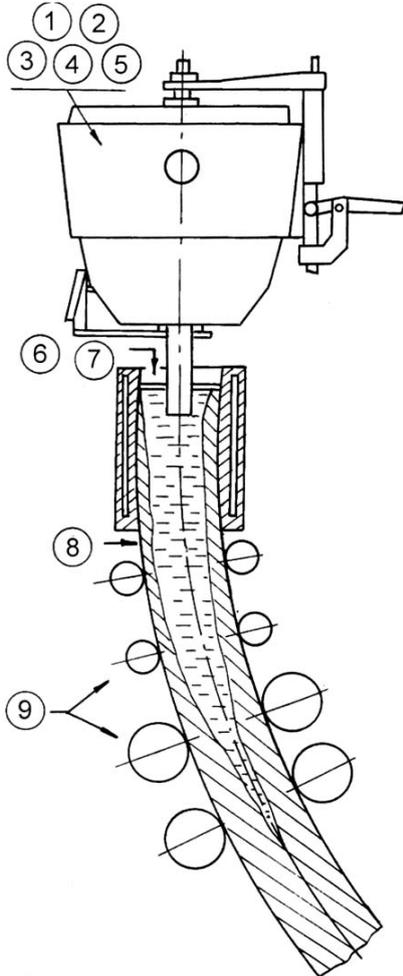




Усовершенствование технологии непрерывного разлива стали

В промежуточном ковше



1. Для устранения застойных температурных зон применяется многосекционный ковш. Секции получают перегородками с рациональным размещением каналов для протекания металла.
2. Фильтрация стали от неметаллических включений за счет размещения в перегородках ковша фильтров из огнеупорных материалов.
3. Продувка жидкой стали инертным газом с помощью размещенных в промежуточном ковше фурм из огнеупорных материалов.
4. Непрерывное измерение температур стали с помощью светловодных датчиков.
5. Подогрев металла с помощью плазмотронов, которые размещены в крышке ковша.

В кристаллизаторе

6. Непрерывное определение положения мениска металла в кристаллизаторе и толщины защитного шлака с помощью радиолокационных датчиков.
7. Модифицирование постоянными сплавами с содержанием РЗМ, которые подают в виде гранул на мениск металла в кристаллизаторе. Усвоение РЗМ достигает 60-70%.

В зоне вторичного охлаждения

8. Непрерывное измерение температуры поверхности заготовок световодными датчиками под кристаллизатором и на других участках.
9. Применение высокостойких подшипников из разработанных в Институте материалов для роликов, которые вытягивают и поддерживают заготовку.