

Title (en)  
DEVICE AND METHOD FOR HOT DIP COATING A METAL STRIP

Title (de)  
VORRICHTUNG UND VERFAHREN ZUM SCHMELZTAUCHBESCHICHTEN EINES METALLBANDES

Title (fr)  
DISPOSITIF ET PROCÉDÉ DE REVÊTEMENT PAR IMMERSION À CHAUD D'UNE BANDE MÉTALLIQUE

Publication  
**EP 3591088 A1 20200108 (DE)**

Application  
**EP 19184059 A 20190703**

Priority  
DE 102018211182 A 20180706

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung (10) zum Schmelztauchbeschichten eines Metallbandes (1), mit einem Durchlaufofen zum Durchleiten und Erwärmen des Metallbandes (1), mit einem in Laufrichtung (L) des Metallbandes (1) hinter dem Durchlaufofen angeordneten mit einem mit Schmelze (11.1) gefüllten Gefäß (11), mit einem zwischen dem Durchlaufofen und dem Gefäß (11) angeordneten Rüssel (13) zum Durchleiten und Einleiten des Metallbandes (1) in die Schmelze (11.1) im Gefäß (11), wobei der Rüssel (13) eine Blas-Saug-Einheit (14) mit mindestens einer Einblaseinheit (14.1) und mindestens einer Absaugeinheit (14.2) umfasst, welche mindestens an einer Wandung (13.1), insbesondere an zwei sich gegenüberliegenden Wandungen (13.1) des Rüssels (13) angeordnet sind, wobei die mindestens eine Absaugeinheit (14.2) in Laufrichtung (L) des Metallbandes (1) hinter der mindestens einen Einblaseinheit (14.1) angeordnet ist, wobei die mindestens eine Einblaseinheit (14.1) mindestens eine Schlitzöffnung (14.11) zum Einblasen von Gas in den Rüssel (13) und die mindestens eine Absaugeinheit (14.2) mindestens eine Schlitzöffnung (14.21) zum Absaugen von Gas aus dem Rüssel (13) aufweisen, wobei sich die Schlitzöffnung (14.11, 14.21) quer zur Laufrichtung (L) des Metallbandes (1) erstreckt, wobei die mindestens eine Schlitzöffnung (14.11, 14.21) der Einblaseinheit (14.1) und/oder Absaugeinheit (14.2) derart angeordnet ist, dass sie im Wesentlichen bündig mit der Wandung (13.1) des Rüssels (13) abschließt oder zum Teil in den Rüssel (13) hineinragt.

IPC 8 full level  
**C23C 2/00** (2006.01); **C23C 2/02** (2006.01); **C23C 2/06** (2006.01); **C23C 2/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**C23C 2/00344** (2022.08 - EP US); **C23C 2/004** (2022.08 - EP US); **C23C 2/022** (2022.08 - EP US); **C23C 2/06** (2013.01 - EP); **C23C 2/12** (2013.01 - EP)

Citation (applicant)  
DE 102015108334 B3 20161124 - THYSSENKRUPP AG [DE], et al

Citation (search report)  
• [XDA] DE 102015108334 B3 20161124 - THYSSENKRUPP AG [DE], et al  
• [X] WO 2014006183 A1 20140109 - THYSSENKRUPP STEEL EUROPE AG [DE]  
• [XP] WO 2018228662 A1 20181220 - THYSSENKRUPP STEEL EUROPE AG [DE], et al  
• [XPA] WO 2018228661 A1 20181220 - THYSSENKRUPP STEEL EUROPE AG [DE], et al  
• [XPA] WO 2018228663 A1 20181220 - THYSSENKRUPP STEEL EUROPE AG [DE], et al

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 3591088 A1 20200108**; **EP 3591088 B1 20201111**; DE 102018211182 A1 20200109

DOCDB simple family (application)  
**EP 19184059 A 20190703**; DE 102018211182 A 20180706