



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

**(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012110590/02, 14.07.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
21.08.2009 DE 102009038974.1

(43) Дата публикации заявки: 27.09.2013 Бюл. № 27

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 21.03.2012(86) Заявка РСТ:  
DE 2010/000826 (14.07.2010)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2011/020451 (24.02.2011)Адрес для переписки:  
109012, Москва, ул. Ильинка, 5/2, ООО  
"Союзпатент", А.А. Силаевой

(71) Заявитель(и):

**ЗАЛЬЦГИТТЕР ФЛАХШТАЛЬ ГМБХ  
(DE)**

(72) Автор(ы):

**ШПИТЦЕР Карл-Хайнц (DE),  
ФЛАКСА Фолькер (DE),  
КРОСС Йоахим (DE),  
АЙХХОЛЬЦ Хельфрид (DE),  
ШЕПЕРКЁТТЕР Маркус (DE),  
ШМИДТ-ЮРГЕНСЕН Руне (DE)****(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ГОРЯЧЕКАТАНОЙ ПОЛОСЫ ИЗ СТАЛИ ПОСРЕДСТВАМ  
НЕПРЕРЫВНОЙ РАЗВИЛКИ И РЕГУЛИРУЕМЫМИ ПО ЕЕ СЕЧЕНИЮ СВОЙСТВАМИ  
МАТЕРИАЛА****(57) Формула изобретения**

1. Способ получения горячекатаной полосы из стали со свойствами материала, регулируемые по ее сечению, причем посредством разливочного желоба на вращающийся разливочный конвейер горизонтальной установки для разлива в полосу льют стальной расплав, который затвердевает в полосовую заготовку толщиной 6-20 мм, после чего ее после полного затвердевания подвергают горячей прокатке, отличающийся тем, что на еще жидкий и/или находящийся в начале затвердевания стальной расплав воздействуют газовой или плазменной струей, состоящей из металлических и/или неметаллических, влияющих на свойства горячекатаной полосы элементов, причем за счет изменения воздействующей кинетической энергии газовой или плазменной струи, парциального давления газа и/или приложенной температуры по толщине и ширине полосы устанавливают концентрацию внедренных в расплав газовой или плазменной струей и диффундирующих в него элементов.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что в газовую или плазменную струю вводят твердые частицы.

3. Способ по п.1 или 2, отличающийся тем, что для газовой струи применяют инертный и/или восстановительный газ.

4. Способ по п.1 или 2, отличающийся тем, что для газовой струи применяют смесь из инертного газа в качестве носителя и восстановительного газа.

5. Способ по п.1 или 2, отличающийся тем, что газ применяют холодным или подогретым.

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что свойства материала устанавливают по ширине полосы симметрично или асимметрично.

7. Способ по п.1 или 6, отличающийся тем, что свойства материала регулируют дополнительно по отливой длине полосы.

8. Способ по п.1 или 2, отличающийся тем, что за счет целенаправленного воздействия газовой или плазменной струей на еще жидкие краевые зоны полосы влияют на форму ее кромок в процессе затвердевания.

RU 20121110590 A

RU 20121110590 A