



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

(11)837985

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 10.08.72 (21) 1820741/22-02

(23) Приоритет (32) 10.12.71

(31) WPC23C/159485 (33) ГДР

(51) М. Кл.³

С 23 С 1/02

Опубликовано 150681 Бюллетень № 22

(53) УДК 669.586.5
(088.8)

Дата опубликования описания 150681

(72) Авторы
изобретения

Иностранцы
Гюнтер Эберляйн, Клаус Цурдель, Карл-Хайнц Вундерлинг,
Петер Иоханнис, Вальтер Симон и Гюнтер Егер
(ГДР)

(71) Заявитель

Иностранная фирма
"ФЕБ, Швермашиненбау, Комбинат "Эрнст Тельман", Магдебург"
(ГДР)

(54) СПОСОБ ЦИНКОВАНИЯ БЕСКОНЕЧНО СОЕДИНЕННЫХ
ПРОВОЛОЧНЫХ РЕШЕТЧАТЫХ ПЕРЕПЛЕТЕНИЙ

1

Изобретение относится к способу цинкования бесконечно соединенных проволочных решетчатых переплетений со сваренной прямоугольно друг к другу и ленточному краю проволокой.

Известен способ горячего цинкования проволочных сеток путем протягивания предварительно флюсованных сеток через ванну с расплавленным цинком и извлечения под углом вдоль направления перемещения с последующим снятием избыточного цинка [1].

Однако цинкование по данному способу бесконечно соединенных проволочных решетчатых переплетений со сваренной прямоугольно друг к другу и ленточному краю проволокой, прошедших точечную сварку в процессе изготовления, не позволяет обеспечить качественное покрытие из-за образования сосулек и недостаточного обтекания цинком мест сварки, а также экономичный расход химикатов и металла покрытия.

Цель изобретения - повышения качества цинкования проволочных решетчатых переплетений со сваренной прямоугольно друг к другу и ленточному краю проволокой.

2

Для достижения указанной цели погружение и извлечение бесконечно соединенных проволочных решетчатых переплетений из ванны осуществляют одновременно и под острым углом поперек направления перемещения, при этом угол вдоль направления перемещения составляет $85-55^\circ$, а угол поперек направления - $20-45^\circ$.

На фиг.1 изображено устройство для осуществления способа, общий вид; на фиг.2 - сечение А-А на фиг.1.

Проволочную сетку 1 с соединенными перпендикулярно между собой и с ленточным окаймлением проволоками непрерывно пропускают через находящийся в цинковом котле 3 расплав 2 цинка. Изделия из проволочной сетки 1 погружают под углом α , равным $20-45^\circ$, поперек и под углом β , равным $85-55^\circ$, вдоль направления перемещения в цинковом котле, и под теми же углами извлекают это изделие из него. Изделие из проволочной сетки 1 проходит в этом процессе последовательно плавающий на расплаве цинка жидкий флюс, собственно расплав 2 цинка и скребок сгружателя 5. Узел отделителя 4 удерживает расплав жидкого флюса в некотором отделении от

скребка сгрузателя 5. При погружении проходящих под углами α и β к внешней поверхности цинка поперечных и продольных проволок проволочной сетки 1 жидкий флюс, и после него расплав цинка смачивает внешнюю поверхность поперечной проволоки 7 и продольной проволоки 6.

