

Title (en)

Method and apparatus for applying a coating to a raw wheel rim profile

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Aufbringen einer Beschichtung auf einem Felgen-Rohprofil

Title (fr)

Procédé et dispositif d'application d'un revêtement sur un profil brut de jante

Publication

**EP 2772314 A1 20140903 (DE)**

Application

**EP 13170204 A 20130603**

Priority

DE 102013102054 A 20130301

Abstract (en)

The method involves forming a coating with a protective layer on aluminum rim profile (2) by spraying process. A bonding layer of the coating is formed using a four-color printheads (18,20,22,24) and printed indicia are provided in the bonding layer. The bonding layer after printing by the printheads is dried by exposing to UV radiation of UV mercury lamp (30). A color layer is provided as a base for the bonding layer and dried by irradiation of LED lamp (32). An independent claim is included for device for applying coating on aluminum rim profile.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Aufbringen einer Beschichtung auf einem Felgen-Rohprofil (2) aus Aluminium wird die Beschichtung in einem Druckverfahren auf das Felgen-Rohprofil (2) aufgetragen, wobei die Beschichtung eine Haftvermittlungsschicht und eine durch einen Vier-Farben-Tintenstrahl Druckkopf (22, 24) gedruckte Aufdruckschicht umfasst. Die Vorrichtung umfasst eine oder mehrere Sprühdüseneinrichtungen zum Aufbringen der Haftvermittlungsschicht, eine in Vorwärts-Transportrichtung des Felgen-Rohprofils (2) den Sprühdüseneinrichtungen nachgeschaltete erste UV-Quecksilberlampe (30) zum Trocknen der Haftvermittlungsschicht, einen in Vorwärts-Transportrichtung des Felgen-Rohprofils (2) der erste UV-Quecksilberlampe (30) nachgeschalteten ersten Druckkopf (18, 20) zum Aufbringen einer Unterlagenschicht auf der Haftvermittlungsschicht, eine in Vorwärts-Transportrichtung des Felgen-Rohprofils (2) dem ersten Druckkopf (18, 20) nachgeschaltete LED-Lampe (32) zum Antrocknen der Unterlagenschicht, einen in Vorwärts-Transportrichtung des Felgen-Rohprofils (2) der LED-Lampe (32) nachgeschalteten Vier-Farben-Tintenstrahl Druckkopf (22, 24) zum Auftragen der Aufdruckschicht, und eine in Vorwärts-Transportrichtung des Felgen-Rohprofils (2) dem Vier-Farben-Tintenstrahl Druckkopf (22, 24) nachgeschaltete zweite UV-Quecksilberlampe (34) zum Trocknen der Aufdruckschicht.

IPC 8 full level

**B05D 5/06** (2006.01); **B05D 3/06** (2006.01); **B05D 7/00** (2006.01); **B05D 7/14** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B05D 5/06** (2013.01); **B05D 7/14** (2013.01); **B41J 3/407** (2013.01); **B41M 5/0017** (2013.01); **B41M 5/0047** (2013.01); **B41M 5/0058** (2013.01); **B41M 5/0088** (2013.01); **B41M 7/0081** (2013.01); **B05B 13/0221** (2013.01); **B05D 3/067** (2013.01); **B05D 7/54** (2013.01); **B05D 2202/25** (2013.01)

Citation (search report)

- [XAI] WO 2012120803 A1 20120913 - BRIDGESTONE CORP [JP], et al & EP 2684682 A1 20140115 - BRIDGESTONE CORP [JP]
- [A] US 6059377 A 20000509 - WU CHUN-YI [TW]

Cited by

EP2896511A1; US10180248B2

Designated contracting state (EPC)

AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

**EP 2772314 A1 20140903**; CN 104015514 A 20140903; DE 102013102054 A1 20140904

DOCDB simple family (application)

**EP 13170204 A 20130603**; CN 201310395674 A 20130903; DE 102013102054 A 20130301