

Title (en)

Sealing between a pouring nozzle and a surrounding continuous casting mould for steel with a rectangular pouring cross section.

Title (de)

Abdichtung zwischen einer Giessdüse und einer diese umschliessenden Stranggiesskokille für Stahl mit einem rechteckförmigen Giessquerschnitt.

Title (fr)

Fermeture entre une tuyère de coulée et une coquille de coulée continue, entourant celle-ci, pour de l'acier ayant une section de coulée rectangulaire.

Publication

**EP 0103715 A1 19840328 (DE)**

Application

**EP 83107589 A 19830802**

Priority

DE 3231321 A 19820823

Abstract (en)

[origin: ES8404885A1] A continuous steel casting apparatus includes a casting nozzle, a mold surrounding the casting nozzle and having moving mold walls together defining a rectangular casting cross section and being formed of oppositely located, parallel-extending endless casting belts and oppositely located, parallel-extending endless lateral dams. A sealing assembly provides a seal between the casting nozzle and the mold walls. The sealing assembly includes sealing levers situated between the casting nozzle and the casting belts. The sealing levers are movably mounted on the casting nozzle. Each sealing lever has a sealing face oriented towards a respective casting belt and extending parallel to the width thereof. Further, each sealing lever is resiliently urged into a sealing engagement with the casting belts. Side surfaces of the sealing levers sealingly engage the dams.

Abstract (de)

Abdichtung zwischen einer Gießdüse und einer diese umschließenden Stranggießkokille für Stahl mit einem rechteckförmigen Gießquerschnitt, die aus sich paarweise gegenüberliegenden endlosen Gießbändern und sich an diese seitlich anschließenden endlosen gegliederten Seitendämmen besteht. Stranggießkokillen mit derartig ausgebildeten in Gießrichtung bewegten Kokillenwänden werden heutzutage beim Vergießen von Blei, Zink und Kupfer mit hoher Gießgeschwindigkeit eingesetzt; das Gießmetall gelangt dabei über einen als offene Rinne ausgebildeten Eingußkörper in die Gießvorrichtung. Um auch beim Vergießen von Stahl bei guter Gießqualität hohe Gießgeschwindigkeiten erreichen zu können, wird eine Abdichtung zwischen der Gießdüse und den erwähnten Kokillenwänden vorgeschlagen, die an jedem Gießband (1) - quer zur Längserstreckung der Gießdüse (3) gesehen - zumindest einen federnd abgestützten Dichthebel (6) aufweist; dieser ist beweglich mit der Gießdüse verbunden und weist eine dem Seitendamm (2) zugewandte Außenfläche auf, die ein mit diesem abdichtendes Seitendichtelement bildet. Bei einer Weiterbildung des Erfindungsgegenstandes liegen an der Gießdüse (3) abgestützte Dichtleisten (18) federnd an den Seitendämmen (2) an.

IPC 1-7

**B22D 11/06; B22D 11/10; B22D 41/08**

IPC 8 full level

**B22D 11/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B22D 11/0645** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 2652732 A1 19770608 - KUROSAKI REFRACTORIES CO [JP], et al
- [A] DE 2919880 A1 19801127 - DIDIER WERKE AG
- [A] CH 570835 A5 19751231 - CONCAST AG
- [AP] EP 0071802 A2 19830216 - KRUPP GMBH [DE]

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0103715 A1 19840328**; DE 3231321 A1 19840223; DE 3231321 C2 19840607; ES 525069 A0 19840516; ES 8404885 A1 19840516; JP S5954449 A 19840329; US 4502526 A 19850305

DOCDB simple family (application)

**EP 83107589 A 19830802**; DE 3231321 A 19820823; ES 525069 A 19830822; JP 15260083 A 19830823; US 51563983 A 19830720