

Title (en)

Device for the continuous casting of a strip from a molten metal

Title (de)

Vorrichtung zum kontinuierlichen Vergießen von Metallschmelze zu gegossenem Band

Title (fr)

Dispositif de coulée continue d'une bande à partir d'un métal liquide

Publication

EP 1340565 A2 20030903 (DE)

Application

EP 03001818 A 20030129

Priority

DE 10208340 A 20020227

Abstract (en)

Device for casting molten metal, especially molten steel, into cast strips comprises: casting rollers (2, 3) rotating in the opposing direction in the casting operation; a conveying path (6) for removing the cast strip leaving the casting gap (4) between the rollers; and a casting roller screen (9) into which the strip leaving the casting gap enters an inlet opening (15). The screen surrounds a cooling zone (K) in which a temperature prevails during the casting operation which is lower than the temperature of the gases heated by the cast strip. An Independent claim is also included for a process for casting molten metal, especially molten steel, into cast strips. Preferred Features: The screen is arranged in the conveying direction of the cast strip below the casting rollers. One of the walls of the screen is cooled using a fluid.

Abstract (de)

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung und ein Verfahren zum Vergießen von Metallschmelzen, insbesondere Stahlschmelzen, zu gegossenem Bandes (B) mit im Gießbetrieb gegenläufig rotierenden Gießwalzen (2,3), welche die Längsseiten eines zwischen ihnen gebildeten Gießspalts (4) begrenzen, mit einem Förderweg (6) zum Abtransport des gegossenen, aus dem Gießspalt (4) austretenden Bands (B), mit einer Gießwalzenabschirmung (9), in die das aus dem Gießspalt (4) austretende Band (B) durch eine Eintrittsöffnung (15) eintritt, wobei die Gießwalzenabschirmung (9) eine Kühlzone (K) umgrenzt, in der während des Gießbetriebes eine Temperatur herrscht, die niedriger ist als die Temperatur der vom gegossenen Band (B) erwärmten Gase. Die erfindungsgemäße Vorrichtung und das Verfahren ermöglichen es, die Belastung durch die von dem gegossenen Band abgegebenen Wärme zu reduzieren. <IMAGE>

IPC 1-7

B22D 11/06

IPC 8 full level

B22D 11/06 (2006.01); **B22D 11/124** (2006.01)

CPC (source: EP)

B22D 11/0622 (2013.01); **B22D 11/0697** (2013.01); **B22D 11/124** (2013.01)

Citation (applicant)

EP 0830223 B1 19991103 - ISHIKAWAJIMA HARIMA HEAVY IND [JP], et al

Cited by

CN111495971A; CN110170626A

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PT SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1340565 A2 20030903; **EP 1340565 A3 20050216**; **EP 1340565 B1 20081119**; AT E414578 T1 20081215; DE 10208340 A1 20030911; DE 10208340 B4 20040205; DE 50310794 D1 20090102; PL 205707 B1 20100531; PL 358931 A1 20030908

DOCDB simple family (application)

EP 03001818 A 20030129; AT 03001818 T 20030129; DE 10208340 A 20020227; DE 50310794 T 20030129; PL 35893103 A 20030227