

ロンドン、2021年10月22日

連続鋳造機用新型モールドレベル制御システムの試運転を世界で初めて実施

- アルベディ社 ESP ラインへの新型モールドレベル制御システム設置について最終検収書を受領
- モールド直下の曲げゾーンの振動制御により鋳片バルジングを安定化
- 新型プロセスにより、高い鋳造速度でも湯面レベル変動周期の全域でレベル安定化を実現

プライメタルズ テクノロジーズ (Primetals Technologies) は、アルベディ社 ESP (Arvedi ESP) 鋳造・圧延ライン向け新型連続鋳造制御の最終検収書 (FAC) を取得しました。当社の特許取得済み「レブコンベンダー アンチバルジング (LevCon Bender Anti-Bulging)」プロセスの試運転が世界で初めて行われました。連続鋳造機の湯面レベルは、曲げゾーンの対面ローラー間での振動制御により安定化します。この新型プロセスは、高速鋳造時、単にモールドへの溶鋼流量を制御するだけよりも格段に効果的に湯面レベルに及ぼすバルジングの影響を抑制します。湯面レベルの変動を、より高い曲げゾーン振動数によって補正することが初めて可能になりました。

新型モールドレベル制御 (特許取得済)

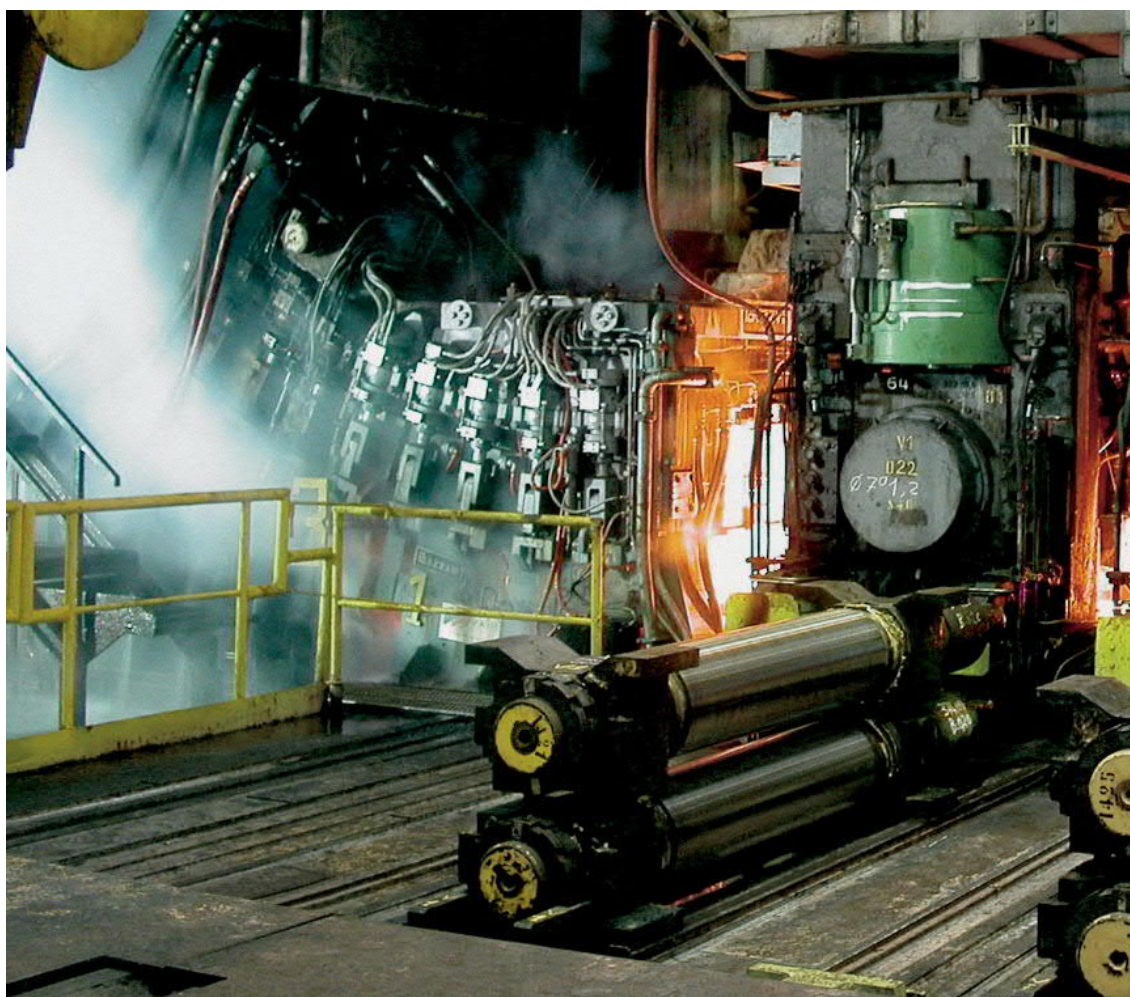
プライメタルズテクノロジーズの「レブコンベンダー アンチバルジング」は、鋳片の不安定なバルジングによる湯面レベルの変動を防ぐ、連続鋳造機用プロセス制御です。ストランドの油圧可動式曲げゾーンの振動位置を制御することで、湯面レベルの上下動を抑制し、モールドへの溶鋼流量による湯面レベルの制御をサポートします。この新プロセスは、溶鋼流量の変動を減らし、ストランドの鋳造プロセスを安定化させます。

高速鋳造時にも安定化

鋳片のバルジングは高速鋳造で顕著となり、モールドレベル変動の振動数も高くなります。このため、ホットストリップを鋳造と圧延の複合的な連続プロセスで生産するアルベディ社 ESP ラインでは、このような制御が特に注目されています。アルベディ社 ESP ラインの鋳造速度は毎分 6 メートルを超え、

通常毎分2メートル以下の「従来型」連続鋳造機よりもはるかに高速です。この新しいプロセスは、低速鋳造にも問題なく導入されています。

「レブコン ベンダー アンチバルジング」はプライメタルズ テクノロジーズの登録商標です。



プライメタルズテクノロジーズの「レブコン ベンダー アンチバルジング」は曲げゾーン振動を制御して湯面レベルを安定させます。

他言語（英語・ドイツ語・中国語・ポルトガル語・ロシア語）による（プレスリリース及び資料は、以下の URL よりご覧になれます。 www.primetals.com/press/

報道関係お問い合わせ先:

プライメタルズ テクノロジーズ ジャパン株式会社 社長室（広報担当：山下）
〒733-8553 広島市西区観音新町四丁目 6-22 三菱重工業（株）広島製作所内
電話 082-291-2181

プライメタルズ テクノロジーズ 公式ツイッター: twitter.com/primetals

プライメタルズ テクノロジーズ (Primetals Technologies, Limited) は本社を英国・ロンドンに置き、金属鉄鋼産業におけるエンジニアリング、プラント建設、およびライフサイクルサービスの提供を行うパイオニアかつ世界的リーダーです。当社は電機、オートメーション、デジタルイゼーション、及び環境の総合ソリューションを含めた技術、製品、サービスの一式を提供しており、原材料から完成品まで鉄鋼のあらゆる分野を網羅するだけでなく、非鉄分野でも最新の圧延ソリューションをお届けします。当社は三菱重工およびパートナーの出資によるグループ会社で、従業員数は全世界で約7,000人です。詳しくは、下記 URL より当社公式ウェブサイトをご覧ください。

公式ウェブサイト: <https://www.primetals.com/jp>