

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11)

Veröffentlichungsnummer:

0 340 747
A3

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21)

Anmeldenummer: 89108003.8

(51)

Int. Cl.⁵: **B21C 9/00**

(22)

Anmeldetag: 03.05.89

(30)

Priorität: 04.05.88 DD 315332
04.05.88 DD 315333
04.05.88 DD 315334

(43)

Veröffentlichungstag der Anmeldung:
08.11.89 Patentblatt 89/45

(84)

Benannte Vertragsstaaten:
AT BE DE FR GB IT LU

(88)

Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 06.06.90 Patentblatt 90/23

(71)

Anmelder: VEB Draht- und Seilwerk
Rothenburg
Friedensstrasse 21
DDR-4341 Rothenburg/Saale(DD)

(72)

Erfinder: Fessel, Gerhard
Bahnhofstrasse 1
DDR-4341 Rothenburg/S.(DD)
Erfinder: Petzold, Klaus-Michael, Dr.
Lortzingstrasse 15
DDR-7010 Leipzig(DD)

Erfinder: Schlegel, Joachim, Dr.

Donatsgasse 24

DDR-9200 Freiberg(DD)

Erfinder: Müller, Wolfhart

Mornstrasse 9

DDR-9200 Freiberg(DD)

Erfinder: Fölber, Bernd

Wilhelm-Sammet-Strasse 8

DDR-7021 Leipzig(DD)

Erfinder: Hellwig, Roland

Zabenstedter Strasse 103

DDR-4272 Gerbstedt(DD)

Erfinder: Wartenberg, Reinhard

Walter-Rathenau-Strasse 12

DDR-4272 Gerbstedt(DD)

Erfinder: Klessling, Diethard, Dr.

Dalenaer Weg 43

DDR-4106 Löbejün(DD)

(74)

Vertreter: Spott, Gottfried, Dr. et al
Patentanwälte Spott und Puschmann
Sendlinger-Tor-Platz 11
D-8000 München 2(DE)

(54)

Verfahren und Vorrichtung zur Verbesserung der Beschichtungsqualität beschichteter
strangförmiger metallischer Güter.

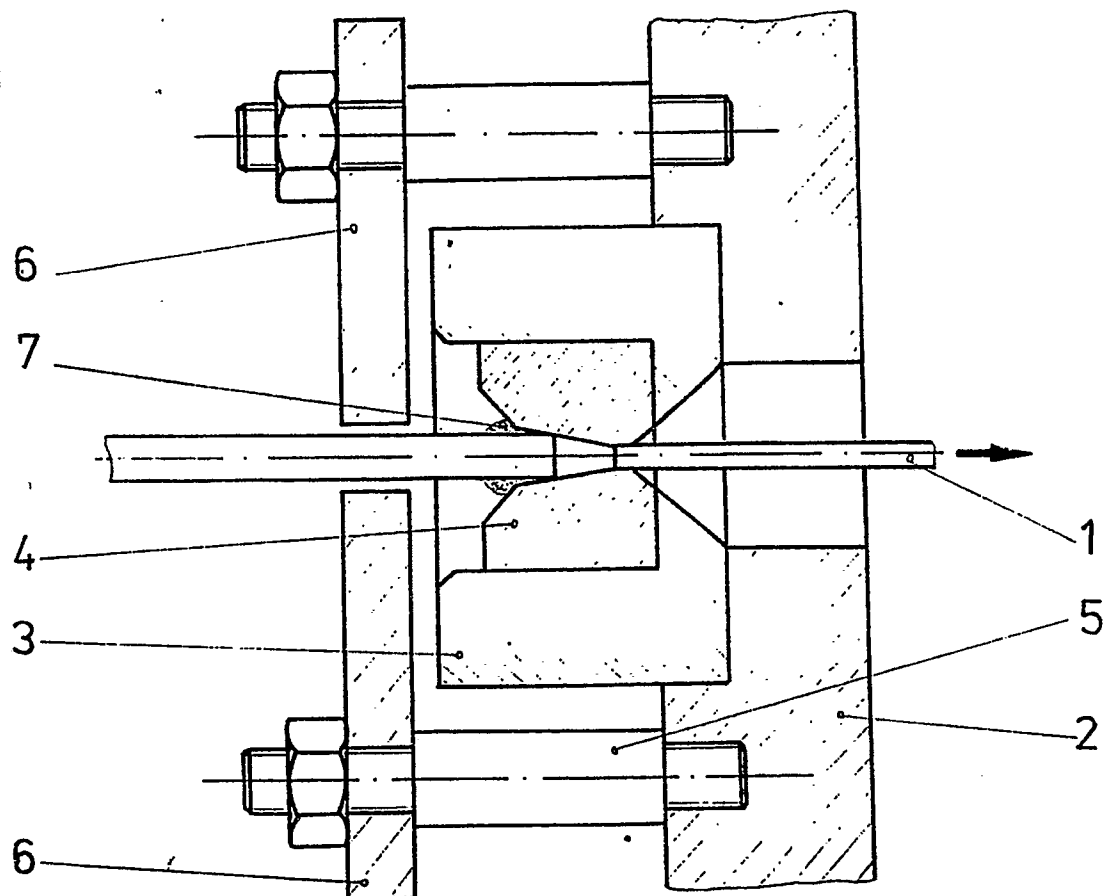
(57)

