

Title (en)

PROCESS FOR THE CONTINUOUS CASTING OF METAL, IN PARTICULAR STEEL FOR PRODUCING BILLETS AND BLOOMS.

Title (de)

VERFAHREN ZUM STRANGGIESSEN VON METAL, INSBESONDERE VON STAHL IN KNÜPPEL- UND VORBLOCKQUERSCHNITTE.

Title (fr)

PROCEDE DE COULEE CONTINUE DE METAL, NOTAMMENT D'ACIER, POUR LA PRODUCTION DE BILLETES ET DE BLOOMS.

Publication

EP 0627968 A1 19941214 (DE)

Application

EP 93903980 A 19930217

Priority

- CH 69092 A 19920305
- EP 9300372 W 19930217

Abstract (en)

[origin: US5469910A] Molten steel is continuously teemed into a casting passage to establish a bath of molten steel in the passage. The molten steel is partially solidified in the casting passage to form a strand having a plurality of bulges which are uniformly distributed circumferentially of the strand. The strand is continuously withdrawn from the casting passage and the bulges are deformed during strand withdrawal so as to reduce bulge size. The amount of deformation is regulated by varying the bath level as a function of one or more casting parameters.

Abstract (fr)

L'invention concerne un procédé de coulée continue de métal, notamment d'acier, pour la production de billettes et de blooms, de section polygonale ou presque ronde. Afin d'obtenir un meilleur refroidissement à l'intérieur de la coquille et par conséquent une meilleure qualité de coulée et afin d'optimiser le procédé de coulée lors de diverses opérations, l'acier est introduit dans une coquille (3) dont la section transversale, côté coulée, comporte des sections (2) munies de bosses (9), qui sont réparties autour du creux du moule (6). La croute bombée qui se forme dans la coquille (3) est formée sur au moins une partie de la longueur de la coquille (3). En outre, la proportion de redressage de la bosse (9) est définie par détermination d'un niveau de bain approprié, pour la partie de la longueur concernée de la coquille (3), en fonction des paramètres de coulée.

IPC 1-7

B22D 11/04

IPC 8 full level

B22D 11/00 (2006.01); **B22D 11/04** (2006.01); **B22D 11/041** (2006.01); **B22D 11/18** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B22D 11/04 (2013.01 - KR); **B22D 11/041** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0958871A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

WO 9317817 A1 19930916; AT E129654 T1 19951115; AU 3497593 A 19931005; AU 659287 B2 19950511; BR 9306021 A 19971118; CA 2129964 A1 19930916; CA 2129964 C 20000411; CN 1054558 C 20000719; CN 1076147 A 19930915; CZ 213994 A3 19960515; CZ 292822 B6 20031217; DE 59300864 D1 19951207; DK 0627968 T3 19960108; EP 0627968 A1 19941214; EP 0627968 B1 19951102; ES 2082631 T3 19960316; FI 100316 B 19971114; FI 944030 A0 19940902; FI 944030 A 19940902; GE P19991523 B 19990305; GR 3018150 T3 19960229; JP 2683157 B2 19971126; JP H07503410 A 19950413; KR 950700138 A 19950116; KR 970008034 B1 19970520; MX 9301186 A 19940729; TR 28425 A 19960614; US 5469910 A 19951128; ZA 931284 B 19930917

DOCDB simple family (application)

EP 9300372 W 19930217; AT 93903980 T 19930217; AU 3497593 A 19930217; BR 9306021 A 19930217; CA 2129964 A 19930217; CN 93101990 A 19930305; CZ 213994 A 19930217; DE 59300864 T 19930217; DK 93903980 T 19930217; EP 93903980 A 19930217; ES 93903980 T 19930217; FI 944030 A 19940902; GE AP1993002441 A 19930217; GR 950403269 T 19951121; JP 51528093 A 19930217; KR 19940072651 A 19940802; KR 19940702651 A 19940802; MX 9301186 A 19930303; TR 16593 A 19930303; US 30477294 A 19940902; ZA 931284 A 19930224