

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
12. Februar 2004 (12.02.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/012878 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B21B 1/28**, 3/02

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/007464

(22) Internationales Anmeldedatum:
10. Juli 2003 (10.07.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 34 109.5 26. Juli 2002 (26.07.2002) DE

(71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US*): **SMS DEMAG AKTIENGESELLSCHAFT** [DE/DE]; Eduard-Schloemann-Strasse 4, 40237 Düsseldorf (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **RICHERT, Withold** [DE/DE]; Am Hackeberg 34, 41836 Hückelhoven (DE).

(74) Anwalt: **VALENTIN, Ekkehard**; Valentin, Gihske, Grosse, Hammerstrasse 2, 57072 Siegen (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (regional): ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

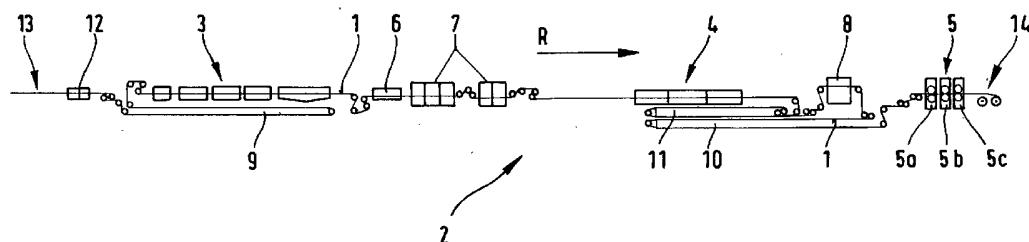
Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR THE CONTINUOUS PRODUCTION OF METALLIC STRIPS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR KONTINUIERLICHEN HERSTELLUNG METALLISCHER BÄNDER



WO 2004/012878 A1

(57) Abstract: The invention relates to a method and a device for the continuous production of a metallic, preferably cold-rolled strip (1), especially a high-grade steel. The strip (1) which is to be finished is guided by a device (2) into a conveyor device (R), wherein the strip (1) undergoes a rolling process, a heating process and chemical treatment. According to the inventive method, in order to improve productivity, the rolling process is carried out primarily after heating the strip and after chemical treatment.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum kontinuierlichen Herstellen eines metallischen, vorzugsweise kaltgewalzten Bandes (1), insbesondere eines Edelstahlbandes, wobei das zu fertigende Band (1) in eine Förderrichtung (R) durch eine Vorrichtung (2) geführt wird, in der das Band (1) einem Walzprozess, einer Erwärmung und einer chemischen Behandlung unterzogen wird. Um die Produktivität des Verfahrens zu verbessern, ist erfahrungsgemäß vorgesehen, dass der Walzprozess erst nach der Erwärmung des Bandes und nach der chemischen Behandlung durchgeführt wird.

Verfahren und Vorrichtung zur kontinuierlichen Herstellung metallischer Bänder

10 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum kontinuierlichen Herstellen eines metallischen, vorzugsweise kaltgewalzten Bandes, insbesondere eines Edelstahlbandes, wobei das zu fertigende Band in eine Förderrichtung durch eine Vorrichtung geführt wird, in der das Band einem Walzprozess, einer Erwärmung und einer chemischen Behandlung unterzogen wird. Des weiteren betrifft die
15 Erfindung eine Vorrichtung, insbesondere zur Durchführung des Verfahrens.

Bei der Herstellung kaltgewalzter Bänder, insbesondere von Edelstahlbändern, durchläuft ein Metallband eine Fertigungsvorrichtung, in der verschiedene Prozesse am Band vorgenommen werden. Dabei wird das Band in einem Walzprozess 20 in seiner Dicke reduziert. Weiterhin kann sich eine Wärmebehandlung anschließen, mit der dem Band spezielle Werkstoffeigenschaften verliehen werden. Ferner muss das Band eine zunderfreie Oberfläche aufweisen, weshalb es eine Beizlinie passiert, in der mittels einer chemischen Behandlung der Zunder entfernt wird.

