

1. Резервуар (1) розпилювача розплавленого металу, який містить:
проміжний ківш (2), що має днище (4) і бічну стінку (5), які обмежують центральну порожнину (6), днище (4а) якої містить центральну частину (17) і периферію (18), щонайменше одну зону (8) випускання у вигляді відкритої зверху виїмки в бічній стінці проміжного ковша, яка має:
днище (11), розташоване максимально на рівні периферії (18) днища (4а) центральної порожнини (6),
випускний отвір (12) в днищі (11) і,
запірний пристрій (28) для випускного отвору,
розтруб (3), крайка якого (21) звернена до днища проміжного ковша, при цьому розтруб, центрований відносно проміжного ковша і простягається щонайменше над 50 % днища проміжного ковша, при цьому розтруб містить в своїй верхній частині газовий інжектор (23).
2. Резервуар за п. 1, який додатково містить зону (19) подачі у вигляді відкритої зверху виїмки в бічній стінці (5) проміжного ковша (2).
3. Резервуар за будь-яким з пп. 1 або 2, який додатково містить датчик рівня (27), розташований поряд із проміжним ковшем, для визначення рівня розплавленого металу в зоні випускання.
4. Резервуар за будь-яким з пп. 1-3, в якому днище (4а) центральної порожнини (6) містить центральну плоску частину (17) на першому рівні і периферію (18) - на нижчому рівні.
5. Резервуар за будь-яким з пп. 1-4, який містить щонайменше дві зони випускання.
6. Резервуар за будь-яким з пп. 1-5, в якому запірний пристрій (28) є запірним стрижнем або шиберним затвором.
7. Резервуар за будь-яким з пп. 1-6, в якому розтруб виконаний з можливістю поступального переміщення відносно проміжного ковша вздовж вертикальної осі.
8. Резервуар за п. 7, який додатково містить підйомний пристрій (22), здатний вертикально переміщувати розтруб.
9. Резервуар за будь-яким з пп. 1-8, в якому зона (8) випускання частково відділена від центральної порожнини (6), так що забезпечується течія розплавленого металу між центральною порожниною і зоною випускання лише каналом (13), який з'єднує днище (11) зони випускання з днищем (4а) центральної порожнини.
10. Резервуар за будь-яким з пп. 1-9, в якому крайка (21) розтруба має ту саму форму і розмір, що і бічна стінка (5а) центральної порожнини (6), так що розтруб (3) виконаний з можливістю закривання центральної порожнини, не перекриваючи зону (8) випускання.
11. Резервуар за будь-яким з пп. 1-10, в якому співвідношення між об'ємом зони (8) випускання і об'ємом резервуара становить менше 0,4.
12. Резервуар за будь-яким з пп. 1-9, в якому форма і розмір розтруба (3) такі, що щонайменше нижня частина розтруба входить в центральну порожнину (6).
13. Резервуар за п. 12, в якому розтруб має прямокутну форму з верхньою частиною (25) і чотирма сторонами (26).
14. Резервуар за п. 12, в якому розтруб має округлу форму з верхньою частиною (25) і округлою стороною (26).
15. Резервуар за п. 14, в якому розтруб (3) виконаний з можливістю обертання відносно проміжного ковша (2) навколо вертикальної осі.
16. Установка для виробництва металевих порошків, що містить розпилювач, який має розпилювальне сопло, яка **відрізняється** тим, що додатково містить резервуар (1) за будь-

яким з пп. 1-15, випускний отвір (12) якого з'єднаний з розпилювальним соплом розпилювача.

17. Спосіб виробництва металевих порошків, який включає:

(i) заливання розплавленого металу в резервуар (1) за будь-яким з пп. 1-15, випускний отвір (12) якого з'єднаний з розпилювальним соплом розпилювача;

(ii) підтримування рівня розплавленого металу на заданому рівні в зоні (8) випускання проміжного ковша (2) шляхом збільшення тиску газу в розтрубі (3), коли розплавлений метал випускається через розпилювальне сопло.

18. Спосіб за п. 17, який додатково включає етап (iii) заливання розплавленого металу в проміжний ківш (2) при одночасному підтримуванні рівня розплавленого металу на заданому рівні в зоні (8) випускання проміжного ковша шляхом зменшення тиску газу в розтрубі (3).

19. Спосіб за п. 18, за яким етапи (ii) і (iii) послідовно повторюють.