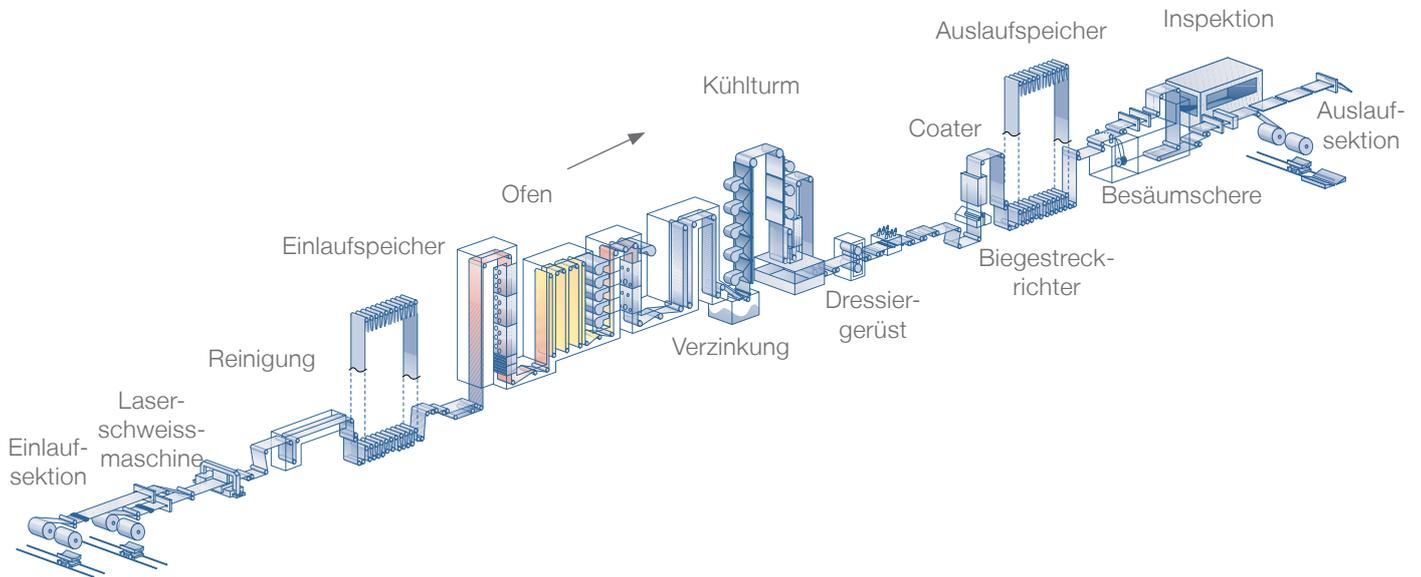


Feuerverzinkungsanlage Nr. 4

voestalpine AG, Austria



Feuerverzinkungsanlage für neueste hochfeste Stahlsorten



▲ Schematische Darstellung einer Verzinkungsanlage



▲ Einlauf



▲ DF Ofensektion



▲ Hauptsteuerstand mit Blick auf den Pinkpot

Einlaufsektion

Die Einlaufsektion ist für einen vollautomatischen Ablauf der Sequenzen konzipiert. Nach der Kranablage wird der Bund höhen- und breitenzentriert auf den Abhaspel aufgeschoben und eingefädelt. Mit den vom Level 2 vorgegebenen Daten wird das Band über die Schrottschere zur Bandweiche vor der Schweißmaschine transportiert.

Auslaufsektion

Auch in der Auslaufsektion erfolgt der Ablauf vollautomatisch. Nach dem Fertigwickeln wird der Bund über die automatische Bindeeinrichtung, Signierung und Etikettierung zum Auslauflager transportiert.

