

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: **87114822.7**

51 Int. Cl.4: **B22D 1/00 , B22D 11/10 , B22D 27/00**

22 Anmeldetag: **10.10.87**

30 Priorität: **03.03.87 AT 462/87**

71 Anmelder: **Inteco Internationale Technische Beratung Gesellschaft mbH**
Wiener Strasse 25
8600 Bruck a.d. Mur(AT)

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: **07.09.88 Patentblatt 88/36**

72 Erfinder: **Holzgruber, Wolfgang, Dipl.-Ing. Dr.**

A-8600 Bruck/Mur(AT)

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB IT LI LU SE

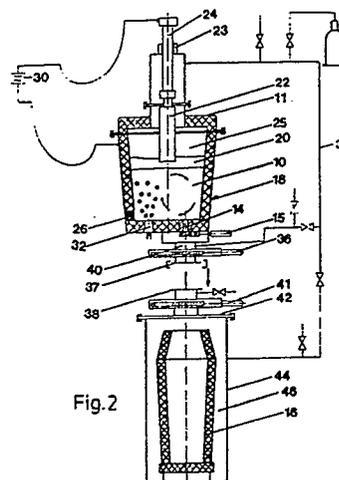
88 Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
 Recherchenberichts: **08.03.89 Patentblatt 89/10**

74 Vertreter: **Hiebsch, Gerhard F., Dipl.-Ing. et al**
Erzbergerstrasse 5A Postfach 464
D-7700 Singen 1(DE)

54 **Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Gusskörpern aus druckbehandelten Schmelzen aus Stahllegierungen.**

57 Ein Verfahren zum Herstellen von Gußkörpern, wie Blöcken, Strängen oder Formgußteilen aus Metallen, insbesondere aus Stählen und stahlähnlichen Legierungen, welche höhere Gehalte an Elementen mit hohem Dampfdruck oder Gasen aufweisen als bei Atmosphärendruck im schmelzflüssigen Zustand und bei der Erstarrung in Lösung bleiben, soll dadurch verbessert werden, daß eine in einem offenen Schmelzaggregat hergestellte Schmelze zunächst unter Atmosphärendruck in ein feuerfest zugestelltes beheizbares Behandlungsgefäß abgegossen, anschließend ein über Atmosphärendruck liegender Gasdruck über der Schmelze aufgebaut und während der gesamten Beheizungs- und Behandlungszeit aufrecht erhalten wird, die Schmelze kontinuierlich gerührt und/oder mittels Gas durchspült wird und entweder durch Durchspülen mit den im gasförmigen Zustand sich befindlichen Elementen oder Stoffen und/oder durch Zusatz von das Element oder den Stoff enthaltenden Legierungen auf den gewünschten Gehalt an diesem Element oder Stoff gebracht wird, wobei der Gasdruck oberhalb der Schmelze mindestens dem mit dem gewünschten Gehalt der Schmelze im Gleichgewicht stehenden Partialdruck des entsprechenden Elementes oder Stoffes entspricht, und daß die Schmelze nach Ein-

stellen der Zusammensetzung und der Gießtemperatur direkt aus dem Behandlungsgefäß über ein in geeigneter Weise verschließ- und öffnenbares Verschluß- und Gießelement in eine ebenfalls unter Druck stehende Kokille, keramische oder metallische Gußform oder Strangußkokille abgegossen wird oder, daß die Schmelze direkt durch Erhöhung des Druckes über der Schmelze in eine Gießform nach dem Verfahren des Druckgießens gedrückt und der so gebildete Gußkörper erstarren gelassen wird.



EP 0 280 765 A3



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
A	DE-B-1 236 543 (W. STICH) * Ansprüche 1-4 *	1	B 22 D 1/00 B 22 D 11/10 B 22 D 27/00
A	DE-A-3 232 551 (METALURGGKOMPLEKT) * Ansprüche 1,2 *	6	
A	EP-A-0 094 334 (ARBED SA) * Anspruch 2 *	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			B 22 D 1/00 B 22 D 11/00 B 22 D 27/00
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort BERLIN		Abschlußdatum der Recherche 02-12-1988	Prüfer GOLDSCHMIDT G
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			