

(15) Berichtigung: Bibl.Daten INID (54)

(12)

## Gebrauchsmusterschrift

(48) Ausgabetag der Berichtigung: 15.02.2025  
 (21) Anmeldenummer: GM 50090/2019  
 (22) Anmeldetag: 17.04.2015  
 (24) Beginn der Schutzdauer: 15.03.2020  
 (45) Veröffentlicht am: 15.03.2020

(51) Int. Cl.: B23K 26/26 (2006.01)  
 B23K 26/322 (2014.01)

(60) Abzweigung aus EP 19155807.1	(73) Gebrauchsmusterinhaber: ArcelorMittal 1160 Luxemburg (LU)
(30) Priorität: 25.04.2014 INTERNATIONALES BÜRO DER WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM (WIPO) PCT/IB2014/000612 beansprucht.	(74) Vertreter: SONN Patentanwälte GmbH & Co KG 1010 Wien (AT)
(56) Entgegenhaltungen: WO 2013014512 A1 US 2014003860 A1	

**(54) Verfahren zur Herstellung von aluminierten Stahlblechen, die geschweißt und danach unter Druck gehärtet werden**

(57) Die Erfindung betrifft hauptsächlich ein Verfahren zur Vorbereitung von Blechen, die dazu zur Herstellung von geschweißten Stahlplatten bestimmt sind, umfassend die aufeinanderfolgenden Schritte, denen zufolge:

- mindestens ein erstes (11) und ein zweites (12) vorbeschichtetes Stahlblech bereitgestellt werden, bestehend aus einem Stahlsubstrat (25, 26) und einer Vorbeschichtung (15, 16), bestehend aus einer intermetallischen Legierungsschicht (17, 18) in Kontakt mit dem Stahlsubstrat mit einer Metallschicht aus Aluminium oder Aluminiumlegierung oder auf der Basis von Aluminium (19, 20) darüber, wobei das mindestens eine erste Blech (11) eine Hauptfläche (111), eine gegenüberliegende Hauptfläche (112) und mindestens eine sekundäre Fläche (71) umfasst, wobei das mindestens eine zweite Blech (12) eine Hauptfläche (121), eine gegenüberliegende Hauptfläche (122) und mindestens eine sekundäre Fläche (72) umfasst, dann

- das mindestens eine erste (11) und zweite (12) Blech unter Beibehaltung eines Spalts (31) von zwischen 0,02 und 2 mm zwischen den mindestens einen gegenüber platzierten sekundären Flächen (71) und (72) zusammengeführt werden, wobei das Zusammenführen des mindestens einen ersten (11) und zweiten Blechs (12) eine Mittelebene (51) definiert, welche sich senkrecht zu den Hauptflächen des mindestens einen ersten (11) und zweiten Blechs (12) erstreckt, dann

- die Metallegierungsschicht (19) in einer peripheren Zone (61) des mindestens einen Blechs (11) und die Metallegierungsschicht (20) in einer peripheren Zone (62) des mindestens einen Blechs (12) durch Schmelzen und Verdampfen gleichzeitig auf mindestens der Hauptfläche (111) und der Hauptfläche (121) entfernt werden, wobei die peripheren Zonen (61) und (62) die Zonen der Hauptflächen (111) und (121) sind, die auf beiden Seiten der Mittelebene (51) am nächsten zur Mittelebene (51) gelegen sind.

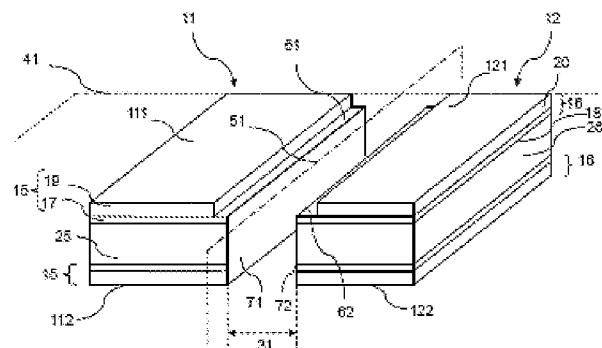


FIG.2