

Title (en)

Process for producing cold-rolled strip continuously

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines kaltgewalzten Bandes in einem Durchlauf

Title (fr)

Procédé de fabrication en continu de bandes laminées au froid

Publication

EP 0770707 A1 19970502 (DE)

Application

EP 96113439 A 19960822

Priority

DE 19532278 A 19950901

Abstract (en)

A strip of stainless, ferritic or austenitic steel or a titanium alloy produced by hot-rolling or casting is uncoiled and (if required) mechanically descaled. This is followed by chemical and/or electrochemical preliminary pickling, and concluded by cold-rolling to finish dimensions, with possible degreasing, annealing, finish-pickling, passivation, finishing and stretch-straightening. The method is characterised by the fact that preliminary pickling takes place with a solution containing hydrochloric, sulphuric and/or nitric acid.

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines kaltgewalzten Bandes aus einem nicht rostenden, ferritischen oder austenitischen Edelstahl oder einer Titanlegierung, bei dem in einem Durchlauf ein durch einen Warmwalz- oder Gießvorgang hergestelltes und zu einem Bund gewickeltes Band abgewickelt und bedarfsweise mechanisch entzundert, dann chemisch und/oder elektrochemisch vorgebeizt, anschließend auf Fertigmaß kaltgewalzt, gegebenenfalls entfettet, gegläht, fertig gebeizt und bedarfsweise noch passiviert, dressiert und streckgerichtet wird. Um unter Beibehaltung der aufgezeigten Vorteile einer sogenannten integrierten Linie auszuschließen, daß auf dem fertig behandelten Band noch irgendwelche Flecken sind, die dasselbe unbrauchbar machen, wird das Vorbeizen mittels einer salz-, schwefel- und/oder salpetersäurehaltigen Beizlösung durchgeführt. <IMAGE>

IPC 1-7

C23G 1/08; **C23G 3/02**; **B21B 45/06**

IPC 8 full level

B21B 3/02 (2006.01); **B21B 45/06** (2006.01); **C21D 9/52** (2006.01); **C23G 1/08** (2006.01); **C23G 1/10** (2006.01); **C23G 3/02** (2006.01); **C25F 1/06** (2006.01); **B21B 1/28** (2006.01); **B21B 3/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21B 45/06 (2013.01 - EP US); **C23G 1/00** (2013.01 - EP US); **C23G 1/08** (2013.01 - EP US); **C23G 1/081** (2013.01 - EP US); **C23G 1/085** (2013.01 - EP US); **C23G 1/086** (2013.01 - EP US); **C23G 1/106** (2013.01 - EP US); **C23G 3/02** (2013.01 - EP US); **B21B 1/28** (2013.01 - EP US); **B21B 3/00** (2013.01 - EP US); **B21B 3/02** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [Y] US 2605775 A 19520805 - KIENTZ JR JOSEPH C
- [Y] EP 0644276 A1 19950322 - HITACHI LTD [JP]
- [X] EP 0195385 A2 19860924 - NIPPON STEEL CORP [JP]
- [PA] EP 0723024 A1 19960724 - SUNDWIGER EISEN MASCHINEN [DE]
- [PA] EP 0695808 A1 19960207 - BWG BERGWERK WALZWERK [DE]
- [PA] EP 0706840 A2 19960417 - MANNESMANN AG [DE]
- [A] WO 9502706 A1 19950126 - ANDRITZ PATENTVERWALTUNG [AT], et al
- [XY] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 015, no. 238 (C - 0841) 19 June 1991 (1991-06-19)
- [Y] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 010, no. 207 (M - 500) 19 July 1986 (1986-07-19)
- [X] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 009, no. 192 (C - 296) 8 August 1985 (1985-08-08)
- [A] DR. STRAHSCHILL: "Neuzeitliches Beizen von Metallen", 1972, EUGEN G. LEUZE VERLAG, SAULGAU (DE), XP002020627

Cited by

EP0972854A3; CN106048626A; CN103920708A; CN111560565A; CN110791763A; EP0814180A1; WO2018218735A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE ES FI FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

US 5759307 A 19980602; AT E235584 T1 20030415; DE 19532278 A1 19970306; DE 19532278 B4 20060727; EP 0770707 A1 19970502; EP 0770707 B1 20030326; ES 2196111 T3 20031216; JP H09125271 A 19970513

DOCDB simple family (application)

US 70808496 A 19960830; AT 96113439 T 19960822; DE 19532278 A 19950901; EP 96113439 A 19960822; ES 96113439 T 19960822; JP 23063796 A 19960830