25 Für die Weiterverarbeitung - z. B. durch Kaltwalzen, für eine metallische Beschichtung oder die direkte Verarbeitung zu einem Endprodukt - muss das warmgewalzte Stahlband eine zunderfreie Oberfläche haben. Daher muss der beim Warmwalzen und während der nachfolgenden Abkühlung entstandene
30 Zunder restlos entfernt werden. Dies erfolgt zumeist durch einen Beizprozess, wobei der aus den verschiedenen Eisenoxiden (FeO , Fe_3O_4 , Fe_2O_3) oder bei nichtrostenden Stählen auch aus chromreichen Eisenoxiden bestehende Zunder je nach Stahlqualität mittels verschiedener Säuren (z. B. Salzsäure, Schwefelsäure, Salpetersäure oder Mischsäure) bei erhöhten Temperaturen
35 durch chemische Reaktion mit der Säure gelöst wird. Vor dem Beizen ist bei Normalstahl meist noch eine zusätzliche mechanische Behandlung durch

5 Streckbiegerichten erforderlich, um den Zunder aufzubrechen und somit ein schnelleres Eindringen der Säure in die Zunderschicht zu ermöglichen. Bei den wesentlich schwieriger zu beizenden nichtrostenden, austenitischen und ferritischen Stählen sind ein Glühen und eine mechanische Vorentzunderung des Bandes beim Beizprozess vorgeschaltet, um eine möglichst gut beizbare
10 Bandoberfläche zu erzielen.

Ein Verfahren bzw. eine Vorrichtung der gattungsgemäßen Art ist aus der DE 100 22 045 C1 bekannt. Dort ist offenbart, dass ein Band durch eine Beizeinrichtung geführt wird, wobei vor und hinter der Beizeinrichtung jeweils eine
15 Walzeinheit angeordnet ist. In Förderrichtung des Bandes hinter der zweiten Walzeinheit durchläuft das Band einen Glühofen und anschließend ein Beizbecken, in dem der Zunder von der Bandoberfläche entfernt wird. Vor dem Aufwickeln des insoweit fertiggestellten Bandes kann dieses noch in einem Dressierwalzwerk abschließend bearbeitet werden.
20

Die WO 00/37189 und die WO 00/37190 offenbaren eine Vorrichtung zur Herstellung eines Metallbandes, bei dem das Band zunächst in einer mehrgerüstigen Walzstrasse in seiner Dicke reduziert wird. Anschließend gelangt das Band in einen Glühofen; im weiteren Verlauf wird das Band durch eine Beizvorrichtung geführt. Vor dem Aufwickeln des Bandes kann sich auch hier eine Walzoperation anschließen, die jedoch nur noch eine geringfügige Dickenreduzierung am Band vornimmt.
25

Die US 2001/0037667 A1 offenbart eine ähnliche Vorrichtung zur Herstellung eines Metallbandes. Hier ist jedoch keine Erwärmung des Bandes vorgesehen. Das Band wird lediglich nach dem Entzünden in einer Beizlinie durch ein Walzwerk geführt.
30

Die vorbekannten Verfahren weisen den Nachteil auf, dass teilweise auf verzunderten bzw. auf nur teilentzunderten Oberflächen gewalzt werden muss. Durch das Walzen auf diesen Bandoberflächen tritt ein wesentlich höherer Wal-
35

5 zenverschleiß auf als bei der Walzung auf einer entzunderten Oberfläche. Weiterhin kann dadurch nicht die Oberflächenqualität erzeugt werden, wie sie vielfach gefordert wird, so dass aufwendige Nachbehandlungen notwendig sind.

10 Weiterhin ist es mit Blick auf die Wirtschaftlichkeit des in Rede stehenden Verfahrens sehr nachteilig, dass die dem Walzwerk nachfolgenden Einrichtungen, und hier namentlich der Glühofen und die Beizlinie, in ihren Ausmaßen der durch den Walzprozess typischerweise um 30 bis 40 % reduzierten Banddicke angepasst werden müssen; da das Band bereits dünner, jedoch länger ist, müssen auch der Glühofen und die Beizlinie entsprechend lang ausgelegt werden,
15 was zu hohen Kosten der Anlage führt.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine zugehörige Vorrichtung der eingangs genannten Gattung zu schaffen, mit dem bzw. mit der es möglich ist, die genannten Nachteile zu vermeiden, womit insbesondere eine höhere Produktivität und Wirtschaftlichkeit bei der Herstellung eines Bandes erzielt werden sollen; weiterhin soll die Oberflächenqualität des gefertigten Bandes verbessert werden.

25 Die Lösung dieser Aufgabe durch die Erfindung ist verfahrensgemäß dadurch gekennzeichnet, dass der Walzprozess erst nach der Erwärmung des Bandes und nach der chemischen Behandlung durchgeführt wird.

