

英国伦敦，2018 年 5 月 15 日

普锐特冶金技术从山东钢铁集团获得两台板坯连铸机的最终验收证书

- 两台铸机仅用两天即完成调试
- “Connect & Cast” 理念保证了快速调试
- 所有二级系统立刻投入全自动运行
- 板坯合计产能为每年 460 万吨
- 技术方案包确保了即使在波动的浇铸条件下也能灵活地生产优质板坯

在 4 月，普锐特冶金技术从中国钢铁企业山东钢铁集团日照有限公司获得了两台双流板坯连铸机的最终验收证书(FAC)。这两台铸机在 2017 年 12 月的两天内完成了热调试。设备和技术方案包的安装遵循了普锐特冶金技术的“Connect & Cast”(即连即浇)理念，这保证了铸机的所有功能和系统——包括用于自动开浇的结晶器液面控制和二级系统——从第一炉开始就全部投入全自动运行，甚至在第一周运行的增产阶段就生产了超过 40,000 吨商品板坯。两台铸机安装在山东省沿海地区日照的一处新建优质钢生产厂，它们的设计年产能力合计为 460 万吨板坯。一系列技术方案包确保了即使在波动的生产条件下也能达到出色的表面和内部质量以及灵活的浇铸操作。

两台铸机浇铸的钢水由总产能为 500 万吨/年的转炉提供。铸机配备了 LevCon 结晶器液面控制、Smart Mold 箱式直结晶器、DynaWidth 板坯自动调宽和 DynaFlex 结晶器液压振动装置。铸流导向系统安装了 Smart Segment（智能扇形段）、I-Star Roller 和 DynaJet 喷嘴。DynaGap Soft Reduction（动态轻压下）能够保证板坯内部质量达到高水平。二冷系统分成 11 个喷淋冷却区，并且采用了 Dynacs 3D 技术。基础自动化和过程自动化分别安装了 CC Control（连铸控制）和 CC Optimization（连铸优化）方案包。

两台铸机的浇铸半径为 9.5 米，冶金长度约为 32 米。它们将生产厚度为 230 毫米，宽度为 1,000 – 1,950 毫米的板坯。拉速最高可达每分钟 1.7 米。铸机将浇铸许多钢种，包括碳钢、包晶钢、结构钢、HSLA(高强度低合金)钢、深冲钢和多种合金管线钢。

Primetals Technologies, Limited
普锐特冶金技术（中国）有限公司
一家由西门子、三菱重工及其合作伙伴组建的合资企业
上海市闵行区金都路 3588 号（邮编：201108）

Chiswick Park, Building 11, 566 Chiswick High Road
W4 5YS London
United Kingdom

普锐特冶金技术承担了连铸平台和铸流导向系统的详细设计，出坯和离线区的基本设计，维修区的基本和详细设计，以及自动化系统和相关软件的配置。除此之外，还提供了核心部件、液压缸、传动、喷嘴及电气和自动化设备。服务内容也包括了安装和调试指导以及客户培训。

Connect & Cast 是普锐特冶金技术在一些国家的注册商标。



中国钢铁企业山东钢铁集团日照有限公司安装的普锐特冶金技术
双流板坯连铸机

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

邓杨，电话：+86-21-6196 8600

电子邮件：deng.yang@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。