

## Title (en)

Device for continuous casting thin metallic products between two rolls.

## Title (de)

Einrichtung zum Stranggiessen von dünnen metallischen Produkten zwischen zwei Walzen.

## Title (fr)

Installation de coulée continue de produits métalliques minces entre deux cylindres.

## Publication

**EP 0432073 A1 19910612 (FR)**

## Application

**EP 90470063 A 19901121**

## Priority

FR 8916320 A 19891207

## Abstract (en)

[origin: US5058658A] The casting installation is of the type in which the ingot mould is essentially constituted by two rolls (1, 1') which are energetically cooled, substantially horizontal and parallel and rotate in opposite directions, and two lateral closing plates (5), termed "side dams", each maintained in contact with an end of each roll. According to the invention, the rolls (1, 1') have end portions of frustoconical shape and the contact between the rolls and the side dams occurs between the lateral surfaces (4a) of these frustoconical end portions and surfaces (7) of the peripheral parts (9) of the side dams which match their shape. Preferably, the parts (9) of the side dams in contact with the rolls are of ceramic.

## Abstract (fr)

l'invention concerne un dispositif de coulée continue de produits métalliques minces, notamment en acier, du type dont la lingotière est essentiellement constituée de deux cylindres 1, 1' énergiquement refroidis, sensiblement horizontaux et parallèles, tournant en sens opposés, et de deux plaques de fermeture latérale 5, dites "petites faces" maintenues chacune en contact avec une extrémité de chaque cylindre. Selon l'invention, les cylindres 1 présentent des extrémités de forme tronconique et le contact entre les cylindres et les petites faces est réalisé entre les surfaces latérales 4a de ces extrémités tronconiques et les surfaces 7, des parties périphériques 9 des petites faces épousant leur forme. Préférentiellement, les parties 9 des petites faces en contact avec les cylindres sont en céramique. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B22D 11/06**

## IPC 8 full level

**B22D 11/06** (2006.01)

## CPC (source: EP KR US)

**B22D 11/06** (2013.01 - KR); **B22D 11/066** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [A] EP 0212423 A2 19870304 - HITACHI LTD [JP], et al
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 9, no. 264 (M-423)(1987), 22 octobre 1985; & JP - A - 60111743 (MITSUBISHI) 18.06.1985
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 12, no. 495 (M-780)(3342), 23 décembre 1988; & JP - A - 63215343 (NISSHIN STEEL) 07.09.1988

## Cited by

FR2723013A1; FR2749785A1; EP0552125A1; EP0588743A1; FR2695580A1; EP0901851A1; FR2768354A1; CN1074328C; FR2765504A1; EP0894556A1; US6082437A; CN1074694C; FR2699436A1; WO9600626A1; EP1213273B2

## Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES GB GR IT LI LU NL SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0432073 A1 19910612**; AU 633660 B2 19930204; AU 6763090 A 19910613; BR 9006195 A 19910924; CA 2031709 A1 19910608; CN 1052268 A 19910619; CS 599590 A2 19910915; FI 905942 A0 19901203; FI 905942 A 19910608; FR 2655577 A1 19910614; FR 2655577 B1 19920124; HU 206286 B 19921028; HU 908052 D0 19910628; HU T56014 A 19910729; IE 904213 A1 19910619; JP H04111950 A 19920413; KR 910011362 A 19910807; NO 905237 D0 19901204; NO 905237 L 19910610; PL 288144 A1 19911202; PT 96112 A 19910930; US 5058658 A 19911022; YU 230290 A 19931116; ZA 909802 B 19920729

## DOCDB simple family (application)

**EP 90470063 A 19901121**; AU 6763090 A 19901130; BR 9006195 A 19901206; CA 2031709 A 19901206; CN 90109724 A 19901206; CS 599590 A 19901203; FI 905942 A 19901203; FR 8916320 A 19891207; HU 805290 A 19901204; IE 421390 A 19901121; JP 40740890 A 19901207; KR 900019987 A 19901206; NO 905237 A 19901204; PL 28814490 A 19901207; PT 9611290 A 19901206; US 61634790 A 19901121; YU 230290 A 19901205; ZA 909802 A 19901206