

Изобретение касается способа изготовления слябов шириной D , большей 100 мм, при скорости разливания v , меньшей 3 м/мин, в установке непрерывного литья, при котором расплав подводят в кристаллизатор из сборника через погруженный литейный стакан и со стороны горловины вытягивают твердеющую оболочку, которая охватывает зумпф, в клеть с направляющими сляба, в частности в установку непрерывного литья радиального типа. В соответствии с изобретением подведенный расплав поступает в кристаллизатор со скоростью (v_k), которая относится к скорости вытягивания сляба (v_b) как $v_k:v_b=1-60:1$, а струи подведенного расплава проходят таким образом, чтобы они относительно зеркала расплава проникали в зумпф широким фронтом, с поперечным профилем в виде прямоугольника, на длину L , меньшую 2 м. Далее изобретение касается устройства для изготовления слябов.