Mit dieser Vorgehensweise wird erreicht, dass in der Fertigungsanlage die drei Prozessschritte Walzen des Bandes auf die gewünschte Dicke, Durchführung
30 einer Wärmebehandlung des Bandes durch einen Glühprozess und Entzündern des Bandes mittels Beizen erfolgen, wobei die obigen angesprochenen Nachteile nicht zutage treten: Da das Walzen des Bandes von der ursprünglichen auf die reduzierte, endgültige Dicke erst in Förderrichtung hinter dem Glühen und dem Beizen stattfindet, können sowohl der Glühofen als auch die Beizlinie in ihren jeweiligen Ausmaßen kleiner ausgelegt werden. Ferner erfolgt der genannte Walzprozess erst auf einer vollkommen entzunderten Bandoberfläche,

5 so dass der Walzenverschleiß gering bleibt. Weiterhin entsteht durch den vorgeschlagenen Verfahrensablauf eine verbesserte Bandoberflächen-Qualität, ohne, dass weitergehende Maßnahmen ergriffen werden müssen.

10 Es wird vorgeschlagen, dass vorzugsweise die Erwärmung des Bandes, die chemische Behandlung des Bandes und der Walzprozess in dieser Reihenfolge durchgeführt werden. Bei dem Walzprozess handelt es sich bevorzugt um einen Tandem-Walzprozess. Generell ist unter Walzprozess hier zu verstehen, dass das Band durch ihn in seiner Dicke wesentlich, vorzugsweise mindestens um 15 20 %, reduziert wird. Wie bereits oben angesprochen, handelt es sich bei der chemischen Behandlung des Bandes bevorzugt um einen Beizprozess.

20 Die erfindungsgemäße Vorrichtung zum kontinuierlichen Herstellen eines metallischen, kaltgewalzten Bandes weist eine Einrichtung zum Erwärmen, d. h. insbesondere zum Glühen, des Bandes, eine Einrichtung zum chemischen Behandeln des Bandes und eine Einrichtung zum Walzen des Bandes auf. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass die Einrichtung zum Walzen des Bandes in Förderrichtung hinter der Einrichtung zum Erwärmen des Bandes und der Einrichtung zum chemischen Behandeln des Bandes angeordnet ist, wobei die Einrichtung zum Walzen des Bandes mindestens eine Tandem-Walzstrasse aufweist. Diese besteht aus mehreren Walzgerüsten, die als Walzwerk des Typs 25 6-high oder als Walzwerk des Typs Z-high ausgebildet sein können. Außer dieser Walzeinrichtung ist keine weitere Einrichtung zwecks Dickenreduzierung des Bandes erforderlich.

30 Zur Qualitätsverbesserung kann ferner zwischen der Einrichtung zum Erwärmen des Bandes (Glühofen) und der Einrichtung zum chemischen Behandeln des Bandes (Beizlinie) eine Streckrichteinheit angeordnet sein. Weiterhin kann zwischen dem Glühofen und der Beizlinie eine Metallkorn-Strahleinheit angeordnet werden.

- 5 In Förderrichtung hinter der Einrichtung zum chemischen Behandeln des Bandes kann ferner eine Besäumeinheit angeordnet werden, um das Band seitlich zu beschneiden.

10 Die Einhaltung eines möglichst gleichmäßigen Laufs des Bandes durch die Fertigungsanlage wird dadurch erleichtert, dass die Vorrichtung mindestens einen, vorzugsweise drei Bandspeicher aufweist.

15 Je nach der Produktionsmenge des Bandes kann die erläuterte Fertigungsvorrichtung auch als kombinierte Warm- und Kaltbandglüh- und -beizlinie mit integrierter Walzstrasse (Tandemstraße) betrieben werden. Um dies zu begünstigen, kann zusätzlich in Förderrichtung vor der Einrichtung zum Erwärmen des Bandes, insbesondere vor dem Einlauf-Bandspeicher, eine Entfettungseinrichtung angeordnet werden.

20 In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der Erfindung dargestellt. Die einzige Figur zeigt schematisch eine Vorrichtung zur Herstellung eines Edelstahlbandes.

25 In der Figur ist eine Vorrichtung 2 zu sehen, auf der ein Metallband 1 (Metallstrang) verarbeitet wird. Dabei wird das Band 1 in Förderrichtung R – d. h. in der Figur von links nach rechts – durch die Vorrichtung 2 geführt, wobei ein kontinuierlicher Durchlauf des Bandes 1 (Durchlauf mit weitgehend konstanter Bandgeschwindigkeit) angestrebt wird.

