

1. Спосіб очищення металевої стрічки (1), який **відрізняється** тим, що металеву стрічку (1) спочатку на першій ділянці (2) пристрою очищення (3) піддають першому очищенню під високим тиском (4) за допомогою щонайменше одного струменя рідини, потім металеву стрічку (1) на другій ділянці (5) пристрою очищення (3) піддають ультразвуковому очищенню (6), при якому металеву стрічку (1) пропускають через ємність, наповнену рідиною, і за процесом ультразвукового очищення (6) металеву стрічку (1) на третій ділянці (7) пристрою очищення (3) піддають другому очищенню під високим тиском (8) за допомогою щонайменше одного струменя рідини.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що перша ділянка (2) просторово відмежована від другої (5), а друга ділянка (5) - від третьої (7).
3. Спосіб за п. 1 або 2, який **відрізняється** тим, що перше і друге очищення під високим тиском (4, 8) здійснюють шляхом подачі щонайменше одного струменя рідини, що розпилюють по всій ширині поверхні металевої стрічки (1), яку очищують, під тиском 80-200, переважно 100-120 бар.
4. Спосіб за будь-яким з пп. 1-3, який **відрізняється** тим, що металеву стрічку (1) щонайменше при одному з очищень під високим тиском (4, 8) і/або при ультразвуковому очищенні (6) подають вертикально.
5. Спосіб за будь-яким з пп. 1-4, який **відрізняється** тим, що рідину, яку використовують при першому (4) і другому очищенні (8) під високим тиском, нагрівають до температури мінімум 60 °С, переважно до температури понад 80 °С.
6. Спосіб за будь-яким з пп. 1-5, який **відрізняється** тим, що рідина, яку використовують при першому очищенні (4) під високим тиском, при ультразвуковому очищенні (6) і при другому очищенні (8) під високим тиском, містить ліпіди для зв'язування забруднень, які видаляють.
7. Спосіб за будь-яким з пп. 1-6, який **відрізняється** тим, що рідина, яку використовують при першому очищенні (4) під високим тиском, при ультразвуковому очищенні (6) і при другому очищенні (8) під високим тиском, містить тензиди й/або фосфати.
8. Спосіб за будь-яким з пп. 1-7, який **відрізняється** тим, що рідина, яку використовують при першому очищенні (4) під високим тиском, при ультразвуковому очищенні (6) і при другому очищенні (8) під високим тиском, є лужною.
9. Спосіб за будь-яким з пп. 1-8, який **відрізняється** тим, що перед першим очищенням (4) під високим тиском здійснюють знежирення металевої стрічки (1) розпиленням, зокрема, у ємності для занурення або розпилення.
10. Спосіб за п. 9, який **відрізняється** тим, що знежирення металевої стрічки (1) розпиленням виконують за допомогою середовища, зокрема чистильного середовища, нагрітого до температури мінімум 60 °С, переважно понад 80 °С.
11. Спосіб за будь-яким з пп. 1-10, який **відрізняється** тим, що після другого очищення (8) під високим тиском здійснюють промивання металевої стрічки (1), зокрема каскадне промивання водою.
12. Пристрій для очищення (3) металевої стрічки (1), який **відрізняється** тим, що містить першу ділянку (2), на якій встановлений пристрій (4) очищення під високим тиском, розташовану за нею у напрямку подачі (F) металевої стрічки (1) другу ділянку (5), на якій встановлений ультразвуковий пристрій (6) очищення, причому ультразвуковий пристрій (6) очищення має ємність (9), наповнену рідиною, у якій установлені ультразвукові випромінювачі (10, 11), і розташовану за ультразвуковим пристроєм (6) очищення в напрямку подачі (F) металевої стрічки (1) третю ділянку (7), на якій встановлений другий пристрій очищення (8) під високим тиском.
13. Пристрій за п. 12, який **відрізняється** тим, що ультразвукові випромінювачі (10, 11) розташовані кожний в окремому корпусі (12), зокрема у корпусі з високоякісної сталі, усередині ємності (9) з обох сторін від металевої стрічки (1).
14. Пристрій за п. 12 або 13, який **відрізняється** тим, що пристрої (4, 8) очищення під високим тиском і ультразвуковий пристрій (6) очищення мають окремі ємності (13, 9, 15) для проходження металевої стрічки (1).
15. Пристрій за будь-яким з пп. 12-14, який **відрізняється** тим, що пристрої (4, 8) очищення під високим тиском мають щонайменше одну поперечку (14) з розпилювачами під високим тиском, яка проходить по всій ширині стрічки (1).
16. Пристрій за будь-яким з пп. 12-15, який **відрізняється** тим, що в напрямку (F) подачі металевої стрічки (1) перед пристроєм очищення (4) під високим тиском встановлено засоби (16) для знежирення металевої стрічки (1) розпиленням.
17. Пристрій за будь-яким з пп. 12-16, який **відрізняється** тим, що в напрямку (F) подачі стрічки (1) за другим пристроєм (8) очищення під високим тиском встановлено засоби (17) для промивання металевої стрічки (1).
18. Пристрій за одним з пп. 12-17, який **відрізняється** тим, що пристрої (4, 8) очищення під високим тиском для створення високого тиску рідини мають трубчастий насос (20) Піто.