



## Von der Bramme zum Stahlband

Ordne die Aussagen auf der linken Seite den Begriffen auf der rechten Seite zu!

Die Brammen werden zuerst in speziellen Öfen (Stoßöfen und Hubbalkenöfen) erwärmt, bevor sie weiterverarbeitet werden.

Endprodukt ist ein bis zu 1,7 km langes, ca. 3 mm dickes und bis zu 1,65 m breites Stahlband, das in weniger als 3 Minuten produziert ist und am Ende zu einem Coil aufgewickelt wird.

Der gesamte Prozess wird heute auf einer einzigen, kombinierten Anlage, der so genannten Beize-Tandem-Verbindung, abgearbeitet.

Dieser Prozess ist der letzte der drei...

Die Zunderschicht wird beim Beizvorgang zuerst gebrochen und dann in einem Salz- oder Schwefelsäurebad "abgewaschen".

Bei diesem Prozess soll aus dem walzharten Material wieder ein formbarer Stoff werden...

Dieses Aggregat besteht neben Warmbreitbandstraße und Grobblechwalzanlage weiters aus den beiden Stoßöfen, dem Hubbalkenofen und der Warmbandadjustage.

**Kaltwalzwerk**

**Warmwalzwerk**

**Glühaggregate**