30 In einem nicht näher dargestellten Eintrittsabschnitt 13 wird das Band 1 der Vorrichtung 2 zugeführt. Das Band 1 wird dabei von einer nicht dargestellten Abwickeleinheit abgewickelt und in die Vorrichtung 2 geleitet. In Förderrichtung R schließt sich eine Entfettungseinrichtung 12 an, in der die Bandoberfläche gereinigt wird. Anschließend gelangt das Band 1 in einen Bandspeicher 9 (Einlaufspeicher), der unterhalb einer Einrichtung 3 zum Erwärmen des Bandes 1 (Glühofen) positioniert ist. Über den Bandspeicher 9 kann erreicht werden, dass

- 5 auch bei geringfügigen äußereren Störungen in der Bandzuführung ein kontinuierlicher Lauf des Bandes erreicht wird.

Im Glühofen 3 wird das Band 1 einer Wärmebehandlung unterzogen. Anschließend gelangt es zu einer Streckrichteinheit 6, in der das Band 1 geglättet wird.
10 Der Streckrichteinheit 6 nachgeordnet ist eine Metallkorn-Strahleinheit 7.

In Förderrichtung R hinter der Metallkorn-Strahleinheit 7 ist eine Einrichtung 4 zum chemischen Behandeln des Bandes 1 angeordnet, nämlich eine Beizlinie, in der das Band 1 durch Becken geführt wird, die mit Säure gefüllt sind. Mittels
15 des Beizvorgangs kann die Zunderschicht auf der Oberfläche des Bandes 1 entfernt und dem Band 1 so eine verbesserte Oberflächenqualität verliehen werden.

Unterhalb der Beizlinie 4 ist ein Bandspeicher 11 (Zwischenspeicher) angeordnet. Von diesem läuft das Band 1 in eine Besäumeinheit 8, in der die Seiten des Bandes 1 beschnitten werden. Von der Besäumeinheit 8 gelangt das Band 1 über einen weiteren Bandspeicher 10 (Auslaufspeicher) zur Einrichtung 5 zum Walzen des Bandes 1. Diese Einrichtung 5 ist als Tandem-Walzstraße ausgeführt. Es sind drei hintereinander angeordnete Walzgerüste 5a, 5b und 5c vorhanden, in denen das Band 1 gewalzt und dadurch in seiner Dicke reduziert wird.
25

Hinter der Tandem-Walzstraße 5 ist ein Austrittsabschnitt 14 angeordnet, der eine nicht dargestellte Aufwickeleinheit aufweist, mit der das fertige Band 1 aufgewickelt werden kann.
30

Die Tandem-Walzstraße 5 weist – wie bereits gesagt – drei Walzgerüste 5a, 5b und 5c auf, die in der Bauart eines Mehrwalzen-Kaltwalzwerkes, eines 6-high-Walzwerkes oder eines Z-high-Walzwerkes ausgebildet sein können. Dadurch,
35 dass die Dickenreduzierung des Bandes 1 erst in der – einzigen – Einrichtung 5 zum Walzen des Bandes 1 am Ende der Vorrichtung 2 erfolgt, weist das Band 1

- 5 vor der Tandem-Walzstraße 5 noch eine relativ große Dicke, nämlich die Dicke, mit der das Band 1 in die Vorrichtung 2 eintritt, auf. Dies hat zur Folge, dass die Baulänge sowohl des Glühofens 3 als auch der Beizlinie 4 relativ gering gehalten werden kann.
- 10 Es ergibt sich dadurch ein relativ kompakter Aufbau der Vorrichtung 2, der die Investitionskosten für die Vorrichtung 2 gering hält. Sowohl der Glühofen 3 als auch die Beizlinie 4 können also auf die ursprüngliche Dicke des Bandes 1 ausgelegt werden, mit der das Band 1 in die Vorrichtung 2 eintritt.
- 15 Zumindest für die austenitischen und die einfachen ferritischen Materialien kann eine Dickenreduzierung ohne vorherige Glühung vorgenommen werden, was zu einer kleineren maximalen Dickenreduzierung von maximal 30 bis 40 % führt.
- 20 Die maximale Dickenreduzierung des Bandes 1 pro Durchlauf durch die Vorrichtung 2 richtet sich nur nach den Materialien und der Leistungsfähigkeit der Tandem-Walzstraße 5; auf das ungeglühte Band muss keine Rücksicht genommen werden.
- 25 Ein Walzgerüst der Tandem-Walzstraße 5 kann so ausgelegt sein, dass bei einer Schlussglühung das Band 1 dressiert werden kann.
- 30 Das entzünderte und vorzugsweise bereits besäumte Band kann – im Anschluss an die Vorrichtung 2 – ohne Zwischenlagerung unter gleichmäßigem Bandzug kontinuierlich in einer Nachfolgeeinrichtung (Feuerverzinkungsanlage, etc.) einlaufen. Das fertige Band kann dabei hinter der Nachfolgeeinrichtung wechselweise mit zwei Haspeln aufgewickelt und mit einer Schere unterteilt werden.

