

Title (en)
Apparatus for twin-roll continuous casting.

Title (de)
Zweiwalzenstranggiessanlage.

Title (fr)
Installation de coulée continue entre cylindres.

Publication
EP 0477045 A1 19920325 (FR)

Application
EP 91402212 A 19910808

Priority
FR 9011000 A 19900903

Abstract (en)
Apparatus for continuous casting between twin rolls 1, 2 with parallel axes, defining between them and with two fixed lateral walls 3 a casting space for a molten metal, each lateral wall comprising at least one lateral part 6, placed against the plane end front surface of one of the rolls, and consisting of a disc portion with an external diameter equal to that of the said adjacent roll, and a central part 12, opposite the said casting space, made from an insulating refractory material. <??>The said disc portion is produced from a material which has characteristics of thermal conductivity and mechanical strength which are greater than those of the said refractory material and is a frustoconical disc portion whose face with the greatest radius of curvature is located towards the roll, and whose frustoconical surface is in contact with the insulating material of the said central part. <??>The invention applies to the continuous casting of thin metal products, notably from steel. <IMAGE>

Abstract (fr)
Installation de coulée continue entre deux cylindres 1,2 d'axes parallèles définissant entre eux et avec deux parois latérales 3 fixes un espace de coulée d'un métal liquide, chaque paroi latérale comportant au moins une partie latérale 6, placée contre la surface frontale plane d'extrémité d'un des cylindres, et constituée d'une portion de disque de diamètre extérieur égal à celui dudit cylindre adjacent, et une partie centrale 12, en regard dudit espace de coulée, en matériau réfractaire isolant. Ladite portion de disque est réalisée en un matériau présentant des caractéristiques de conductibilité thermique et de résistance mécanique supérieures à celles dudit matériau réfractaire, et est une portion de disque tronconique dont la face ayant le plus grand rayon de courbure est située vers le cylindre, et la surface tronconique est au contact du matériau isolant de ladite partie centrale. L'invention s'applique à la coulée continue de produits minces, métalliques, notamment en acier. <IMAGE>

IPC 1-7
B22D 11/06

IPC 8 full level
B22D 11/06 (2006.01)

CPC (source: EP US)
B22D 11/066 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [AD] EP 0360635 A1 19900328 - SIDERURGIE FSE INST RECH [FR]
• [A] EP 0348227 A1 19891227 - KAWASAKI STEEL CO [JP], et al
• [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 13, no. 425 (M-873)(3773) 21 Septembre 1989 & JP-A-1 162 545 (KAWASAKI STEEL CORP.) 27 Juin 1989
• [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 12, no. 229 (M-714)(3076) 29 Juin 1988 & JP-A-63 026 244 (KAWASAKI STEEL CORP) 3 Février 1988

Cited by
EP0552125A1; FR2765504A1; EP0894556A1; US6082437A; FR2699436A1

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0477045 A1 19920325; EP 0477045 B1 19950329; AT E120392 T1 19950415; AU 647169 B2 19940317; AU 8276891 A 19920305; CA 2050112 A1 19920304; CA 2050112 C 19990223; DE 69108496 D1 19950504; DE 69108496 T2 19950803; DK 0477045 T3 19950821; ES 2074241 T3 19950901; FI 914111 A0 19910902; FI 914111 A 19920304; FI 94103 B 19950413; FI 94103 C 19950725; FR 2666256 A1 19920306; FR 2666256 B1 19921016; IE 913086 A1 19920311; JP 2949122 B2 19990913; JP H05123832 A 19930521; NO 178820 B 19960304; NO 178820 C 19960612; NO 913375 D0 19910828; NO 913375 L 19920304; PT 98844 A 19931130; TW 222599 B 19940421; US 5172750 A 19921222; ZA 916945 B 19930428

DOCDB simple family (application)
EP 91402212 A 19910808; AT 91402212 T 19910808; AU 8276891 A 19910828; CA 2050112 A 19910828; DE 69108496 T 19910808; DK 91402212 T 19910808; ES 91402212 T 19910808; FI 914111 A 19910902; FR 9011000 A 19900903; IE 308691 A 19910902; JP 25047391 A 19910903; NO 913375 A 19910828; PT 9884491 A 19910902; TW 80110216 A 19911226; US 74892791 A 19910823; ZA 916945 A 19910902