

英国伦敦，2018年3月22日

## 普锐特冶金技术将为鞍钢改造板坯连铸机

- 现代化改造旨在提高生产能力和产品质量
- 提高产品结构和铸坯规格的灵活性
- 项目快速达产以最大限度减少停机时间

中国钢铁企业鞍钢集团公司与普锐特冶金技术签订合同，对其鞍山第三炼钢厂的一号双流板坯连铸机进行现代化改造。改造的目的是提高产品质量和生产能力，并且增大浇铸不同钢种和铸坯规格的灵活性。连铸机将安装先进的设备及工艺技术包，包括用以改善板坯内部质量的动态轻压下技术。为了最大限度地缩短停产时间，项目计划的编制对项目的快速执行尤为关键。改造项目预定于 2018 年第三季度完成。

鞍钢集团公司位于辽宁省鞍山市，是中国的领先钢铁企业之一，年产量超过 3,300 万吨(2016 年)。鞍山第三炼钢厂采用的是由转炉、钢包炉和 RH 设备组成的生产路线，年钢水产量为 500 万吨，供给两台板坯连铸机。其中二号板坯连铸机已由普锐特冶金技术进行改造，并于 2015 年 7 月顺利恢复生产。

第三炼钢厂一号双流板坯连铸机的浇铸能力为每年 250 万吨。它的铸机半径为 9 米，冶金长度为 36 米，浇铸板坯的厚度为 230 毫米，宽度为 990 – 1,550 毫米，最大拉速为 2.1 米/分，浇铸的钢种包括超低碳到高碳钢、包晶钢、深冲钢、HSLA 钢以及微合金钢、低合金钢和硅钢。

改造项目的内容包括为一号板坯连铸机配备新的中间包车和中间包以及结晶器液位自动控制系统。箱式直结晶器将配备结晶器专家系统，动态调宽系统以及 DynaFlex 液压振动装置。铸流导向系统将采用智能弯曲段和智能扇形段以及 I-Star 辊子技术。

Dynacs 二冷控制系统将沿整个铸流动态计算和控制温度分布，并有效控制铸流冷却，从而根据拉速、板坯断面和钢种准确地捕捉铸坯最终凝固点的位置。动态轻压下技术用于改善板坯的内部质量。在最终凝固

过程中，辊缝根据 Dynacs 计算的工作区间动态调节，能够最大限度减少铸坯的中心偏析。二次冷却采用具有中心/边缘冷却功能的 DynaJet 喷淋冷却技术。

普锐特冶金技术将负责中间包、钢包长水口、引锭杆系统、铸机支撑结构和维修台架的基本设计，以及长水口机械手、中间包车、结晶器和结晶器振动装置、铸流导向扇形段、二次冷却和引锭杆的详细设计。合同范围还包括了自动化系统及安装和调试指导服务。



普锐特冶金技术板坯连铸机

本新闻稿和新闻图片请登录 [www.primetals.com/press/](http://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

刘艳婷，电话：+86-21-6196 3870

电子邮件： [yanting.liu@primetals.com](mailto:yanting.liu@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](http://www.primetals.com)。