5 Bezugszeichenliste

- | | |
|-------|--|
| 1 | Band (Metallstrang) |
| 2 | Vorrichtung |
| 10 3 | Einrichtung zum Erwärmen des Bandes (Glühofen) |
| 4 | Einrichtung zum chemischen Behandeln des Bandes
(Beizeinrichtung) |
| 5 | Einrichtung zum Walzen des Bandes (Tandem-Walzstraße) |
| 5a | Walzgerüst |
| 15 5b | Walzgerüst |
| 5c | Walzgerüst |
| 6 | Streckrichteinheit |
| 7 | Metallkorn-Strahleinheit |
| 8 | Besäumeinheit |
| 20 9 | Bandspeicher (Einlaufspeicher) |
| 10 | Bandspeicher (Auslaufspeicher) |
| 11 | Bandspeicher (Zwischenspeicher) |
| 12 | Entfettungseinrichtung |
| 13 | Eintrittsabschnitt |
| 25 14 | Austrittsabschnitt |
| R | Förderrichtung |

5

Patentansprüche

1. Verfahren zum kontinuierlichen Herstellen eines metallischen, vorzugsweise kaltgewalzten Bandes (1), insbesondere eines Edelstahlbandes, wobei das zu fertigende Band (1) in Förderrichtung (R) durch eine Vorrichtung (2) geführt wird, in der das Band (1) einem Walzprozess, einer Erwärmung und einer chemischen Behandlung unterzogen wird,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Walzprozess erst nach der Erwärmung des Bandes und nach der chemischen Behandlung durchgeführt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Erwärmung des Bandes (1), die chemische Behandlung des Bandes (1) und der Walzprozess in dieser Reihenfolge durchgeführt werden.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Walzprozess ein Tandem-Walzprozess ist.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Band (1) durch den Walzprozess in seiner Dicke wesentlich, vorzugsweise mindestens um 20 %, reduziert wird.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass die chemische Behandlung ein Beizprozess ist.

5

6. Vorrichtung (2) zum kontinuierlichen Herstellen eines metallischen, vorzugsweise kaltgewalzten Bandes (1), insbesondere eines Edelstahlbandes, insbesondere zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei das zu fertigende Band (1) die Vorrichtung (2) in Förderrichtung (R) passiert und die Vorrichtung (2) eine Einrichtung (3) zum Erwärmen des Bandes (1), eine Einrichtung (4) zum chemischen Behandeln des Bandes (1) und eine Einrichtung (5) zum Walzen des Bandes (1) aufweist,

d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,

dass die Einrichtung (5) zum Walzen des Bandes (1) in Förderrichtung (R) hinter der Einrichtung (3) zum Erwärmen des Bandes (1) und der Einrichtung (4) zum chemischen Behandeln des Bandes (1) angeordnet ist und die Einrichtung (5) zum Walzen des Bandes (2) eine Tandem-Walzstraße (5a, 5b, 5c) aufweist.

20

7. Vorrichtung nach Anspruch 6,

d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,

dass die Walzgerüste (5a, 5b, 5c) als Mehrwalzen-Kaltwalzwerk mit 6-high oder Z-high Walzenanordnung ausgebildet sind.

25

8. Vorrichtung nach Anspruch 6 oder 7,

d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,

dass die Einrichtung (4) zum chemischen Behandeln des Bandes (1) eine Beizeinrichtung ist.

