

S. A. DES ANCIENS ETABLISSEMENTS PAUL WURTH · LUXEMBOURG

SERVICE: **Eng. HFx**
 ETABLI PAR: **RMR/MSI/**
 DATE: **8.11.1979**
 ECHELLE: **CWR**

OBJET: **Données techniques HF "C" AEB**
 TITRE:

CDE/DDE:
 CLIENT:
 FEUILLE No
 REMPL. FEUILLE No **1/3**

A) Haut fourneau

- Diamètre au creuset	:	11,2	m
- Diamètre au niveau de chargement	:	9,0	m
- Hauteur totale	:	31,65	m
- Hauteur utile	:	25,00	m
- Volume total	:	3.071	m ³
- Volume utile	:	2.465	m ³
- Nombre trous de coulée	:	3	
- Nombre porte-vent principaux	:	30	
- Nombre porte-vent auxiliaires	:	15	
- Hauteur hors tout	:	95	m
- Production fonte	:	3.800	t/j (minette av. 1100 kg lai- tier/t)
		6.200	t/j (minerai riche)
- Charges/jour	:	10.000	t
- Pression gueulard	:	3,5	ata
- Réfractaire: Carbone (SIGRI) Schamotte (BROHLTAL)			
- Tonnage réfract. HF	:	3.000	t
- Montage méc. + charpente: DSD	:	15.000	t
- Gazoduc	:	8.500	t
- Poids global	:	44.000	t

B) Circuit vent chaud

- 3 cowpers à puits incorporés			
- Tonnage réfract.	:	3.800	t/cowper
- Débit vent	:	330.000	Nm ³ /h
- Pression circulaire	:	6	ata
- Température circulaire	:	1.250-1280	°C
- Température coupole	:	1.400	°C
- Brûleur céramique			
- Vannage: Usine de Wecker			

./..

SERVICE: Eng. HFx	OBJET: Données techniques HF "C" AEB	CDE/DDE:
ETABLI PAR: RMR/MSI		CLIENT:
DATE: 8.11.1979	TITRE:	FEUILLE No
ECHELLE:		REEMPL. FEUILLE No

2/3

- Réfractaire Brohltal
- Rectiligne et circulaire: réfractaire SEPR

C) Refroidissement

Refroidissement en circuit fermé

- Fond refroidi
- Channel cooling pour le creuset et sous-creuset
- Boîtes en Cu pour étaalages et bas de cuve
nombre: 1.307
- Boîtes en fonte pour reste de la cuve
nombre: 892
- Débit total eau : 9.000 m³/h
- Débit boîtes en Cu : 2 x 11 m³/h
- Débit boîtes en fonte : 2 x 6 m³/h
- Aéroréfrigérant (1re phase minette) : 28 x 10⁶ kcal/h
(2e phase minéral riche) : 56 x 10⁶ kcal/h

D) Chargement

Chargement par bande

- Capacité : 1.200 m³/h
- Largeur bande : 1.400 mm
- Alimentation en aggro sans entrestockage avant trémie peseuse

E) Electrique

Conception:

- Contrôle par écrans de visualisation et
- Commande séquentielle par ordinateurs doublés
- Fourniture ordinateurs : SEMS (Télémechanique)
- Fourniture relayage : AEG
- Montage électrique : SOCOM.

S. A. DES ANCIENS ETABLISSEMENTS PAUL WURTH · LUXEMBOURG

SERVICE: <u>Eng. HFx</u>	OBJET: <u>Données techniques HF "C" AEB</u>	CDE/DDE:
ETABLI PAR: <u>RMR/MSI</u>	TITRE:	CLIENT:
DATE: <u>8.11.1979</u>		FEUILLE No
ECHELLE:		REPL. FEUILLE No
		3/3

Durée du montage : 1.1.1978 - 10.9.1979 (21 mois)

Début étude : 1.1.1977

Durée totale projet (étude + montage) : 33 mois.

Début montage : 1.1.1978

Mise en marche : 10.9.1979

<u>Main d'oeuvre</u> au montage (pointe)	:	3.000	pers.
<u>Sous-traitance</u>	:	50	firmes
<u>Nombre de plans</u> P.W. + sous-traitants	:	3.000	
		MécanARBED	300
		Soludec	2.500
logigrammes			2.000

Matériel mis en oeuvre

- acier	haut fourneau + préparation charge	:	15.000	t
	gazoduc Belval-Differdange	:	8.500	t
	armatures	:	10.000	t
	poids global acier	:	44.000	t
- béton		:	104.000	m ³
- réfractaire		:	16.000	t
- pieux	2.800 pièces c.à d.	:	42	km
- câbles électriques		:	500	km