

英国伦敦，2017年3月2日

普锐特冶金技术将为上海宝钢改造板坯连铸机

- 将更换铸机机头和整个铸流导向系统
- 铸机改造后可生产厚达 357 毫米的板坯
- 将为要求苛刻的应用生产优质板坯

普锐特冶金技术（Primetals Technologies）获得宝山钢铁股份有限公司（宝钢）合同，将对其上海第一炼钢厂的 3 号板坯连铸机进行现代化改造。铸机机头和整个铸流导向系统将被更换。改造后的铸机将为要求苛刻的应用生产优质板坯。板坯改造后最大生产厚度将增至 357 毫米。该铸机年产能为 230 万吨，浇铸的板坯将由宝钢的中厚板轧机和热轧机进一步加工。改造后的连铸机计划于 2018 年第一季度投入运行。

宝钢集团是世界最大钢铁企业之一，2015 年产钢约 3,500 万吨，面向国内和国际市场生产优质产品。3 号板坯连铸机原由 JSP 提供，自 2003 年起生产最小厚度为 220 毫米的板坯。它的弧半径为 10 米，冶金长度为 34.5 米。当改造完成后，将能浇铸厚度为 250、300 和 357 毫米、宽度为 1,200 – 2,300 毫米的板坯。产品包括超低碳到高碳钢、微合金和低合金钢、包晶钢和 HSLA 钢、结构钢、管线钢和钢板钢种。

普锐特冶金技术将负责连铸机的基本和详细设计，制造、安装和调试指导，以及所有关键部件供货。该铸机将采用箱式直结晶器，并配备 LevCon 结晶器液面控制、Mold Expert 自动漏钢预报和工艺数据监测、DynaWidth 在线板坯宽度控制、DynaFlex 结晶器振动装置和结晶器电磁搅拌器。

铸流导向扇形段上将安装适合于高温浇铸（DynaTac）的 EcoStar Spiral 辊以支承铸流。为了动态控制铸流温度，将采用 DynaPhase 和 Dynacs 3D 工艺模型。这样即可沿整个铸流长度方向动态计算和控制三维温度分布，从而根据拉速、板坯规格和钢种准确地确定铸流冷却的设定点及铸流最终凝固点的位置。采用 DynaGap Soft Reduction 3D 能改善板坯的内部质量。在最终凝固区，根据 Dynacs 3D 计算的设定点动态调节辊缝锥度。3D Sprays 系统利用扇形段上的活动喷嘴可保证板坯沿整个宽度达到均匀冷却的最佳效果。



普锐特冶金技术板坯连铸机。上海宝山钢铁股份有限公司（宝钢）的一台类似铸机将在2018年完成现代化改造。

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。