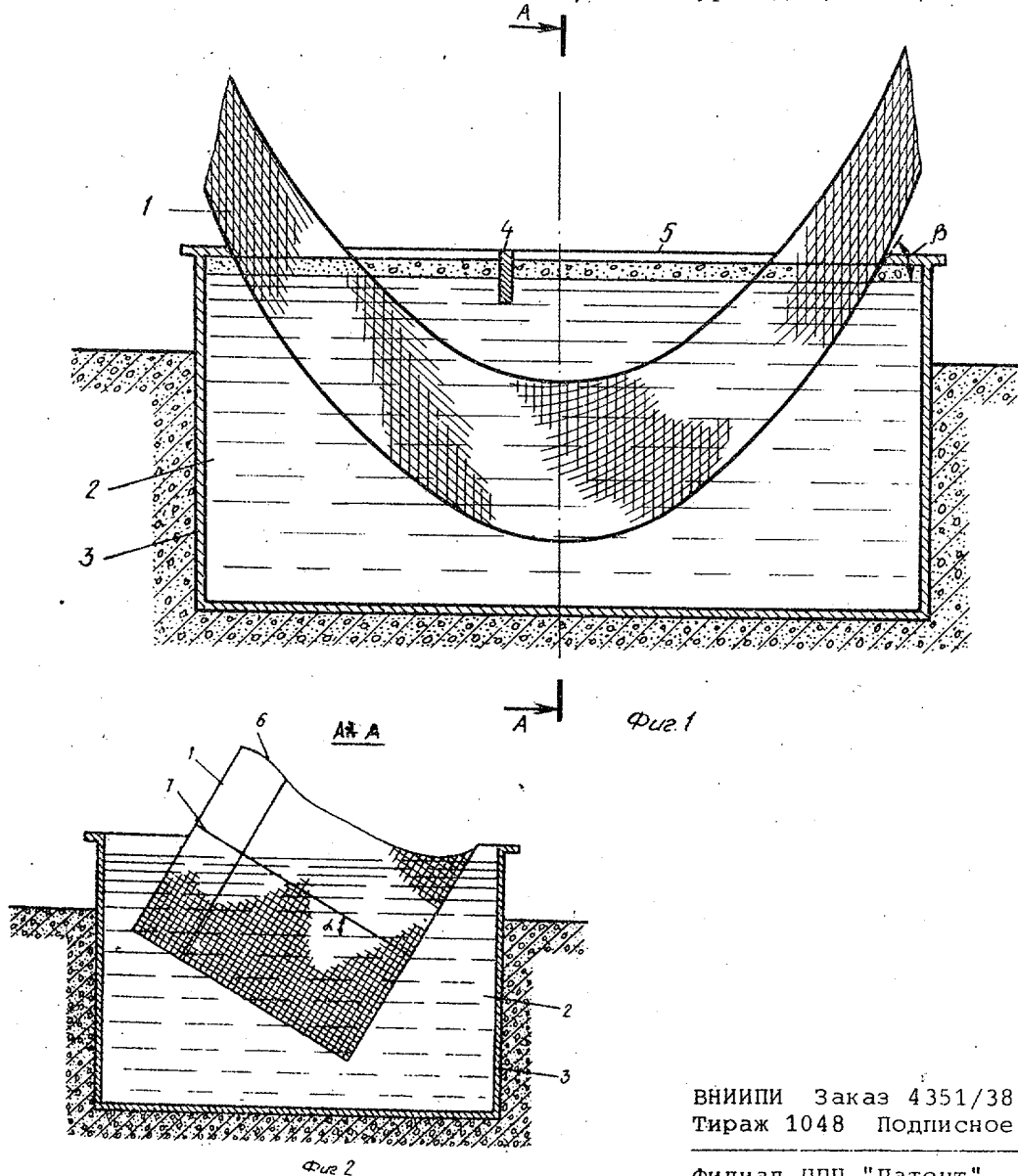
Вследствие погружения изделий из проволочной сетки под углами α и β внешние поверхности поперечных проволок 7 или продольных проволок 6 и участки сварки пересекающихся поперечных и продольных проволок (фиг.2) беспрепятственно обтекаются цинком.

Повышение качества предложенным способом обеспечивается постоянством по величине поперечного сечения погружения проволочной сетки и незначительной подвижностью расплава непосредственно на поверхности проволоки, а также непрерывностью процесса.

Формула изобретения

Способ цинкования бесконечно соединенных проволочных решетчатых переплетений путем погружения их в ванну с расплавленным цинком и извлечения под углом вдоль направления перемещения, отличающийся тем, что, с целью повышения качества цинкования проволочных решетчатых переплетений со сваренной прямоугольно друг к другу и ленточному краю проволокой, погружение и извлечение осуществляют одновременно и под острым углом поперек направления перемещения, при этом угол вдоль направления перемещения составляет $85-55^\circ$, а угол поперек направления - $20-45^\circ$.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе
1. Смирнов А.В. Горячее цинкование. М., Металлургиздат, 1953, с.227.



ВНИИПИ Заказ 4351/38
Тираж 1048 Подписное

Филиал ППП "Патент",
г. Ужгород, ул. Проектная, 4