

(19)



**Евразийское  
патентное  
ведомство**

(11) **044748**(13) **B8**

**(12) ИСПРАВЛЕННОЕ ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К  
ЕВРАЗИЙСКОМУ ПАТЕНТУ**

- |  |   |
|--|---|
| <p>(15) Информация об исправлении<br/><b>Версия исправления: 1 (W1 B1)</b><br/><b>исправления в биб. данных, код ИНИД (72)</b></p> <p>(48) Дата публикации исправления<br/><b>2023.10.27, Бюллетень №10'2023</b></p> <p>(45) Дата публикации и выдачи патента<br/><b>2023.09.28</b></p> <p>(21) Номер заявки<br/><b>202190391</b></p> <p>(22) Дата подачи заявки<br/><b>2019.07.19</b></p> | <p>(51) Int. Cl. <b>C23C 4/02</b> (2006.01)<br/><b>B05B 7/20</b> (2006.01)<br/><b>C23C 4/06</b> (2016.01)<br/><b>C23C 4/18</b> (2006.01)<br/><b>C23C 4/129</b> (2016.01)<br/><b>B05D 1/08</b> (2006.01)<br/><b>B05D 1/10</b> (2006.01)<br/><b>B05D 3/08</b> (2006.01)</p> |
|--|---|

---

**(54) СПОСОБ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ ГАЗОПЛАМЕННОГО ПОКРЫТИЯ ТРУБЧАТЫХ  
ЭЛЕМЕНТОВ ТЕРМОПЛАСТИЧНЫМИ ПОРОШКАМИ**

---

- |  |   |
|--|---|
| <p>(31) <b>102018000007939</b></p> <p>(32) <b>2018.08.07</b></p> <p>(33) <b>IT</b></p> <p>(43) <b>2021.04.27</b></p> <p>(86) <b>PCT/IT2019/050169</b></p> <p>(87) <b>WO 2020/031217 2020.02.13</b></p> <p>(71)(73) Заявитель и патентовладелец:<br/><b>ИБИКС С.Р.Л. (IT)</b></p> <p>(72) Изобретатель:<br/><b>Джованнини Сусанна (IT)</b></p> <p>(74) Представитель:<br/><b>Медведев В.Н. (RU)</b></p> | <p>(56) EP-A1-2977111<br/>WO-A1-2015056153<br/>WO-A1-2015071840<br/>US-A1-2007026157<br/>US-A-5544811</p> |
|--|---|

- (57) Способ газопламенного покрытия трубчатых элементов предусматривает размещение трубчатого элемента (2), который должен быть покрыт, в секции нанесения покрытия; и предоставление блока (3) аппликатора, функционирующего в секции нанесения покрытия, в неактивной конфигурации, на расстоянии от трубчатого элемента (2); блок (3) аппликатора поддерживает по меньшей мере одно устройство-аппликатор (4) газопламенного покрытия термопластичными порошками и поочередно функционирует между неактивной конфигурацией и активной конфигурацией, приближаясь радиально к трубчатому элементу (2). После приведения блока (3) аппликатора в направлении к трубчатому элементу (2) способ предусматривает функционирование того же блока (3) в активной конфигурации, с тем чтобы периферийно зацеплять сам элемент (2). Устройство-аппликатор (4) включается, термопластичные порошки подаются и устройство-аппликатор (4) приводится в перемещение вокруг и/или вдоль трубчатого элемента (2), с тем чтобы выполнять его газопламенное покрытие с регулируемым потоком термопластичных порошков.

**B8****044748****044748****B8**