6492390 A 19910502; BR 9005419 A 19910917; CA 2028664 A1 19910428; CN 1051205 A 19910508; DE 69005788 D1 19940217; DE 69005788 T2 19940811; ES 2049006 T3 19940401; FR 2653787 A1 19910503; FR 2653787 B1 19920214; HU 206138 B 19920828; HU 906913 D0 19910528; HU T56144 A 19910729; JP H03207892 A 19910911; JP H083155 B2 19960117; KR 910008177 A 19910530; KR 930005265 B1 19930617; PL 287530 A1 19910603; TW 202484 B 19930321; US 5188720 A 19930223; YU 202590 A 19930528; ZA 908593 B 19920624

DOCDB simple family (application)

EP 90402956 A 19901019; AT 90402956 T 19901019; AU 6492390 A 19901024; BR 9005419 A 19900126; CA 2028664 A 19901026; CN 90108697 A 19901027; DE 69005788 T 19901019; ES 90402956 T 19901019; FR 8914167 A 19891027; HU 691390 A 19901026; JP 29166290 A 19901029; KR 900017215 A 19901026; PL 28753090 A 19901026; TW 79110141 A 19901130; US 60467590 A 19901026; YU 202590 A 19901026; ZA 908593 A 19901026