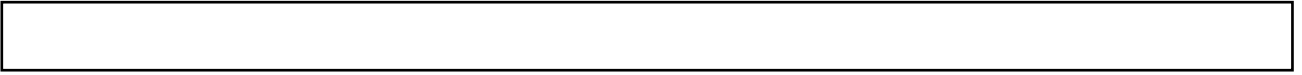


KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.19 (1987) No.4

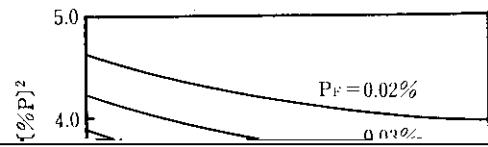
(c)JFE Steel Corporation, 2003

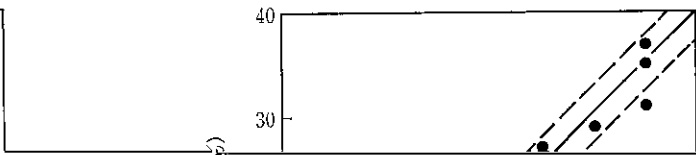
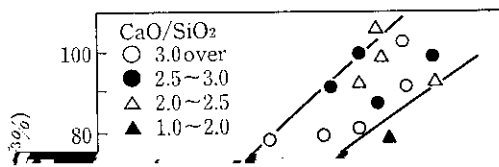




た反応である。そこで、反応効率を向上させるためには、それぞれ最適条件で反応を行う必要があり、脱磷反応と脱硫反応を分化させることが有効であると考えられる。

(1) 脱磷反応の検討





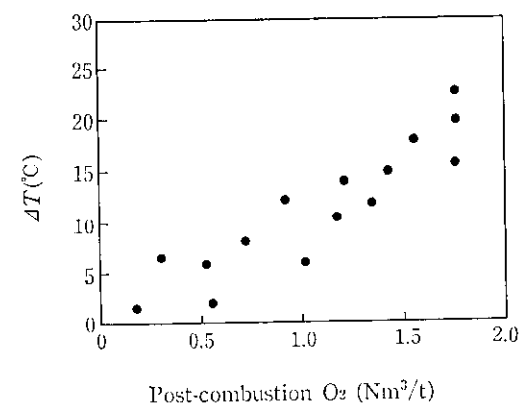
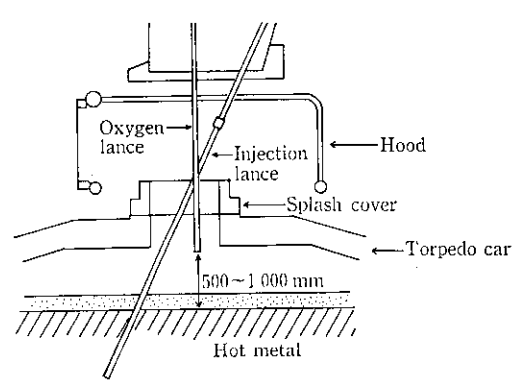
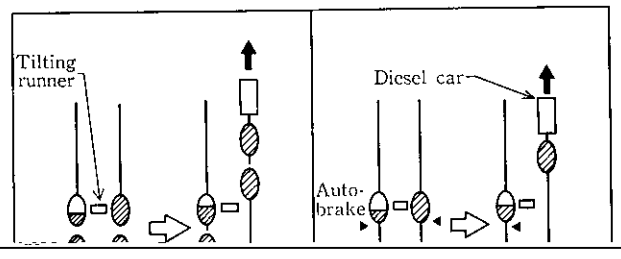


Fig. 11 Relationship between post-combustion O<sub>2</sub> and ΔT

Fig. 9 Schematic view of oxygen blowing lance in torpedo car

Table 1 Specifications of O<sub>2</sub> blowing equipment

Item	Specification
Capacity of O <sub>2</sub> blowing	0~25 Nm <sup>3</sup> /min
Type of lance	Straight lance with



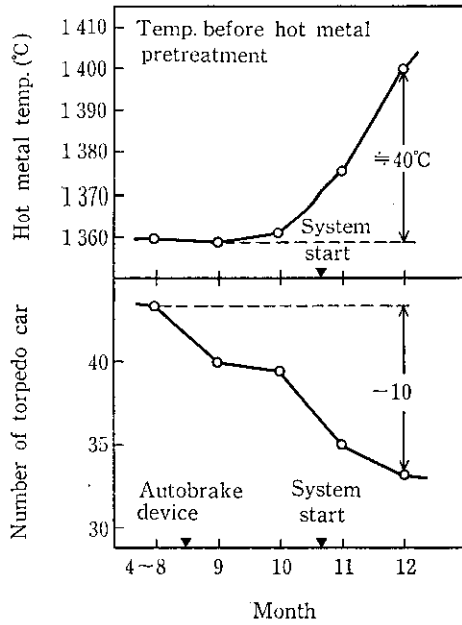


Fig. 14 Effect of hot metal supervising system on hot metal temperature and number of torpedo car

### 3 溶銑予備処理鉄の吹錬技術<sup>14)</sup>

K-BOP 転炉では、普通銑吹錬時における吹止成分推定技術を確

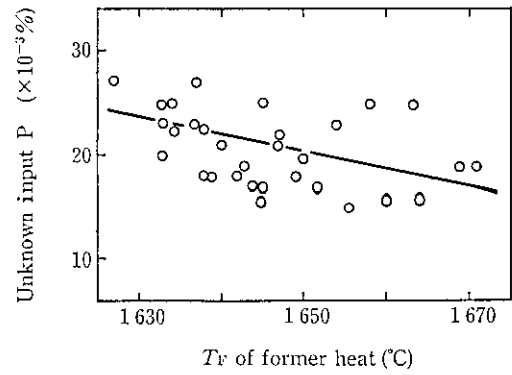
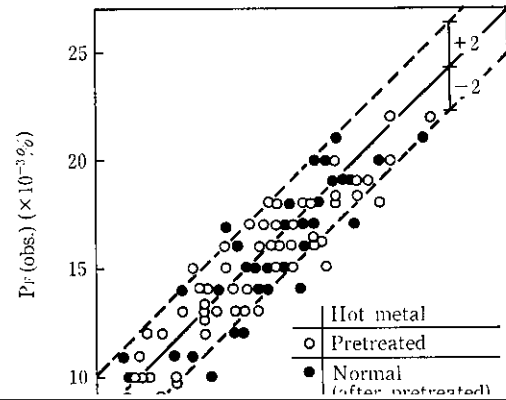


Fig. 15 Relationship between unknown input P and blow end temperature of former heat



はる吹止P濃度の推定精度を $\pm 0.002\%$ の範囲内に収めることがで また、MnO濃度については、普通銑吹錬時のスラグのそれに比べ、

また、MnO濃度については、普通銑吹錬時のスラグのそれに比べ、

行ふことにより、その推定精度を $\pm 0.03\%$ の範囲内に収めること および冷間で回収し、転炉へリサイクルすることにより、造滓剤原単