Bei diesem Verfahren wird unmittelbar vor einer Umformung des sich in Längsrichtung bewegenden strangförmigen Gutes (1), wie Draht, Rohr, Band, Stange und Profil unmittelbar vor der Umformzone ein definiertes Temperaturfeld erzeugt und räumlich begrenzt. Dazu wird ein Teil der bei der Umformung entstehenden und entgegen der Bewegungsrichtung des Gutes zurückgeführten Wärmemenge genutzt. Gleichzeitig mit der Ausbildung des Temperaturfeldes wird ein Reaktionsraum mit einer im Vergleich zur Umgebungstemperatur erhöhten Temperatur erzeugt und dabei ein Temperaturbereich so einge-

stellt, daß sich im Reaktionsraum ein plastisch bis flüssiger Zustand des auf dem Gut aufgetragenen Beschichtungswerkstoffes ergibt und gelangt so durch die Umformzone. Die Vorrichtung umfaßt ein oder mehrere Elemente (6, 8, 10), wie ebene oder gekrümmte Platten, Siebe, Netze oder Rohre, die vor der Umformeinrichtung (2, 3, 4) so angeordnet sind, daß sie keine unmittelbare Berührung zum strangförmigen Gut (1) haben und über Wärmeleiter (5) mit der nachfolgenden Umformeinrichtung (2, 3, 4) verbunden sind.

EP 0 340 747 A3

Fig. 1





EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
D,A	DD-A- 219 124 (AKADEMIE DER WISSENSCHAFTEN) * Ansprüche 1-3 *	1	B 21 C 9/00
D,A	DE-A-3 306 387 (MASCHINENFABRIK HERBORN KG) * Ansprüche 1,2; Figur 1 *	1	
D,A	EP-A-0 057 385 (VEB DRAHT- UND SEILWERK) * Anspruch 1 *	1	
A	EP-A-0 013 012 (AKADEMIE DER WISSENSCHAFTEN) * Ansprüche 1,3; Figuren 1,2 *	1	
A	GB-A-1 507 823 (A. LEE & SONS LTD.) * Figur 1, Position 16; Ansprüche 1,2 *	1	
A	EP-A-0 123 532 (NATIONAL RESEARCH DEVELOPMENT CORP.) * Ansprüche 1,6; Figur 2, Position 20 *	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			B 21 C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort BERLIN		Abschlußdatum der Recherche 26-02-1990	Prüfer SCHLAITZ J
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			