

Title (en)

Process of galvanizing a strip and arrangement for carrying out the process.

Title (de)

Verfahren zum Verzinken eines Bandes sowie Anlage zur Durchführung des Verfahrens.

Title (fr)

Procédé pour galvaniser un feuillard et installation pour la mise en oeuvre de ce procédé.

Publication

EP 0571353 A2 19931124 (DE)

Application

EP 93890053 A 19930323

Priority

AT 65492 A 19920331

Abstract (en)

In a process for galvanising a strip (1) the strip (1) is continuously coated with zinc, is then, so as to form a Zn-Fe layer, subjected to a heat treatment in a continuous furnace (10, 11), followed by on-line monitoring of the zinc layer, the iron content of the zinc layer being measured and the galvanising operation being controlled as a function of the iron content of the zinc layer. In order to be able to manufacture a strip (1) having a defined layer structure ensuring uniform quality, a value of the iron content of the Zn-Fe layer is determined as a reference input variable, the actual value of the iron content of the Zn-Fe layer is compared with the reference input variable and any system deviation is compensated via a controller (19) by means of a change in the continuous furnace (10, 11) heating output which serves as the manipulated variable (Fig. 1). <IMAGE>

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Verzinken eines Bandes (1) wird das Band (1) kontinuierlich mit Zink beschichtet, anschließend zur Bildung einer Zn-Fe-Schicht einer Wärmebehandlung in einem Durchlaufofen (10, 11) und weiters einer on-line-Kontrolle der Zinkschicht unter Messen des Eisengehaltes der Zinkschicht unterzogen, wobei der Verzinkungsvorgang in Abhängigkeit des Eisengehaltes der Zinkschicht gesteuert wird. Um ein Band (1) mit einem definierten Schichtaufbau unter Sicherstellung einer gleichmäßigen Qualität herstellen zu können, wird ein Wert des Eisengehaltes der Zn-Fe-Schicht als Führungsgröße bestimmt, der Istwert des Eisengehaltes der Zn-Fe-Schicht mit der Führungsgröße verglichen und eine Regelabweichung über einen Regler (19) durch eine Änderung der als Stellgröße dienenden Heizleistung des Durchlaufofens (10, 11) ausgeglichen (Fig. 1). <IMAGE>

IPC 1-7

C23C 2/28

IPC 8 full level

C23C 2/06 (2006.01); **C23C 2/28** (2006.01); **C25D 7/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)

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

Cited by

AT405770B; DE10021948A1; DE10021948B4; WO9915709A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE ES FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0571353 A2 19931124; **EP 0571353 A3 19940126**; **EP 0571353 B1 19960131**; **EP 0571353 B2 20000126**; AT 397815 B 19940725; AT A65492 A 19931115; AT E133717 T1 19960215; DE 59301528 D1 19960314; JP H06207297 A 19940726

DOCDB simple family (application)

EP 93890053 A 19930323; AT 65492 A 19920331; AT 93890053 T 19930323; DE 59301528 T 19930323; JP 7466393 A 19930331