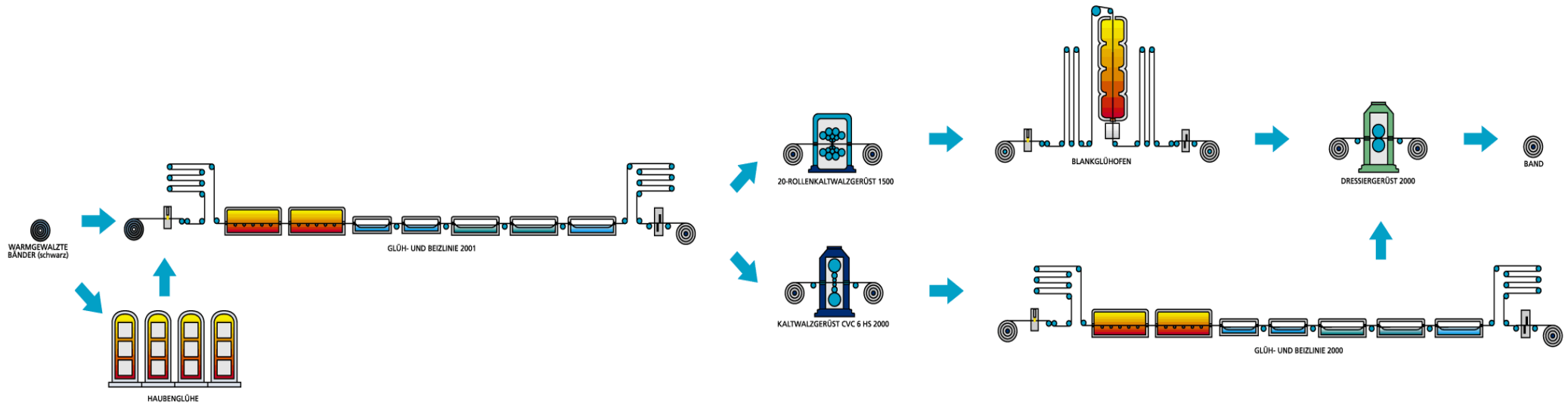


## Kaltwalzprozess



Das Warmband wird auf einer **Glüh-, Entzunderungs- und Beizlinie** bearbeitet :

- **Entzunderung** : Die Oxide (Zunder) werden größtenteils mechanisch durch Strahlen entfernt, wobei das Strahlmittel mit hoher Geschwindigkeit auf die zu behandelnde Oberfläche trifft.
- **Beizen** : Die restlichen Oxide werden anschließend auf chemischem Weg entfernt.

Hinweis : Nichtrostende ferritische Stähle werden im Glühkopf geglüht und anschließend entzundert und gebeizt, während nichtrostende austenitische Stähle vor dem Entzundern und Beizen im Durchlaufofen geglüht werden.

Anschließend erhalten die Coils durch Kaltwalzen die gewünschte Dicke : Dieser Prozess erfolgt auf **Senzimirgerüsten**.

Um seine metallurgischen Eigenschaften wiederzuerlangen, muss das Produkt danach geglüht werden. Hierzu wird die **Blankglühanlage** oder **Glüh- und Beizanlage** benutzt, um je nach Wahl eine glänzende oder gebeizte Oberflächenausführung zu erzielen.

Anschließend wird das Produkt **leicht nachgewalzt**, um die Qualität seiner Oberfläche zu optimieren.

Nach mehreren Endbearbeitungsschritten (Zuschneiden, Beschichten, Schliff...) ist ein versandbereites Produkt fertiggestellt, das den Anforderungen des Kunden entspricht.