Ofen

Der Ofen der Feuerverzinkungsanlage Nr. 4 in Linz ermöglicht dem Kunden neueste hochfeste Stahlsorten herzustellen und mit bester Oberflächenqualität zu verzinken. Diese Qualität wird in erster Linie durch ein neues Konzept im direkt befeuerten Ofen erreicht, das eine äußerst genaue Atmosphäreneinstellung und -kontrolle erlaubt. Im Strahlrohrföfenbereich wird die bewährte On-Off-Technologie mit schadstoffarmen Brennern verwendet. Doch auch die Differential Rapid Jet Cooling Schnellkühlsektion – DRJC – setzt neue Maßstäbe durch höchste Kühlraten bei gleichmäßiger und kontrollierter Abkühlung über die Bandbreite.

Zinkbad

Die Anordnung des Hauptleitstandes direkt vor dem Zinkbad bietet dem Betriebspersonal die unmittelbare Kontrolle des Verzinkungsprozesses sowie die Beobachtung und den Einfluss auf die gesamte Anlage durch die großzügige Anzahl der HMI*-Bedienstationen und der Videobildschirme.
* Human-Machine Interface



▲ Einlauf mit Laserschweißmaschine

Dressiergerüst Streckrichter

Die technologische Material- und Oberflächenbeeinflussung erfolgt im Dressiergerüst durch wahlweise zwei Walzendurchmesser. Engste Verformungstoleranzen und der Einsatz einer Hochdruckreinigung garantieren beste Oberflächen.

Die Ausführung des Biegestreckrichters berücksichtigt die Produktion von höchstfestem Material durch den Einsatz von 6-High-Streckrollenkassetten.



▲ Dressiergerüst



▲ Streckrichter

Coater

Der Coater ist eine schnell wirkende und präzise Beschichtungseinheit die das Applizieren von Passivierungsmitteln (chrom-frei) auf das Stahlband realisiert. Das Auftragen der Chemikalien erfolgt mittels eines 2x2 Rollensystems sowohl in gegenläufiger als auch in gleichläufiger Fahrweise. Die Steuerung des Coaters ist vollautomatisch. Dadurch wird eine präzise, hochdynamische und reproduzierbare Einstellung der Schichtdicke realisiert.



▲ Chemcoater

Feuerverzinkungsanlage Nr. 4

voestalpine AG, Österreich

Daten

Liefer- und Leistungsumfang von ANDRITZ METALS

- Mechanisches Equipment für den gesamten Bundtransport
- Ofen, Dessiergerüst, Streckrichter, Coater und Besäumschere
- Generalplanung
- Montage und Inbetriebnahme

Projektdaten

- | | |
|------------------------|------------|
| ■ Projektstart | Juni 2005 |
| ■ Montagebeginn | Mai 2006 |
| ■ Inbetriebnahmebeginn | April 2007 |

Technische Daten

- | | |
|--------------------------|-----------------------------------|
| ■ Kapazität | 450.000 t/Jahr |
| ■ Banddicke | 0,4-2,0 mm |
| ■ Bandbreite | 750-1.750 mm |
| ■ Bundgewicht | max. 35 t |
| ■ Einlaufgeschwindigkeit | max. 300 m/min |
| ■ Behandlung | max. 220 m/min |
| ■ Auslaufgeschwindigkeit | max. 350 m/min |
| ■ Material | CQ, DQ, DDQ, EDDQ, HSLA, CP, TRIP |
| ■ Zinkauflage | gesamt 60-350 g/m ² |

ANDRITZ AG

4031 Linz, Österreich
Telefon: +43 (732) 6987 76210
office.linz@andritz.com

ANDRITZ AG

1120 Vienna, Österreich
Telefon: +43 (1) 81195 0
metals.at@andritz.com

ANDRITZ SUNDWIG GMBH

58675 Hemer, Deutschland
Telefon: +49 (2372) 540
sundwig_welcome@andritz.com

ANDRITZ SELAS SAS

92600 Asnières-sur-Seine, Frankreich
Telefon: +33 (1) 4080 3400
welcome.selas@andritz.com

ANDRITZ AG

Eibesbrunnnergasse 20
1121 Vienna, Austria
Phone: +43 (1) 81195 0
metals.at@andritz.com
www.andritz.com