

Title (en)

Equipment for casting metal strip, especially steel strip.

Title (de)

Vorrichtung zum Bandstranggießen von Metallen, Insbesondere von Stahl.

Title (fr)

Dispositif pour la coulée de bandes de métaux, en particulier d'acier.

Publication

**EP 0181567 A1 19860521 (DE)**

Application

**EP 85113826 A 19851030**

Priority

DE 3440237 A 19841103

Abstract (en)

In such equipment for casting metal strip, especially molten steel, the molten metal (2) under pressure can be conveyed according to the principle of communicating tubes from a storage vessel (1) into a straight mould (3). In order to avoid difficulties which occur during the casting of strips, e.g. those which relate to the control of the inflow of molten metal (2) into the very narrow slot mould, it is proposed that the molten metal (2) under high pressure in an at least partially closed storage vessel (1) should be introducible through a slot outlet (5) which is provided in the upper region of the storage vessel (1), that a foil (6) should be introducible at the casting rate into the path of the respective side of the strand, at least at the underside (3a) of the closed casting cross-section (7), and that the foil (6) and the cast strip (9) should rest on a cooled guide (10) for the foil (6) and the cast strip (9). <IMAGE>

Abstract (de)

Bei einer solchen Vorrichtung zum Bandstranggießen von Metall, insbesondere von Stahlschmelze, ist die unter Druck stehende Metallschmelze (2) nach dem Prinzip kommunizierender Röhren von einem Vorratsgefäß (1) in einen Kristallisator (3) förderbar. Um beim Bandstranggießen auftretende Schwierigkeiten, z.B. hinsichtlich der Regelung des Zuflusses von Metallschmelze (2) in die sehr schmale Spaltkokille zu vermeiden, wird vorgeschlagen, daß die unter erhöhtem Druck in einem zumindest teilweise geschlossenen Vorratsgefäß (1) befindliche Metallschmelze (2) durch einen Spaltauslaß (5), der im oberen Bereich des Vorratsgefäßes (1) vorgesehen ist, einführbar ist, daß zumindest an der Unterseite (3a) des geschlossenen Gießquerschnitts (7) eine Folie (6) in den Weg der jeweiligen Strangseite mit Gießgeschwindigkeit einführbar ist und daß Folie (6) und Gußband (9) auf einer gekühlten Führung (10) für die Folie (6) bzw. das Gußband (9) aufliegen.

IPC 1-7

**B22D 11/06**

IPC 8 full level

**B22D 11/06** (2006.01); **B22D 11/10** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B22D 11/06** (2013.01)

Citation (search report)

- [Y] US 3810564 A 19740514 - ALLYN J, et al
- [Y] US 3426836 A 19690211 - ALTENPOHL DIETRICH, et al
- [X] FR 66280 E 19560628
- [Y] DE 1508876 A1 19691113 - SIDERURGIE FSE INST RECH
- [A] US 2348178 A 19440502 - MERLE JOSEPH M

Cited by

CN115415488A; EP0534174A1; AU655674B2

Designated contracting state (EPC)

AT DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

**EP 0181567 A1 19860521**; CN 85106442 A 19870225; DE 3440237 A1 19860522; DE 3440237 C2 19861106; JP S61123451 A 19860611

DOCDB simple family (application)

**EP 85113826 A 19851030**; CN 85106442 A 19850827; DE 3440237 A 19841103; JP 24672485 A 19851102