

Спосіб обробки рідкого металу в агрегаті ківш-піч, що включає електродуговий підігрів металу зі шлаком трьома порожнистими електродами, продування металу інертними газами через пристрій в днищі ковша і футеровану фурму з захисним конусом, при чому футеровану фурму із захисним конусом закріплюють на корпусі ковша і розміщують навпроти пристрою в днищі ковша, а три порожнистих електрода розташовують по центру склепіння в просторі між ними в об'ємі ковша, де здійснюють таким чином одночасну або роздільну продувку рідкого металу інертними газами через отвори в порожнистих електродах, пристрій в днищі ковша і футеровану фурму з захисним конусом, який відрізняється тим, що продувка здійснюється лише через пристрій в днищі ковша та порожнисті електроди, а сипкі матеріали (легуючі та модифікуючі матеріали) подаються порожнистими електродами у струмені відновного газу (монооксиду вуглецю, водню тощо) або суміші відновного й інертного газів, при цьому частка відновного газу у суміші складає 0,01-0,99.