

Title (en)

PROCESS AND DEVICE FOR CASTING THIN STRIP OR FOIL FROM A MOLTEN MASS.

Title (de)

VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM GIESSEN DÜNNER BÄNDER ODER FOLIEN AUS EINER SCHMELZE.

Title (fr)

PROCEDE ET DISPOSITIF DE COULAGE DE BANDES OU DE FEUILLES MINCES A PARTIR D'UNE MASSE EN FUSION.

Publication

EP 0295270 A1 19881221 (DE)

Application

EP 87906060 A 19870929

Priority

CH 393286 A 19860930

Abstract (en)

[origin: WO8802288A1] In a process for casting strip and foil, a molten mass coming out of a pouring slit (4) of a casting nozzle (3) is applied on a moving cooling body (6). The molten mass is deflected in a gap (A) from its direction of outflow from the casting nozzle into the direction of discharge of the strip. To improve casting conditions and strip quality, to allow production of larger casting formats, in particular a manifold increase in the obtainable width of the strip, and to simplify and reduce the cost of the device feeding the molten mass to the cooling body, the molten mass flows within the casing nozzle (3) until just before its entrance into the pouring nozzle (4) in a direction transverse to the direction of pouring and to the direction (21) of discharge of the strip. Deflection of the molten mass into the direction of outflow is provided within the casting nozzle in the area of the pouring slit.

Abstract (fr)

Dans un procédé de coulage de bandes et feuilles, la masse en fusion sortant par la fente de décharge (4) d'un bec de coulée (3) est appliquée sur un corps mobile de refroidissement (6). La masse en fusion est déviée, dans un passage (A) de son sens d'écoulement hors du bec de coulée vers le sens de décharge des bandes. Afin d'améliorer les conditions et la qualité des bandes, de permettre la fabrication de plus grands formats de coulée, en particulier un accroissement de la largeur possible des bandes, et de simplifier le dispositif d'amenée de la masse en fusion au corps de refroidissement, réduisant ainsi son coût, la masse en fusion est amenée dans le bec de coulée (3) jusqu'à immédiatement avant son entrée dans la fente de décharge (3) dans un sens transversal au sens de coulée et au sens de décharge (21) des bandes. Un déflecteur de la masse en fusion vers le sens d'écoulement est agencé à l'intérieur du bec de coulée, à proximité de la fente de décharge.

IPC 1-7

B22D 11/06

IPC 8 full level

B22D 11/06 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B22D 11/0611 (2013.01 - EP US); **B22D 11/064** (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

WO 8802288 A1 19880407; CH 671716 A5 19890929; EP 0295270 A1 19881221; JP H01501295 A 19890511; US 4913219 A 19900403

DOCDB simple family (application)

CH 8700126 W 19870929; CH 393286 A 19860930; EP 87906060 A 19870929; JP 50558487 A 19870929; US 24666588 A 19880728