## KAWASAKI STEEL GIHO Vol.14 (1982) No.3

### (Jun Nagai) (Takemi Yamamoto) (Hirosuke Yamaga) (Hideo Take)<sup>-</sup> (Rinso Tachibana) (Hisashi Ohmori)<sup>-</sup> (Kyoji Nakanishi) (Yoshiharu Iida) : LD LD-KG LD 2 K-BOP 250t K-BOP LD K-BOP

### Metallurgical Characteristics of Combined-blown Converters

#### Synopsis :

Kawasaki Steel Corp. has developed two different types of combined-blown processes in basic oxygen steelmaking: a) inert gas-stirred LD (LD-KG) and b) oxygen bottom-blown LD with powdered lime injection (K-BOP). Resultant metallurgical characteristics are: (1) Stirring intensity of the steel bath is increased by a small amount of the bottom-blown gas, thereby markedly decreasing excessive oxidation of the steel bath as experienced in the conventional LD, and achieving higher yields of iron and added alloys at tapping. (2) The K-BOP, in particular, has a higher advantage in removing P, S etc. than any other combined-blown processes, because of the bottom injection of powdered lime.

(c)JFE Steel Corporation, 2003

# 上底吹き転炉の冶金特性 Metallurgical Characteristics of Combined-blown Converters

潤\* ₩\*\* # Ш 本 武 -ÌX Jun Nagai Takemi Yamamoto 英 雄\*\*\*\* 捙 右 武 Щ Ħ Hideo Take Hirosuke Yamada 尚\*\*\*\*\* 橘 林 大森 Hisashi Ohmori **Rinso** Tachibana 中 西 恭 飯 Ħ 義 治 Yoshiharu Iida Kyoji Nakanishi

#### Synopsis:

ł

Kawasaki Steel Corp. has developed two different types of combined-blown processes in basic oxygen

the line interview of the AD KO and his surger better blown ID with neuroland lime interview

- (K-BOP). Resultant metallurgical characteristics are:
- (1) Stirring intensity of the steel bath is increased by a small amount of the bottom-blown gas, thereby markedly decreasing excessive oxidation of the steel bath as experienced in the conventional LD, and achieving higher yields of iron and added alloys at tapping.
- (2) The K-BOP, in particular, has a higher advantage in removing P, S, etc. than any other combined-blown











Ċ

L

į.









を検討した。

LD 転炉や一般の複合吹錬炉では、低 Si の脱珪 銑(Si:0.01~0.1%, P:0.12~0.15%)の鋼浴 面上に塊状生石灰を添付するとスラグの薄化に困 難を生じるが、K-BOP では生石灰粉インジェクシ ョンにより、吹錬に支障なく、Table 1 に示す少量の 石灰で吹錬できる。さらに、(2)法の石灰系フラッ クスを用いる溶銑の脱珪、脱燐を行った場合には プロセス全部の合計で(1)法のスラグ少量吹錬より 5kg/t以上の生石灰を節約できることが判明した。

またスラグ中に溶出する炉体レンガ中のMgOの 物質収支を脱珪銑の吹錬と通常吹錬について比較 すると、溶銑[Si]が低下すれば必要軽焼ドロマイ トが減少することがわかる(Fig.18参照)。またK-



	ー め、必要軽焼ドロマイト量が少ない。 一方、転炉で落銑の予備脱燐を行う場合にも、	上底吹き転炉の採用にあたっては、それぞれの 脱燐特性から、高炭素綱主体の工場では攪拌力の
- 2		
_		
<b>—</b>		
_		
	%)を20kg/tの生石灰原単位(0.2~0.3%(Si)の場	K-BOP 法が効果的に機能すると考えられる。
	合)で容易に吹錬できる。	また K-BOP における生石灰粉の底吹きの有効
	4. 上底吹き転炉の評価	性が、酸素の上底吹き条件を同一として生石灰粉
		でエハビ酸素ノンスよりインシェクションする実験により明らかになった。
	LD-KG, K-BOPとLDの操業データを比較し	さらに、欧米諸国で期待されている,上底吹き
_	<u><u><u>T</u>heologicate In-KC K DODLA ANDA</u></u>	differing the second

13) 日本鉄鋼協会共同研究会:第80回製鋼部会(1981年10月)

14) K.Balajiva and P.Vajragupta  $\vdots$  JISI, 155 (1946) 1, 563~567

15) 拝田, 野崎, 江見:鉄と鍋, 67 (1981)12, S938