

Title (en)

Method of making semi-finished products consisting of stainless austenitic or martensitic steel.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von Halbzeug aus einem rostfreien austenitischen oder martensitischen Stahl.

Title (fr)

Procédé de fabrication de demi-produits en acier inoxydable austénitique ou martensitique.

Publication

EP 0144694 A2 19850619 (DE)

Application

EP 84112965 A 19841027

Priority

DE 3339593 A 19831102

Abstract (en)

Semi-finished products of stainless austenitic Cr/Ni(Mo) or martensitic Cr(Mo) steels are produced from rolled raw material directly from the rolling heat, avoiding interannealing, by quenching the workpiece (1) in water by means of quenching sprays (7) fed from a water tank (6), either directly (curve b) from a sufficiently high rolling end temperature corresponding to the solution annealing temperature (minimum quench temperature) or after additional heating to the quench temperature (curve c) by means of inductive heating (5) or from a temperature held by means of roller heating (3) approximately at the required quench temperature (curve d). The process sequence is here controlled by means of temperature monitoring of the workpiece (1), detected by a pyrometer (4), via a control instrument (9) feeding the set parameters, and a controller (8), the speed of the rollers (2) also being taken into account. <IMAGE>

Abstract (de)

Halbzeug aus rostfreien austenitischen Cr/Ni(Mo)- oder martensitischen Cr(Mo)-Stählen wird aus gewalztem Vormaterial unter Vermeidung von Zwischenglühungen direkt aus der Walzhitze hergestellt, indem das Werkstück (1) entweder aus genügend hoher, der Lösungsglühtemperatur (minimale Abschrecktemperatur) entsprechender Walzendtemperatur (Kurve b) direkt oder nach Zusatzerwärmung auf Abschrecktemperatur (Kurve c) mittels induktiver Heizung (5) oder aus mittels Walzenheizung (3) annähernd auf der erforderlichen Abschrecktemperatur (Kurve d) gehaltenen Temperatur mittels aus einem Wasserbehälter (6) gespeisten Abschreckbrausen (7) in Wasser abgeschreckt wird. Der Prozessablauf wird hierbei durch eine mittels Pyrometer (4) erfasster Temperaturüberwachung des Werkstücks (1) über ein die Vorgabeparameter einspeisendes Steuergerät (9) und eine Regler (8) kontrolliert, wobei auch die Geschwindigkeit der Walzen (2) mit berücksichtigt wird.

IPC 1-7

C21D 1/02

IPC 8 full level

C21D 8/00 (2006.01); **C21D 11/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

C21D 8/005 (2013.01); **C21D 11/00** (2013.01)

Cited by

EP0352597A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0144694 A2 19850619; **EP 0144694 A3 19871021**; DE 3339593 A1 19850515

DOCDB simple family (application)

EP 84112965 A 19841027; DE 3339593 A 19831102