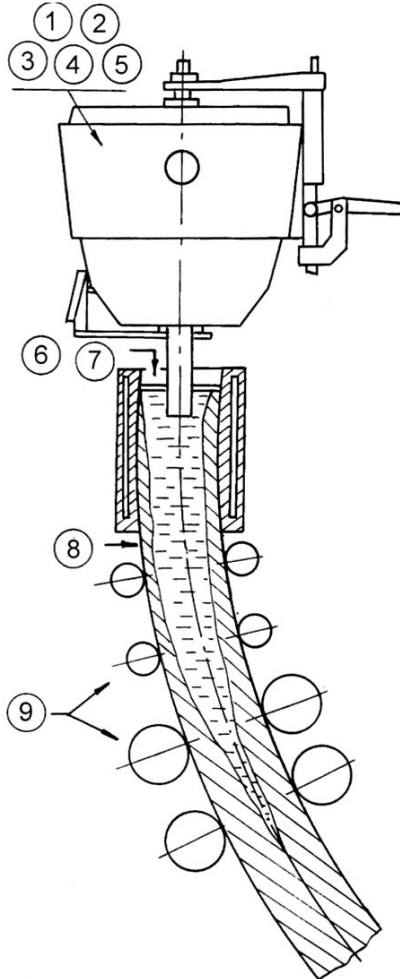




Удосконалення технології безперервного розливання сталі

В проміжному ковші



1. Для уникнення застійних температурних зон застосовується багатосекційний ківш. Секції утворюються перегородками з раціональним розміщенням каналів для протікання металу.
2. Фільтрування сталі від неметалевих включень за рахунок розміщення в перегородках ковша фільтрів з вогнетривких матеріалів.
3. Продувка рідкої сталі інертним газом за допомогою розміщених в проміжному ковші фурм з вогнетривких матеріалів.
4. Безперервне вимірювання температур сталі з допомогою світловідних датчиків.
5. Підігрівання металу за допомогою плазмотронів, які розміщені в кришці ковша.

В кристалізаторі

6. Безперервне визначення положення меніску металу в кристалізаторі та товщини покривного шлаку за допомогою радіолокаційних датчиків.
7. Модифікування сталі сплавами з вмістом РЗМ, які подають у вигляді гранул на меніск металу в кристалізаторі. Засвоєння РЗМ досягає 60 – 70%.

В зоні вторинного охолодження

8. Безперервне вимірювання температури поверхні заготовок світловодними датчиками під кристалізатором та на інших участках.
9. Застосування високостійких підшипників із розроблених в Інституті матеріалів для роликів, що витягують та підтримують заготовку.

Please forward your proposals and suggestions to:

34/1 Vernadsky Avenue, 03680, Kiev-142, Ukraine, Physico-Technological Institute of Metals and Alloys of the National Academy of Sciences of Ukraine. Tel. (044) 444-35-15, Fax (044) 459-50-29, E-mail: metal@ptima.kiev.ua