

Title (en)  
Device for casting pasty metals.

Title (de)  
Vorrichtung zum Giessen eines pastenartigen Metalles.

Title (fr)  
Dispositif de coulée d'un métal en phase pâteuse.

Publication  
**EP 0269180 A2 19880601 (FR)**

Application  
**EP 87202263 A 19871119**

Priority  
• LU 86688 A 19861126  
• LU 86739 A 19870116

Abstract (en)  
[origin: US4874471A] A device for casting a metal in the pasty phase in a continuous casting mold comprises a vertical conduit disposed upstream of the mold and provided externally with cooling means a distributor member disposed substantially at the inlet of the conduit to deflect the metal flowing from a casting nozzle towards the inner surface of the vertical conduit which may be extended by a tubular element penetrating into the mold and an inlet section for the conduit at least the inner surface of which is formed by refractory material, the distributor member being disposed in the inlet section. The device may have an injector for injecting a gaseous agent into the vertical conduit below the distributor member, and a further device for causing the metal to rotate in the inlet section.

Abstract (fr)  
Ce dispositif de coulée d'un métal en phase pâteuse dans une lingotière de coulée continue (1) comprend un conduit vertical (3) disposé en amont de la lingotière, et extérieurement pourvu de moyens de refroidissement (4, 5). Un organe répartiteur (6) est disposé sensiblement à l'entrée du conduit (3), afin de dévier le métal s'écoulant de la busette vers la surface intérieure du conduit vertical. Celui-ci peut se prolonger par un élément tubulaire (10) pénétrant dans la lingotière (1). Le conduit vertical comporte un tronçon d'entrée (11) dont au moins la surface intérieure est constituée d'un matériau réfractaire et l'organe répartiteur (6) est disposé dans ce tronçon d'entrée (11). Il comporte en outre des moyens (12, 13) pour insuffler un agent gazeux à l'intérieur du conduit vertical, en dessous de l'organe répartiteur (6), ainsi que des moyens (15) destinés à imprimer un mouvement de rotation au métal (14) dans le tronçon d'entrée (11).

IPC 1-7  
**B22D 11/04; B22D 11/06; B22D 11/14**

IPC 8 full level  
**B22D 11/10** (2006.01); **B22D 11/00** (2006.01); **B22D 11/04** (2006.01); **B22D 11/06** (2006.01); **B22D 11/103** (2006.01); **B22D 11/11** (2006.01); **B22D 11/112** (2006.01); **B22D 11/14** (2006.01); **B22D 41/58** (2006.01); **B22D 41/60** (2006.01); **B22D 41/62** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B22D 11/11** (2013.01 - EP US); **B22D 11/112** (2013.01 - EP US); **B22D 41/58** (2013.01 - EP US); **B22D 41/60** (2013.01 - EP US); **B22D 41/62** (2013.01 - EP US); **Y10S 164/90** (2013.01 - EP US)

Cited by  
BE1014063A3; EP0605379A1; EP0327526A1; KR20140125456A; EP0452294A3; BE1017392A3; EP0657235A1; US5555926A; EP0492761A1; BE1012037A3; EP0527717A1; BE1005165A3; EP0455619A1; US9498822B2; US9004150B2; WO2009074736A1; WO2013144667A1; WO2008070935A1; WO2013144668A1

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0269180 A2 19880601; EP 0269180 A3 19880810; EP 0269180 B1 19920102**; AT E71004 T1 19920115; DE 3775722 D1 19920213; ES 2029268 T3 19920801; JP H0815638 B2 19960221; JP S63199056 A 19880817; US 4874471 A 19891017

DOCDB simple family (application)  
**EP 87202263 A 19871119**; AT 87202263 T 19871119; DE 3775722 T 19871119; ES 87202263 T 19871119; JP 29731487 A 19871125; US 12626187 A 19871127