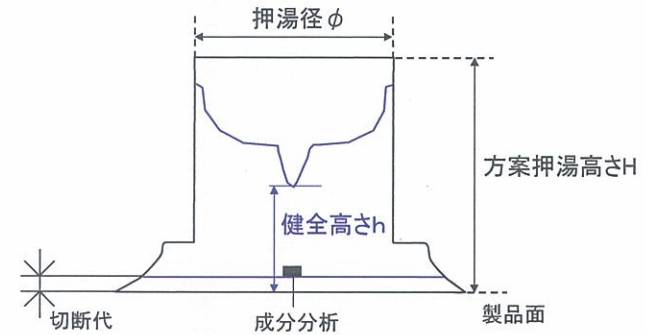


精錬溶鋼の鋳込み完了までの 性状変化と製品品質

2007年3月22日(木)
 鋳鋼品の製造に関する技術講演
 並びに研究発表会

(株)宇部スチール ○安部昌弘
 李 保柱
 糸藤春喜



健全度評価指数 h/H
 押湯切断面の成分 C

図6 押湯の調査項目

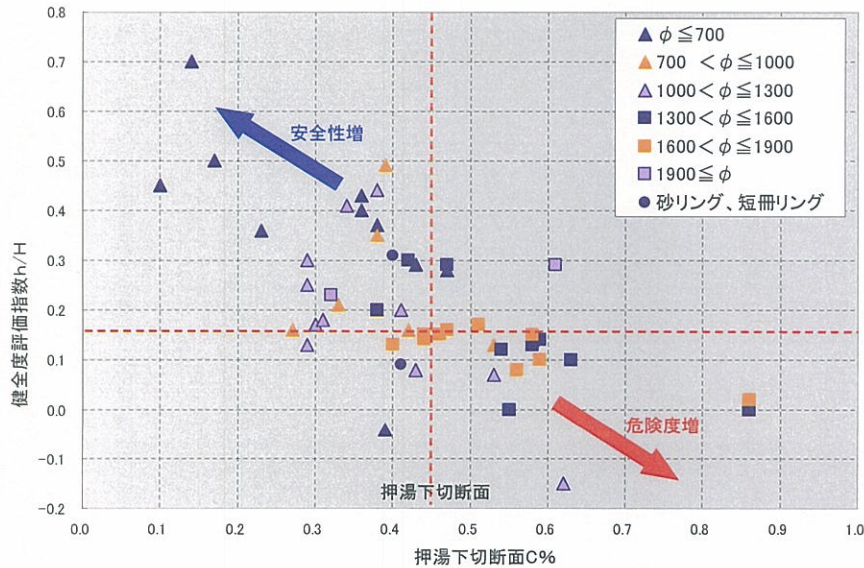


図9 押湯調査結果の評価

まとめ

溶鋼性状変化

| 項目 | 結論 | 備考 |
|-------------|---------------|----|
| 二次酸化・窒化、吸水素 | — | |
| 温度変化 | 鋳込みで20~40°C低下 | |
| 粘性変化 | — | |
| 大型介在物量増加 | — | |

凝固冷却後の調査事項

| 項目 | 良品製造条件 | 備考 |
|------------|---|---------------|
| 押湯の健全高さ | $h/H \geq 0.15 \leftrightarrow C \leq 0.45$ | |
| 押湯下製品面の健全性 | 化学成分 | $C \leq 0.40$ |
| | ガス成分 | — |
| 黒皮表面品質 | $\Delta T = 5 \sim 25^\circ\text{C}$ | 材質により異なる |