

工務業者登録簿 / 建設会員登録簿

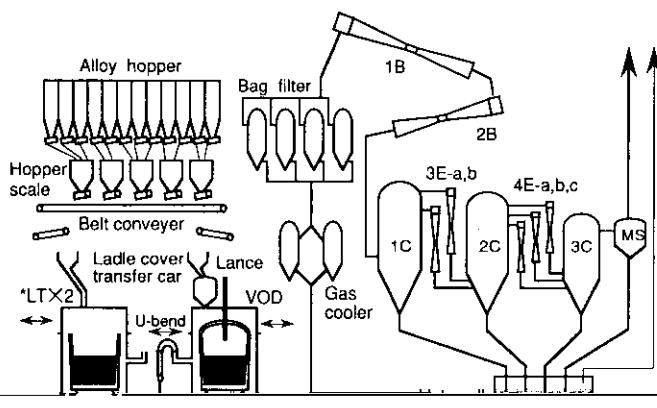
*

高炭素 FeCr 合金の利用を低減するために、安価な酸素、コークス

Fig.3には、上記の基本構想のもとに選択したステンレス鋼製造プロセス、原料庫と融接工場間にフランジ方式による直通供給

Table 2 Comparison of typical chemical composition between pre-reduced Cr pellet and Cr ore

(wt%)



No.1 and 2 Vacuum tank

*LT: Ladle treatment

Fig. 6 Schematic view of VOD equipment

Table 4 Specifications of VOD

Item	Specification
Type	Twin tank and single vacuum unit
Ladle cover transfer car	3 for 1 VOD cover and 2 LT covers
Heat size	178 t
Vacuum unit	2 boosters and 2 step - 5 ejectors
Suction capacity	6 800 kg/h at 186 hPa 700 kg/h at 0.7 hPa
Vacuum attainable	0.3 hPa
Dedusting system	Dry type
O ₂ lance	Multi holes water-cooled type

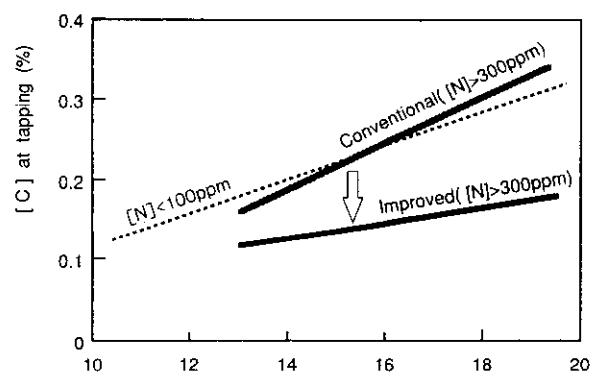
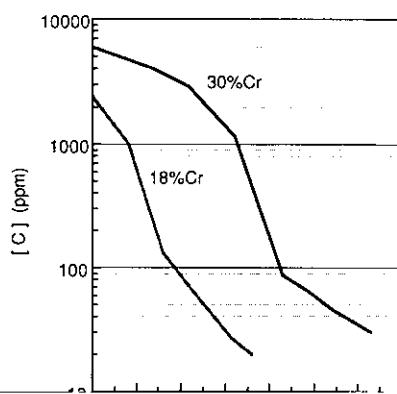


Fig. 7 Relation between optimum carbon content at tapping and chromium, nitrogen content level in combined decarburization process



り、スーパーフェライトステンレス鋼専用であった旧第1製鋼工場VODを凌駕する脱炭速度での処理を大ヒートサイズで実現することができ、 $\text{Cr} \geq 16\%$ 、 $[\text{C}] + [\text{N}] \leq 120 \text{ ppm}$ クラスのスーパーフェライトステンレス鋼の生産性は大幅に増大した。

Table 6 Functions installed to improve slab quality

Facilities	Invested functions
Ladle	AMEPA type slag detector Temperature detector



All stainless steel slabs

18