

Винахід стосується способу виготовлення слябів шириною  $D$ , більшою 100 мм, при швидкості розливання  $v$ , меншій 3 м/хв, в установці безперервного розливання, при якому розплав підводять у кристалізатор із збірника через заглибний ливарний стакан і з боку горловини витягають твердіючу оболонку, яка охоплює зумпф, у кліть з напрямними сляба, зокрема в установку безперервного розливання радіального типу. Відповідно до винаходу підведений розплав надходить у кристалізатор зі швидкістю ( $v_k$ ), яка відноситься до швидкості витягування сляба ( $v_b$ ), як  $v_k:v_b=1-60:1$ , а струмені підведеного розплаву проходять таким чином, щоб вони відносно дзеркала розплаву проникали у зумпф широким фронтом з поперечним профілем у вигляді прямокутника на довжину  $L$ , меншу 2 м. Далі винахід стосується пристрою для виготовлення слябів.