

Title (en)
METHOD OF AND DEVICE FOR APPLICATION.

Title (de)
AUFTRAGSVERFAHREN UND -VORRICHTUNG.

Title (fr)
PROCEDE ET APPAREIL D'APPLICATION.

Publication
EP 0581962 A1 19940209 (EN)

Application
EP 93902521 A 19930122

Priority
• JP 9300081 W 19930122
• JP 935792 A 19920122
• JP 22156492 A 19920820

Abstract (en)
A hopper type application device for applying one or more coating liquids on a running flexible support member, wherein said device comprises a slit characterized by applying a composite plating film, in which fluorine-containing resin is dispersed and coagulated, to a lip portion disposed at the forward end and/or an inclined surface portion continuing to the lip portion, and a method of application, wherein the length of a bottom portion of a bead is made to be substantially equal to the length of lip at the inlet side when the plating is applied only to the inclined surface portion continuing to the lip portion, are used to thereby achieve the following object. There are provided the device for application, wherein troubles such as tailing, liquid dripping and waviness can be eliminated even when coating is performed by a slide hopper and an extrusion type coating die, with a liquid low in surface tension and viscosity used as a coating liquid, and the method of application capable of offering uniform coating properties. <IMAGE>

Abstract (fr)
Appareil d'application du type à trémie permettant d'appliquer un ou plusieurs liquides de revêtement sur un élément de support flexible en défilement. L'appareil comprend une fente caractérisée par l'application d'un film de placage composite, dans lequel une résine contenant du fluor est dispersée et coagulée, sur une partie de lèvre située à l'extrémité avant et/ou sur une partie de surface inclinée contiguë à la partie de lèvre. Le procédé d'application consiste à rendre la longueur du fond d'une nervure pratiquement égale à la longueur de la lèvre du côté de l'admission lorsque le placage est appliqué uniquement à la partie de surface inclinée contiguë à la partie de lèvre. Cet appareil d'application permet d'éliminer des défauts tels que la formation de queues, l'égouttage du liquide et les ondulations, même lorsque le revêtement est effectué par une trémie coulissante et une matrice de revêtement du type à extrusion, utilisant un liquide de revêtement possédant une faible tension superficielle et une faible viscosité. Ce procédé d'application permet d'obtenir un revêtement aux propriétés uniformes.

IPC 1-7
B05C 5/02; B05C 5/00; B05D 1/26; B05D 1/30

IPC 8 full level
B05C 5/00 (2006.01); **B05C 5/02** (2006.01); **B05C 9/06** (2006.01); **B05D 1/26** (2006.01); **G03C 1/74** (2006.01)

CPC (source: EP)
B05C 5/005 (2013.01); **B05C 5/007** (2013.01); **B05C 5/008** (2013.01); **B05C 5/0254** (2013.01); **B05C 9/06** (2013.01); **B05D 1/265** (2013.01); **G03C 1/74** (2013.01)

Cited by
US6231929B1; CN112770846A; US5980992A; EP1375014A3; US5998549A; US7754285B2; EP2052787A2

Designated contracting state (EPC)
DE GB

DOCDB simple family (publication)
EP 0581962 A1 19940209; **EP 0581962 A4 19940323**; **EP 0581962 B1 19970409**; DE 69309572 D1 19970515; DE 69309572 T2 19970904; WO 9314878 A1 19930805

DOCDB simple family (application)
EP 93902521 A 19930122; DE 69309572 T 19930122; JP 9300081 W 19930122