

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 049—93

连铸结晶器中稀土丝喂入法

1993-04-14 发布

1993-11-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

(京)新登字 023 号

中华人民共和国黑色冶金
行 业 标 准
连铸结晶器中稀土丝喂入法
YB/T 049—93

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码：100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话：(010)51299090、68522006

1993 年 10 月第一版

*

书号：155066·2-8947

版权专有 侵权必究

举报电话：(010) 68522006

连铸结晶器中稀土丝喂入法

1 主题内容与适用范围

本标准规定了稀土丝喂入方法的喂丝机、稀土丝、稀土加入量及喂丝操作。
本标准适用于板坯连铸结晶器内稀土丝的喂入方法。

2 引用标准

YB/T 010 混合稀土金属丝、棒

3 喂丝机

- 3.1 根据生产要求可单流或双流喂入稀土丝。
- 3.2 喂丝速度可在一定的范围内无级调速。
- 3.3 能显示瞬时喂丝速度和累计稀土加入量。

4 稀土丝

稀土丝应符合 YB/T 010 的规定。

5 稀土加入量

稀土加入量应根据不同钢种的要求确定。通常情况下 $[RE]/[S]$ 比值 n 宜在1.0~4.0范围内。 $[RE]$ 钢液中加入稀土的质量百分数, $[S]$ 处理前钢液中硫的质量百分数。

6 喂丝操作

- 6.1 喂丝过程导管定位应保持稳定。
- 6.2 稀土丝喂入结晶器位置应接近钢水注流。当采用中间包浸入式长水口浇注时,稀土丝喂入位置应紧靠长水口一侧或两侧钢液出口处,以保证稀土充分熔入钢液中。
- 6.3 稀土丝喂入速度与连铸拉坯速度应保持同步。

喂丝速度按下式计算:

$$V_1 = \frac{M \cdot n \cdot [S] \cdot V}{g}$$

式中: V_1 ——稀土丝喂入速度, m/min;
 M ——铸坯单位长度质量, kg/m;
 n —— $[RE]/[S]$ 的比值;
 $[S]$ ——处理前钢液中硫的质量百分数;
 V ——连铸拉坯速度, m/min;
 g ——稀土丝单位长度质量, kg/m。