

Title (en)  
DEVICE FOR CONTINUOUS CASTING OF FLAT SLABS.

Title (de)  
EINRICHTUNG ZUM STRANGGIESSEN VON FLACHEN BRAMMEN.

Title (fr)  
DISPOSITIF DE COULEE CONTINUE DE BRAMES PLATES.

Publication  
**EP 0323958 A1 19890719 (DE)**

Application  
**EP 87905187 A 19870817**

Priority  
DE 3627991 A 19860818

Abstract (en)  
[origin: WO8801209A1] A process for continuously casting slabs having a considerably greater width than thickness, especially steel slabs less than 80 mm thick. The molten mass is poured from a casting container (1) into a chill mould (3) having on the pouring-in side a cross-section that is larger in a central area than the desired casting format and similar thereto in its edges. In order to obtain a process and device that allow steel slabs less than 80 mm thick to be faultlessly produced with a surface finish of high quality, the cross-sectional form of the pouring-in side of the chill mould is maintained along its whole length and the casting shell of the central zone of the casting (7) that comes out of the chill mould is deformed by supporting and guiding means (8) arranged directly after the chill mould, so that the casting shell, after passing through the deforming section, lies on the plane of the slab surface of the edge area (11).

Abstract (fr)  
Un procédé sert à couler en continu des brames ayant une largeur considérablement supérieur à leur épaisseur, en particulier des brames d'acier de moins de 80 mm d'épaisseur. La masse fondue est versée d'un récipient de coulée (1) dans une lingotière (3) ayant du côté d'introduction de la coulée une section centrale plus grande au milieu que le format voulu de la coulée et correspondant à celui-ci dans ses zones marginales. Afin d'obtenir un procédé et un dispositif qui permettent de produire des brames en acier sans défauts de moins de 80 mm d'épaisseur et avec une finition de surface de haute qualité, la forme de la section transversale du côté d'introduction de la coulée dans la lingotière est maintenue sur toute la longueur de celle-ci et la croûte solidifiée de la zone centrale de la coulée (7) qui sort de la lingotière est déformée par des éléments de support et de guidage (8) agencés immédiatement après la lingotière, de sorte qu'après avoir traversé la section de déformation, la croûte solidifiée se situe sur le plan des bords (11) de la surface de la brame.

IPC 1-7  
**B22D 11/04; B22D 11/12**

IPC 8 full level  
**B22D 11/04** (2006.01); **B22D 11/10** (2006.01); **B22D 11/12** (2006.01); **B22D 11/128** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B22D 11/0408** (2013.01 - EP US); **B22D 11/1206** (2013.01 - EP US)

Cited by  
EP0865849A1; WO9901244A1

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

DOCDB simple family (publication)  
**WO 8801209 A1 19880225**; BR 8707794 A 19890815; DE 3627991 A1 19880225; DE 3627991 C2 19880929; EP 0323958 A1 19890719; EP 0323958 B1 19910605; JP H02500501 A 19900222; US 4955428 A 19900911

DOCDB simple family (application)  
**DE 8700370 W 19870817**; BR 8707794 A 19870817; DE 3627991 A 19860818; EP 87905187 A 19870817; JP 50487587 A 19870817; US 33153089 A 19890221