



Patentdirektoratet

-
- (21) Patentansøgning nr.: 0678/90 (51) Int. Cl. 5: C 23 C 2/00
 (22) Indleveringsdag:.... 15 mar 1990 C 23 C 2/06
 (24) Løbedag:..... 11 jul 1989
 (41) Alm. tilgængelig:.... 15 mar 1990
 (62) Stamansøgningsnummer:.....
 (86) International ansøgning nr.:... PCT/SE89/00406
 (86) International indleveringsdag: 11 jul 1989
 (85) Videreførselsdag: 15 mar 1990
 (30) Prioritet: 15 jul 1988 SE 8802654
 (71) Ansøger: Lars *Lindblom, Box 87; S-830 05 Jaerpen, SE
 Torstein *Evensen, Post Box 1108; N-1601 Frederiksstad, NO
 (72) Opfinder: Lars *Lindblom, Box 87; S-830 05 Jaerpen, SE
 Torstein *Evensen, Post Box 1108; N-1601 Frederiksstad, NO
 (74) Fuldmægtig: Ingeniørfirmaet Lehmann & Ree, Frederiksberg Allé 26, 1820, Frederiksberg

-
- (54) Fremgangsmåde og anlæg til varmforzinkning
 (57) Sammendrag

678-90

Der angives en fremgangsmåde og et apparat til undgåelse af den eventuelitet, at der ved varmgalvanisering af en genstand (3) ved nedsenkning dannes en beklædning på genstanden under galvaniseringsprocessen, som indeholder uønskede urenheder fra badet. Med dette formål for øje tilvejebringes der en eller flere strømme af smeltet og ren zink i en beholder (10), hvilke strømme er rettet mod et overfladeområde (4), d.v.s. arbejdsområde (4), hvor genstanden passerer ved henholdsvis neddykning i og optagning fra badet. Som regel bringes en overfladestrøm til at passere fra beholderens ene kantområde (27) til dens andet kantområde (29), hvorved eventuelle urenheder (6), der befinder sig på overfladen af badet, bevæges bort fra arbejdsoverfladen. Apparatet har en pumpe (25a), der gennem et afgivelsesrør (33) fører smeltet zink til en rende (26) i det øverste område af beholderen (10). Modstillet i forhold til renden har beholderen en kanal (31). Renden og kanalen vender en øvre begrænsningsrand henholdsvis (27) og (29) mod hinanden, over hvilke smeltet zink passerer. Rendens øvre begrænsningskant er som regel beliggende højere end kanalens begrænsningskant.

fortsættes

FIG. 4