



Stahlwerk

Technische Kapazität ca. 100.000 Tonnen/Jahr

Werkstoffe Unlegierte, legierte und hochlegierte Stähle mit chemischer Zusammensetzung nach nationalen und internationalen Standards oder Kundenwunsch, wie:

- Qualitäts- und Edelbaustähle
- Nitrierstähle und Einsatzstähle
- Werkzeugstähle (Kalt- und Warmarbeitsstähle)
- Kunststoffformenstähle
- ledeburitische Stähle
- rostfreie Stähle (Austenite, Ferrite, Duplexstähle, Martensite)

<i>Blocktypen</i>	Stückmasse	
	min.	max.
Polygonale Schmiedeblocke	14,0 t	75,0 t
Vierkant-Schmiedeblocke	4,0 t	20,4 t
Brammen	2,0 t	51,0 t
Zylindrische Rundblöcke	1,1 t	18,0 t

Anlagen 30 t-Lichtbogenofen (max. 50 t Flüssigstahl/Charge)
Pfannenofen
VD-Anlage mit Option VOD-Prozess
Basische Schieberpfannen mit zentrischer Bodenspülung
Blockguss im Untergussverfahren
AMER-therm-Heißgas-Gewebeentstaubungsanlage
Flachschlauchfilterentstaubung

Analysenbestimmung Optische Emissionsspektrometer,
Kohlenstoff-, Schwefel-, Sauerstoff-, Stickstoffanalytoren
Wasserstoffschnellbestimmung (Hydris®)

Hauptaufgabe des Elektrostahlwerkes – Rohstahleigenversorgung des Unternehmens