

英国伦敦，2016年8月16日

普锐特冶金技术板坯连铸机在巴西 CSP 钢厂运行

- 板坯年产能为 300 万吨

普锐特冶金技术（Primetals Technologies）提供的一台双流板坯连铸机在巴西钢铁企业 Companhia Siderúrgica do Pecém（CSP）投入运行。该设备是在巴西 Ceará 州 São Gonçalo do Amarante 的 Pecém 工业和港口区一座新建钢厂的组成部分，每年可产板坯 300 万吨。普锐特冶金技术于 2012 年从韩国的浦项建设公司获得该合同。

这台板坯连铸机的铸机半径为 9.5 米，冶金长度为 39.8 米，生产的板坯厚度为 220、250 和 300 毫米，宽度为 1,100 – 2,300 毫米。浇铸的钢种类型很多，涵盖了低碳结构钢、包晶钢及微合金化中碳和高碳钢，如 ULC、LC、MC、HSLA 和 HC。板坯随后被轧制成厚板和薄板，以满足机械工程、造船、锅炉制造和管道施工等需要。最高拉速为每分钟 1.8 米。普锐特冶金技术设计了整套铸机，并提供关键部件、流体系统、基础和过程自动化以及工艺方案包。项目内容还包括对操作人员的培训及安装和调试指导。

普锐特冶金技术的供货范围包括 Smart Mold 直结晶器和用于在浇铸过程中动态调宽的 DynaWidth 工艺包。LevCon 结晶器液面控制和多模式结晶器电磁搅拌装置保证了结晶器液面水平达到最优化。DynaFlex 结晶器振动能够灵活地调节振动参数。连铸机的铸流导向系统采用了可远程调节的 Smart Bender 智能弯曲段和 Smart Segment 智能扇形段，它们同 DynaGap Soft Reduction 3D 相结合，实现了板坯厚度的快速自动调节。I-Star 铸流导向辊优化了铸流支承。

Dynacs 3D 二冷工艺模型沿整个铸流长度动态计算三维温度分布，从而帮助根据拉速、板坯规格和钢种准确地设置二次冷却的工作参数和确定铸流的最终凝固点。板坯的内部质量因 DynaGap Soft Reduction 3D 的应用而得以改善。根据 Dynacs 3D 计算的工作点而在最终凝固区动态调整辊缝。基于扇形段活动喷嘴的 DynaJet 喷淋冷却保证了板坯的均匀冷却，从而优化了表面质量。



普锐特冶金技术提供的双流板坯连铸机在巴西钢铁企业 Companhia Siderúrgica do Pecém (CSP) 投入运行。该铸机是在巴西 Ceará 州 São Gonçalo do Amarante 的 Pecém 工业和港口区一座新建钢厂的组成部分。

本新闻稿和新闻图片请登录 www.primetals.com/press/

新闻联系人：

普锐特冶金技术（中国）有限公司

公共关系部

王时倚，电话：+86-21-6196 3871

电子邮件：shiyi-wang@primetals.com

普锐特冶金技术有限公司 (Primetals Technologies, Limited) 总部位于英国伦敦，是一家冶金行业全球领先的工程设计、工厂建设和全周期合作伙伴。公司提供全面的技术、产品及服务，包括整合电气、自动化和环境的解决方案，涵盖了钢铁产业链从原材料到成品的每一项环节，以及适用于有色金属领域的最新轧制解决方案。普锐特冶金技术是一家由三菱重工 (MHI) 与西门子组建的合资企业。三菱日立制铁机械株式会社 (MHMM) 和西门子分别持有合资公司 51% 和 49% 的股份。前者是三菱重工集团所属企业，并由日立公司和 IHI 公司参股。公司在全球拥有约 7,000 名员工。如需了解更多信息，请访问：www.primetals.com。