



⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑬ Numéro de dépôt: **90870018.0**

⑮ Int. Cl.5: **B22D 11/124**

⑭ Date de dépôt: **05.02.90**

⑯ Priorité: **10.02.89 BE 8900138**

Montoyer, 47
B-1040 Bruxelles(BE)

⑰ Date de publication de la demande:
16.08.90 Bulletin 90/33

⑯ Inventeur: **Wilmotte, Stéphan**
Rue de la Loignerie, 54
B-4930 Chaudfontaine(BE)
Inventeur: **Naveau, Paul**
Chaussée du Roi Albert, 47
B-4430 Alleur(BE)

⑯ Etats contractants désignés:
AT BE DE ES FR GB IT LU NL

⑰ Date de publication différée du rapport de recherche: **12.06.91 Bulletin 91/24**

⑰ Demandeur: **CENTRE DE RECHERCHES METALLURGIQUES CENTRUM VOOR RESEARCH IN DE METALLURGIE Association sans but lucratif Vereniging zonder winstoogmerk Rue**

⑰ Mandataire: **Lacasse, Lucien Emile et al**
CENTRE DE RECHERCHES METALLURGIQUES Abbaye du Val-Benoît 11, rue Ernest Solvay
B-4000 Liège(BE)

⑯ Procédé de fabrication d'une brame mince en acier par coulée continue.

⑯ On coule l'acier dans un moule (1) dont au moins la section de sortie présente une largeur inférieure ou égale à 60 mm, et on extrait de ce moule une brame (2) ayant une épaisseur inférieure à 60 mm et présentant une peau solidifiée. On soumet la brame à un refroidissement secondaire au cours duquel on forme une couche ininterrompue de liquide de refroidissement sous pression (3) sur au moins une partie de la surface de la brame, et on assure l'écoulement du liquide de refroidissement sur la surface de la brame dans le sens de la progression de celle-ci.

La vitesse de coulée est supérieure à 3 m/min, et est de préférence comprise entre 6 m/min et 20 m/min.

On refroidit la brame, pendant le refroidissement secondaire, jusqu'à une température de surface inférieure à 800 °C, et de préférence inférieure à 600 °C. La brame mince peut être directement laminée à chaud.

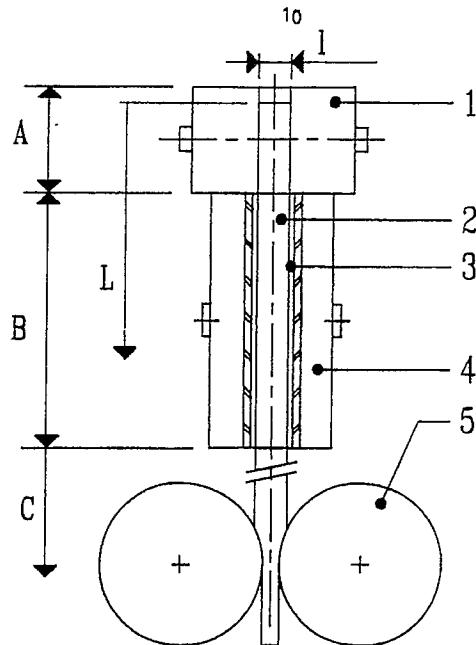


Fig.1



DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
Y	EP-A-0 241 445 (CENTRE DE RECHERCHES METALLURGIQUES) * Colonne 3, ligne 18 - colonne 4, ligne 29; figure 1 * - - -	1-8	B 22 D 11/124 B 22 D 11/14 B 21 B 1/46
Y	IRON AND STEEL ENGINEER, vol. 64, no. 5, mai 1987, pages 61-62, Pittsburgh, PA, US; "New SMS technology for thin slab casting" * En entier *	1-8	
A	US-A-3 918 467 (R. ALBERNY) * Colonne 2, lignes 51-67; colonne 3, lignes 25-43; colonne 4, lignes 33-34; colonne 7, lignes 7-67; figure *	1-6	
A	FR-A-2 153 152 (CREUSOT-LOIRE)		
A	CH-A-6 163 54 (HITACHI LTD)		
A	US-A-3 616 844 (K. BICK)		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			B 22 D B 21 B
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			

Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur
La Haye	20 mars 91	BOMBEKE M.J.P.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		
X: particulièrement pertinent à lui seul		E: document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date
Y: particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie		D: cité dans la demande
A: arrière-plan technologique		L: cité pour d'autres raisons
O: divulgation non-écrite		
P: document intercalaire		
T: théorie ou principe à la base de l'invention		&: membre de la même famille, document correspondant