30

9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 8,

d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,

5 dass zwischen der Einrichtung (3) zum Erwärmen des Bandes (1) und der Einrichtung (4) zum chemischen Behandeln des Bandes (1) eine Streckrichteinheit (6) angeordnet ist.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 9,

10 **d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,**

dass zwischen der Einrichtung (3) zum Erwärmen des Bandes (1) und der Einrichtung (4) zum chemischen Behandeln des Bandes (1) eine Metallkorn-Strahleinheit (7) angeordnet ist.

15 11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 10,

15 **d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,**

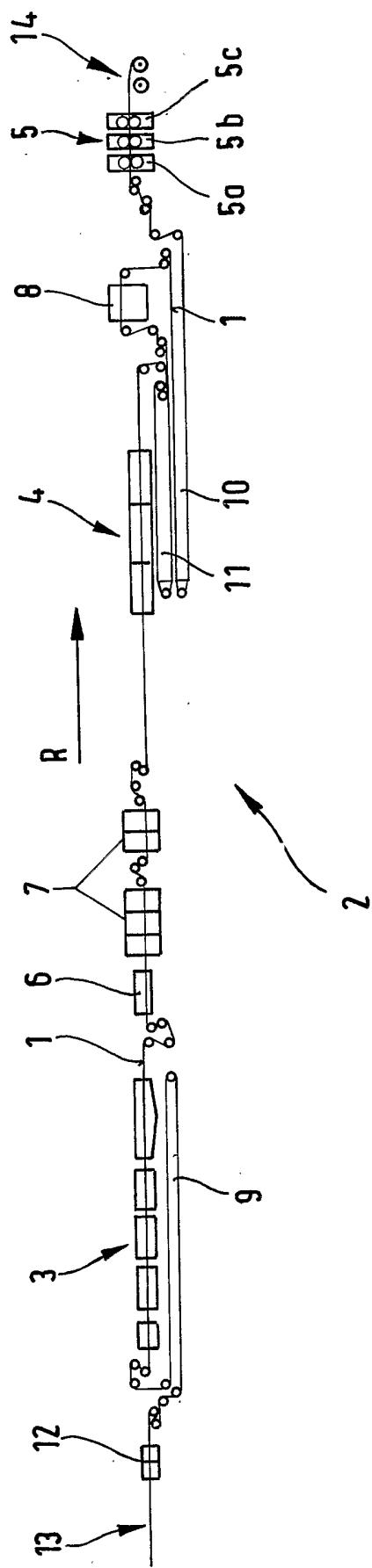
dass in Förderrichtung (R) hinter der Einrichtung (4) zum chemischen Behandeln des Bandes (1) eine Besäumeinheit (8) angeordnet ist.

20 12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 11,

20 **d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,**

dass in Förderrichtung (R) vor der Einrichtung (3) zum Erwärmen des Bandes (1) eine Entfettungseinrichtung (12) angeordnet ist.

1/1



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP 03/07464

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 B21B1/28 B21B3/02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 B21B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	WO 99 43451 A (CHASSAGNE FRANCIS ET AL) 2 September 1999 (1999-09-02) page 5, line 35 -page 7, line 12; figure ---	1-12
X	US 2001/037667 A1 (LEROUX FRANCOIS ET AL) 8 November 2001 (2001-11-08) cited in the application claim 1; figure ---	1,3-6,8
A	DE 100 22 045 C (SUNDWIG GMBH) 19 July 2001 (2001-07-19) cited in the application column 4, line 38 -column 5, line 1 ---	1-12 -/-

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

Date of mailing of the international search report

12 September 2003

23/09/2003

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Meritano, L

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP 03/07464

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 00 37189 A (LJUNGARS STEN ;AVESTA SHEFFIELD AKTIEBOLAG PU (SE)) 29 June 2000 (2000-06-29) cited in the application page 6, line 32 -page 8, line 25; figures -----	1-12

