

(45) 送風限界の熱的制約について
(試験溶鉱炉における送風限界試験一Ⅱ)

東京大学生産技術研究所 ○鈴木吉哉 上田一清
本田紘一

1. 緒言：先工報（P.S.44）で詳しく述べたように、著者らは本所既設の試験炉で通算3回にわたる送風の限界試験を二回行い、送風限界の規定要因を明確にした。本報ではそれら規定要因のうち熱的制約について述べる。

2. 結果および考察：別報のように3回の送風限界試験操業のうち、多くにオーライ18次操業は砕入物の構成粒度を小さくしたことで、他の操業と多少条件と異にするが、炉の熱的条件に関連するore/cokeおよびコークス比の増加による変化特性は基本的に変わらず、次のような普通的傾向を得た。すなはち、ore/cokeは増加につれて始め若干増加するが、ある送風量を越えると逆に急激に減少する。一方、コークス比はore/cokeの変化と対象的に、始めは増加につれて減少の経過をたどり、ある送風量から先では逆に増加の傾向となる。そしてその場合、ore/cokeの最大値とコークス比の最小値はほぼ同一送風量の位置にある。これに対して出銑量はore/cokeの増加領域で送風量に対してほぼ直線的に増加するが、ore/cokeの減少領域に入るとその増加率はにぶり、ある送風量で最大値に到達する。それ以上の増加では、出銑量は逆に減少する。これら関係をオーライ18次およびオーライ19次操業について示す。

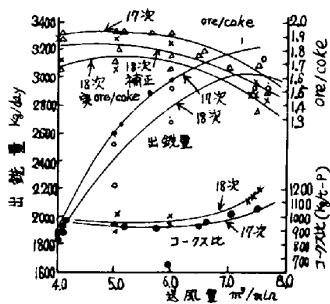
上述の操業諸指標の普遍的変化特性から、著者らは最大出銑量を規定する要因の一つとして熱的制約を考えた。つまり高炉のようないくつかの反応層からなる反応塔では、風量を増してゆくとガスと固体砕入物間の相対速度が急速に高まり、ある臨界送風量までは流速の増大に伴う熱伝達率の向上が有効に作用し、全体の熱交換を高め、ore/cokeの増加を可能にする。そのことはまた伝熱面積の増大を引起し、熱交換のいいそこの向上ともたらすものと考えられる。しかししながら臨界送風量以上では、ガスと固体砕入物間の相対速度の著しい増大が互に接触時間を短縮し、ガス流速の増大に伴う熱伝達率の向上を上まわるマイナス面が現われ、全体の熱交換が悪化するようになる。さればせりでなく、ガス流の片寄り、吹抜けなどが起れば接触時間の短縮と相まって、ガス還元量の低下が炉の熱的負荷の増大を招き、炉の熱的状態の悪化が加速されることになる。したがって、臨界送風量以上では出銑成分を一定に保つ限りore/cokeを下げざるを得なくなる。そして極端な場合としてはもはや出銑成分の調整が不可能な状態まで熱的条件の悪化が予想される。しかしオーライ18次操業では出銑成分の調整不能に先立って、送風量、約7.4Nm³/min近傍に最大出銑量の位置が見られた。そこで著者らは3回の試験結果から、上述の臨界送風量以上でore/cokeが送風量に対してほぼ直線的に減少し、一方、砕入回数も風量に対し直線的に増加することに着目し、必ずしも送風量の1次関数とみなし、熱的制約にむかべて最大出銑量の予測式を定式化した。オーライ18次操業結果から、それを次の関係式を得た：

$$\text{オーライ17次} \cdots P = -36.24 V_B^2 + 686.4 V_B + 256.6$$

$$\text{オーライ18次} \cdots P = -50.28 V_B^2 + 743.8 V_B + 235.7$$

ここで、P—出銑量、kg/day；V_B—送風量、Nm³/min。

上式を微分して出銑量最大値P_{max}、およびそつときの風量V_{B,max}を求めよ。オーライ17次では、P_{max}=3,507；V_{B,max}=9.47となる。一方オーライ18次では、P_{max}=2,987；V_{B,max}=7.4となり、実績とよく一致している。以上試験により得られた熱的制約からみた最大出銑量をもとに、そのそつときの風量の定量化をおこなったが、最後にこの熱的制約の1つめ要因として別報で述べる物理的制約と密接な関連をもつてあることを付記しておく。



第11図 送風量と操業諸指標との関係。