′ ... X

^] 'šdY KAWASAKI STEEL GIHO Vol. 32(2000) No.1

ŠŸIT ~ _ ^ œ- 4 = 9 \$ § u t Q d

Kawasaki Steel's Steelmaking Technologies for Mass Production of High Cleanliness Steel Sheet

B j € S ¨ Yuji Miki© f L , o ¨ Shuji Takeuchi©

'h :

• ` \$ C { } " Š Ÿ I _ Z # ° ` + \$ V " Q \$ ' r # ! (" ' a ^] ' Š Ž % a R ‰ a q \ D ' Š C # ° ` Ž n ¥ \$ m' Ž [" ' 4 = 9 \$ ' - d Œ ¢ | - < Ł Ž fl ` k Y U ž % a I , * \$ ¢ | d Œ \$ E ž a F # a o \$; ~ # ł ` Ž † I fi + ` (1) w> G K N y \$ e W a (2) 4 = O ‡ b a H o " ; : ? 5 4 \$ i ~ Q a (3) 6 @ 8 . 7 2 < #) + wŸ M[™]Q ¤ p a (4) œ X L wŸ S P O a ĭ I , * \$ g d Œ #) Ł Ž a I I 10 ` ž 1 / > \$ n ¥ | z % 1/10 & ž J v / Ž Ž Ž + č

Synopsis :

The demand for high quality steel sheets has been increasing in the world market. Kawasaki Steel has developed, at its Chiba and Mizushima Works, new steelmaking technologies to produce high quality slabs without defects. In this report, the following technologies to improve the cleanliness, quality and productivity of the slabs are introduced. (1) Improvement of hot metal pretreatment, (2) Control of slag composition and optimization of ladle refining, (3) Suppression of reoxidation of steel in a tundish, (4) Flow control of molten steel in a mold. With these technologies, surface defects have been reduced down to one tenth in the last ten years.

(c)JFE Steel Corporation, 2003

k f % o \$; A 3 ″ * £ ″ ž _ & fi č

/		[[]」临 制 锉 拮 郌	
1			
<u> </u>			
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
; € ≺3,_			
7			
~ <u>~</u>			
			l
-			
<u> </u>			
î 1	<u>f</u> =- <u>IZ</u> <u>I'O(19. Oter land Technologica for Mass</u> D		-
<u></u>			ş
<u> </u>			
-			
<u>د المعالم معالم معالم معالم معالم معالم معالم معالم معالم معالم</u>			

ł -----

•

Å

	Blast furnace	Deslagging	Dephophorization and desulfurization	Deslagging		
					· · · · · · · · · · · · · · · · ·	1
ĵ.						
·						
.V.						
÷						-
· •						
£ —,	· · ·					
/						
						-
··· /	<u>.</u>					
-						
	r0-					
	·					
<u> </u>						
<u></u>	<u> </u>					
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·						
<u> </u>						
(T						
· · · · ·						
 ,						
<u>.</u>						
۰ (<u>۱</u>						
۰ (<u>۱</u>						
۰ (<u>۱</u>						
۰ (<u>۱</u>						
۰ (<u>۱</u>						
۰ (<u>۱</u>						
						·
		·				
		·				
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
		·				
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
		·				
		·				
		·				
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
		·				
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					

1

feet in

61

62

6

Í.

薄鋼板向け連続鋳造スラブの高清浄化技術

×	Table 2 Design parameters and rate constants for decarburiza-		
- 12K			
2			
-			
···-			
<u>u</u>			
	ŕ		
ĩ			:
<u>.</u>			
- /)			ļ
() ()			
.r . 			
-			

	Combustion chamber Regenerator Heater A Heater A Heater A Recycling N ₂ N ₂ gas jet JI		
<u>h</u>			
۹ <u>ب</u>			
·	r • • •		
•			
•			
íř <u> </u>			
k			
· · · · ·		· ·	
		L	
	Condition 1 Heater A; Combustion mode	Hostos A: N. ist mode	
	Condition 1 Heater A; Combustion mode Heater B; N ₂ jet mode	Condition 2 Heater A; N ₂ jet mode Heater B; Combustion mode	
	Fig. 9 Schemati	ic diagram of N ₂ Jet Heater	
	(First and second slabs)	Without FC mold With FC mold	
Fi	ig. 10 Comparison of hot-coil surface quality		
1		(asting speed Vo (m/min)	
-			
анадаг Х			
· #			
•			

and entry norals

C.L

Fig. 12 The effect of the FC mold on surface quality of cold-

63

