(19) กรมทรัพย์สินทางปัญญา
กระทรวงพาณิชย์

(10) เลขที่ประกาศโฆษณา 1701000210A
(43) วันประกาศโฆษณา 5 เมษายน 2562

(12) ประกาศโฆษณาคำขอรับสิทธิบัตรการประดิษฐ์ที่ยื่นผ่านระบบพีซีที

(21) เลขที่คำขอ 1701000210
(24) วันที่รับคำขอ 16 มกราคม 2560
(22) วันที่ยื่นคำขอ 23 กุมภาพันธ์ 2558

(51) สัญลักษณ์จำแนกการประดิษฐ์ระหว่างประเทศ Int.Cl.10
C23C 2/28
(89) เลขที่คำขอพีซีที PCT/JP2015/055012

(31) เลขที่คำขอที่ยื่นครั้งแรก
2014-150932
(32) วันที่ยื่นคำขอครั้งแรก
24 กรกฎาคม 2557
(33) ประเทศที่ยื่นคำขอครั้งแรก
ญี่ปุ่น

(71) ผู้ขอรับสิทธิบัตร
นิปปอน สตีล แอนด์ ซูมิโตโมะ เมตทอล คอร์ปอเรชั่น
(72) ผู้ประดิษฐ์
นายโกอิชิ นิชิซาวะ และคณะ
(74) ตัวแทน
นางดารานีย์ วัจนะวุฒิวงศ์ และ/หรือ นางสาวสนธยา สังขพงศ์ และ/หรือ นางสาวสุคนธ์ทิพย์ จิตมงคลทอง
แห่ง บริษัท ติลลิกีแอนด์กิบบินส์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด
เลขที่ 1011 อาคารศุภาลัย แกรนด์ ทาวเวอร์ ชั้นที่ 20-26
ถนนพระราม 3 แขวงช่องนนทรี เขตยานนาวา
กรุงเทพมหานคร 10120

(54) **ชื่อที่แสดงถึงการประดิษฐ์** วิธีการทำความเย็นแถบเหล็กกล้าและชุดเครื่องทำความเย็น

(57) **บทสรุปการประดิษฐ์**

จัดให้มีวิธีการ สำหรับทำความเย็นแถบเหล็กกล้า ในเตาเผาเคลือบสังกะสีอบอ่อน วิธีการจะใช้ การทำความเย็นด้วยละออง บนแถบเหล็กกล้า ในพื้นที่ทำความเย็นของเตาเผาเคลือบสังกะสีอบอ่อน และสามารถทำให้เกิดการสัมฤทธิ์ผล ในทั้ง อัตราผลผลิต

วิธีการทำความเย็น ประกอบด้วย: ด้วยชุดเครื่องทำความเย็นปรับ วางตัวอยู่เหนือขึ้นไปในทิศทางผ่านแผ่น ของชุดเครื่องทำความเย็น, การฉีดพ่นละออง ไปที่ แถบเหล็กกล้า ที่เคลื่อนตัวผ่านชุดเครื่องทำความเย็น ในรูปแบบที่ว่า ปริมาณของละออง ที่ฉีดพ่นไปที่แถบเหล็กกล้า ที่เคลื่อนตัวผ่านชุดเครื่องทำความเย็น ในส่วนขอบ ในทิศทางตามความกว้าง ของแถบเหล็กกล้า จะน้อยกว่า ในส่วนศูนย์กลาง; ด้วยชุดเครื่องดูดละออง ที่จัดให้มี ที่อย่างน้อยที่สุด ที่ด้านถัดลงไป ในทิศทางผ่านแผ่นของชุดเครื่องทำความเย็น, การดูดส่วนหนึ่งเป็นอย่างน้อยที่สุด ของละออง ที่ฉีดพ่นไปที่แถบเหล็กกล้า; และการทำความเย็นแถบเหล็กกล้า ที่ความเร็วผ่านแผ่น ในลักษณะที่ว่า ในระหว่างคาบเวลาระหว่าง จุดเริ่มต้น และสิ้นสุด ของการทำความเย็น แถบเหล็กกล้า อุณหภูมิของแถบเหล็กกล้า จะอยู่อยู่ภายในย่านอุณหภูมิ ของจุดเดือดของฟิล์ม และอุณหภูมิของส่วนขอบ ในทิศทางตามทางกว้าง ของแถบเหล็กกล้า จะเท่ากับ หรือสูงกว่า อุณหภูมิของส่วนศูนย์กลาง ในอย่างน้อยที่สุดในย่าน 2/3 หรือมากกว่า จากด้านที่อยู่เหนือขึ้นไป ในทิศทางผ่านแผ่น ของความยาวทำความเย็นทั้งหมด ของชุดเครื่องทำความเย็น

(ข้อถือสิทธิ 8 ข้อ, รูปเขียน 10 รูป)