

Title (en)

Process and device for continuous casting of steel

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Stranggießen von Stahl

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la coulée continue d'acier

Publication

EP 1103323 A2 20010530 (DE)

Application

EP 00125313 A 20001129

Priority

DE 19957414 A 19991129

Abstract (en)

Process for continuously casting steel comprises controlling the mold cooling water inlet temperature, and reducing the temperature with increasing casting speed. An Independent claim is also included for a device for continuously casting steel, comprising a copper mold with copper mold plates (7) having a thickness of 40-5 mm to control the cooling water pressure (12) between 5 and 30 bar and the cooling water speed between 5-15 m/sec.. The cooling water inlet temperature is 10-45 degrees C. Preferred Features: The mold is oscillated.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Stranggießen von Stahl mittels einer gekühlten, Platten (7) bestimmter dicke aufweisenden Kokille wird die Kokillenkühlwassereinlaufftemperatur geregelt und mit steigender Gießgeschwindigkeit abgesenkt. Die Kokillenplatten (7) bestehen aus Kupfer mit einer Dicke von 40 bis 5 mm, der Kokillenwasserdruck (22) ist zwischen 5 und 30 bar und die Kokillenwassergeschwindigkeit (18) zwischen 5 bis 15 m/sec regelbar und die Kokillenkühlwassereinlaufftemperatur ist zwischen 10° und 45°C wählbar. <IMAGE>

IPC 1-7

B22D 11/22

IPC 8 full level

B22D 11/22 (2006.01)

CPC (source: EP)

B22D 11/22 (2013.01)

Cited by

CN109807298A; CN110576160A; CN114833317A; CN103192047A; CN114918395A; DE10160739A1; DE10160739C2; CN106200593A; WO02085555A3; WO03035306A1

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

EP 1103323 A2 20010530; EP 1103323 A3 20010919

DOCDB simple family (application)

EP 00125313 A 20001129