

(8) ドライ冷却により吹却した高炉のカーボンれんがの変質

(千葉3高炉解体調査 その2)

川崎製鉄 技術研究所○斎藤三男 新谷安隆 江見俊彦

本 社 渡辺洋一 丸島弘也 千葉製錬所 由村敏思

1. 緒言 千葉3高炉（3次）は、内張り耐火物を損傷させないで吹却することを目的に、ドライ吹却し操業を実施した。解体調査の結果、炉床カーボンブロックは、従来の注水法に比し、非常に健全な状態であったが、回収カーボンブロックを大気中に放置したところ、潮解、脆化現象がみられた。ここでは、その原因について検討した。

2. 調査方法 湯溜部より採取した直後のカーボンブロックの稼動面に垂直な断面の外観の経時変化の観察、稼動面から 50 mm 間隔で採取した試験片を、1)大気中放置、2)流水 中 浸漬、3)コークスブリーズ中 1200°C の熱処理を行なったときの気孔率、強度、アルカリ量の測定、微構造観察等を行なった。

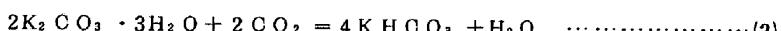
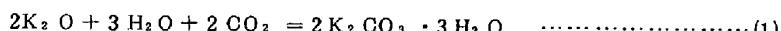
3. 結果 断面観察では、大気中に放置すると1~4日後に、表面に水滴が付着し、その面積が拡大する。さらに、数ヶ月後では、稼動面近傍で、図1(c)左上部にみられるような崩壊状態となつた。

つぎに、前記の各処理を行なったあとの試験片の鉄皮からの距離と  
気孔率、 $K_2O$ 含有量の関係を、図2、3に示した。稼動面側近傍の  
 $K_2O$ 含有量が多く緻密になっている部位は、流水中浸漬、コークスブ  
リーズ中の熱処理によって、アルカリの流出、揮散で多孔質となる。

また、X線回折の結果によれば、回収直後の試料で $2\text{K}_2\text{CO}_3 \cdot 3\text{H}_2\text{O}$ 、 $\text{KHCO}_3$ などが認められたが、数日後には、前者は消失し、後者が増加していた。

4. 考察 ドライ冷却法により吹却した高炉のカーボンブロックの稼動面側は、アルカリが充填されて緻密化している。

回収れんがの潮解、崩壊現象は、次のように考えられる。すなわち、れんが組織内に析出した  $K_2O$  が、大気中の水分および炭酸ガスを吸収し、次式の反応を起こす。



この反応に伴なう体積変化は比容積変化から推算して、(1)式の場合 + 9.0 %, (2)式の場合 + 6.7 % であり、これらの値は、れんが組織を破壊するに十分であったと考えられる。

以上から、ドライ冷却により吹却した高炉を、一時休止あるいは長期休止する場合には、吹却し後、残存炉内耐火物を *wei* な大気に曝さないように保管する必要がある。

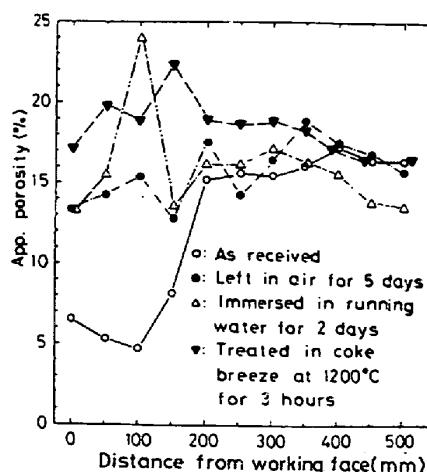


図 2. 鉄皮からの距離と気孔率

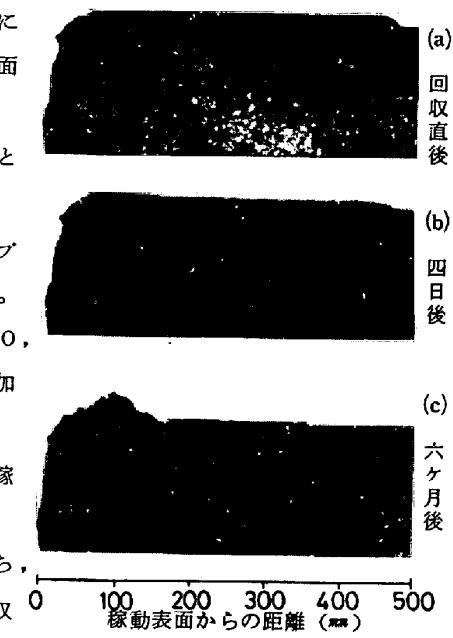


図 1. 断面の経時変化

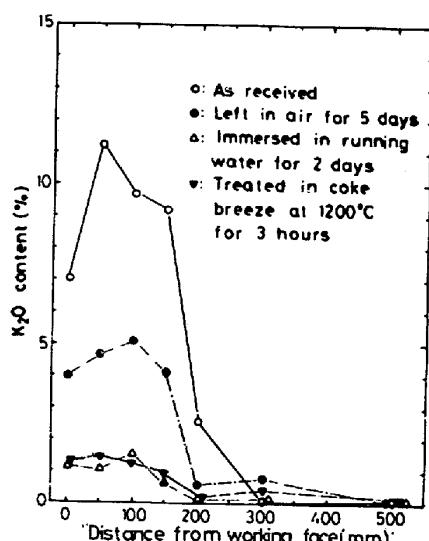


図 3. 鉄皮からの距離とK<sub>2</sub>O含有量