

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.19 (1987) No.1

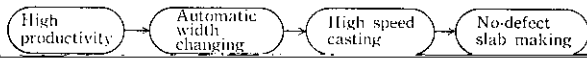
Technology for Extending Service Life of Continuous Casting Mold

(Kichio Tada)

Technology for Extending Service Life of Continuous Casting Mold

要旨

図 2.3



2.3 長寿命化の基本的な考え方

連鋳鋳型の長寿命化を図るためには、前述した機能低下のメカニズムを徹底的に究明し、その原因を特定して機能維持向上策を立案する。

- (2) 高温引張り強度 (400°C) は Ni の 2.5 倍と強い。
- (3) 単層でかつ厚被覆が可能であり、比較的成本が安い。

	Slit type	Bore type
		Surface

生の確率が高くなることが実証された。この解析結果に基づき対策

り、鑄型被覆寿命をさらに延ばすことができた。

において、焼付性ブレイクアウトを4回/年から0にすることができた。

8 結 論

高品質の連鑄鑄片を製造でき、かつ鑄型の長寿命化を目的とした

より、この被覆法の特徴を生かした連鑄機に採用した結果、鑄型被覆の平均寿命を1200ヒートとすることができた。

- (4) 鑄型冷却能の増強策と冷却能均一化の併用により、無欠陥高温鑄片の製造の際に発生しやすいブレイクアウトを回避することができ、高品質の鑄片を安定して生産できるようになった。
- 今後、揚業プロモーションと変化するニーズが予想され、新しい理

種々の研究開発を進め、実用化を図ってきた。この結果、以下のよう

題も生まれつつある。これらのニーズを素早く調査し、鑄型の長寿