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No PCT/EP 03/07464	
---	--

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)	Publication date
WO 9943451	A	02-09-1999		FR 2775205 A1 AT 224246 T AU 2525899 A BR 9908239 A CA 2320942 A1 CN 1291922 T DE 69903001 D1 EP 1058588 A1 WO 9943451 A1 JP 2002504434 T TW 431916 B US 6478899 B1 ZA 9901471 A	27-08-1999 15-10-2002 15-09-1999 31-10-2000 02-09-1999 18-04-2001 24-10-2002 13-12-2000 02-09-1999 12-02-2002 01-05-2001 12-11-2002 24-08-1999
US 2001037667	A1	08-11-2001		FR 2807957 A1 CN 1320492 A EP 1155753 A1	26-10-2001 07-11-2001 21-11-2001
DE 10022045	C	19-07-2001	DE	10022045 C1	19-07-2001
WO 0037189	A	29-06-2000		SE 519193 C2 AU 3088300 A AU 3088400 A BR 9916305 A BR 9916306 A CN 1334757 T CN 1330575 T EP 1159091 A1 EP 1150784 A1 JP 2002532254 T JP 2002532633 T SE 9804443 A WO 0037189 A1 WO 0037190 A1 US 6546771 B1 US 6537398 B1 ZA 200104887 A ZA 200104892 A	28-01-2003 12-07-2000 12-07-2000 20-11-2001 20-11-2001 06-02-2002 09-01-2002 05-12-2001 07-11-2001 02-10-2002 02-10-2002 19-06-2000 29-06-2000 29-06-2000 15-04-2003 25-03-2003 16-09-2002 16-09-2002

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP 03/07464

A. KLASSEFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES IPK 7 B21B1/28 B21B3/02		
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK		
B. RECHERCHIERTE GEBIETE		
Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole) IPK 7 B21B		
Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen		
Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe) EPO-Internal		
C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie ^a	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	WO 99 43451 A (CHASSAGNE FRANCIS ET AL) 2. September 1999 (1999-09-02) Seite 5, Zeile 35 -Seite 7, Zeile 12; Abbildung ---	1-12
X	US 2001/037667 A1 (LEROUX FRANCOIS ET AL) 8. November 2001 (2001-11-08) in der Anmeldung erwähnt Anspruch 1; Abbildung ---	1,3-6,8
A	DE 100 22 045 C (SUNDWIG GMBH) 19. Juli 2001 (2001-07-19) in der Anmeldung erwähnt Spalte 4, Zeile 38 -Spalte 5, Zeile 1 ---	1-12
<input checked="" type="checkbox"/>	Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen	<input checked="" type="checkbox"/> Siehe Anhang Patentfamilie
<p>^a Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :</p> <p>"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist</p> <p>"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist</p> <p>"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)</p> <p>"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht</p> <p>"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist</p>		<p>"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist</p> <p>"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung, die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden</p> <p>"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung, die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist</p> <p>"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist</p>
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche 12. September 2003		Abeendedatum des internationalen Recherchenberichts 23/09/2003
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016		Bevollmächtigter Bediensteter Meritano, L

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP 03/07464

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie°	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	WO 00 37189 A (LJUNGARS STEN ;AVESTA SHEFFIELD AKTIEBOLAG PU (SE)) 29. Juni 2000 (2000-06-29) in der Anmeldung erwähnt Seite 6, Zeile 32 -Seite 8, Zeile 25; Abbildungen -----	1-12

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen PCT/EP 03/07464

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 9943451	A 02-09-1999	FR 2775205 A1 AT 224246 T AU 2525899 A BR 9908239 A CA 2320942 A1 CN 1291922 T DE 69903001 D1 EP 1058588 A1 WO 9943451 A1 JP 2002504434 T TW 431916 B US 6478899 B1 ZA 9901471 A	27-08-1999 15-10-2002 15-09-1999 31-10-2000 02-09-1999 18-04-2001 24-10-2002 13-12-2000 02-09-1999 12-02-2002 01-05-2001 12-11-2002 24-08-1999
US 2001037667	A1 08-11-2001	FR 2807957 A1 CN 1320492 A EP 1155753 A1	26-10-2001 07-11-2001 21-11-2001
DE 10022045	C 19-07-2001	DE 10022045 C1	19-07-2001
WO 0037189	A 29-06-2000	SE 519193 C2 AU 3088300 A AU 3088400 A BR 9916305 A BR 9916306 A CN 1334757 T CN 1330575 T EP 1159091 A1 EP 1150784 A1 JP 2002532254 T JP 2002532633 T SE 9804443 A WO 0037189 A1 WO 0037190 A1 US 6546771 B1 US 6537398 B1 ZA 200104887 A ZA 200104892 A	28-01-2003 12-07-2000 12-07-2000 20-11-2001 20-11-2001 06-02-2002 09-01-2002 05-12-2001 07-11-2001 02-10-2002 02-10-2002 19-06-2000 29-06-2000 29-06-2000 15-04-2003 25-03-2003 16-09-2002 16-09-2002