

Title (en)

Plant for separately casting metallurgical slag and metal melt from a metal-melt/metallurgical-slag mixture.

Title (de)

Anlage zum getrennten Abgießen von Hüttenschlacke und Metallschmelze aus einem Metallschmelzen/Hüttenschlackengemisch.

Title (fr)

Installation pour la coulée séparée de la scorie métallurgique et d'un bain de fusion à partir d'un mélange fusion métallique/scorie métallurgique.

Publication

**EP 0298074 A2 19890104 (DE)**

Application

**EP 88890163 A 19880623**

Priority

AT 168187 A 19870703

Abstract (en)

The plant has a casting vessel (2) provided with a pouring spout (6) which is to take the molten metal/metallurgical slag mixture and which is pivotable about an approximately horizontal pivoting axis (29), and a slag casting mould (5). For reliable prevention of molten metal running off with the molten slag when the latter is poured out onto the slag casting mould (5), with the lowest possible expenditure on equipment, provision is made between the pouring spout (6) of the casting vessel (2) and the slag casting mould (5) for a pivotable casting channel (7) which can be pivoted from a slag-casting position (A), in which the metallurgical slag is taken from the pouring spout (6) via the casting channel (7) to the slag-casting mould (5), into a metal-casting position (B), in which molten metal is taken from the pouring spout (6) to a molten metal receiver vessel (17). <IMAGE>

Abstract (de)

Eine Anlage zum getrennten Abgießen von Hüttenschlacke und Metallschmelze aus einem Metallschmelzen/Hüttenschlackengemisch weist einen mit einer Ausgießschnauze (6) versehenen Gießbehälter (2) zur Aufnahme des Metallschmelzen/Hüttenschlackengemisches, der um eine etwa horizontale Schwenkachse (29) schwenkbar ist, und eine Schlackengießform (5) auf. Um das Mitlaufen von Metallschmelze beim Abgießen der flüssigen Schlacke auf die Schlackengießform (5) mit möglichst geringem apparativen Aufwand zuverlässig zu vermeiden, ist zwischen der Ausgießschnauze (6) des Gießbehälters (2) und der Schlackengießform (5) eine schwenkbare Gießrinne (7) angeordnet, die aus einer Schlackengießposition (A), in der die Hüttenschlacke von der Ausgießschnauze (6) über die Gießrinne (7) zur Schlackengießform (5) geführt ist, in eine Metallgießposition (B), in der Metallschmelze von der Ausgießschnauze (6) zu einem Metallschmelzenaufnahmegefäß (17) geführt ist, schwenkbar ist.

IPC 1-7

**C21B 3/06**; **C21C 5/36**; **F27D 3/14**

IPC 8 full level

**C21B 7/14** (2006.01); **F27D 3/15** (2006.01)

CPC (source: EP)

**C21B 7/14** (2013.01); **F27D 3/1545** (2013.01)

Cited by

AT503049B1; US5409969A

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0298074 A2 19890104**; **EP 0298074 A3 19890222**; **EP 0298074 B1 19910925**; AT 387738 B 19890310; AT A168187 A 19880815; CN 1008516 B 19900627; CN 1031667 A 19890315; DE 3865120 D1 19911031

DOCDB simple family (application)

**EP 88890163 A 19880623**; AT 168187 A 19870703; CN 88104050 A 19880702; DE 3865120 T 19880623