

羽口前コークス性状と高炉操業

(羽口レベルから採取したコークスの性状調査—第4報)

新日本製鐵株 八幡製鐵所 稲垣憲利 伊能泰夫 ○川岡浩二

I. 著者言：¹⁾ 前報では、羽口前コークス性状及び、装入コークス熱間性状との対応について報告した。今回、羽口前コークス性状と高炉操業条件との対応及び、それらの通気性へ与える影響等について解析したので報告する。

II. 調査項目及び解析方法： 調査項目については前報通り。解析は炉壁から炉芯までを Table 1 の如く、レースウェイ近傍・中間部・炉芯部の3領域に分類し、各位置での平均値を採用した。

III. 解析結果

1. 羽口前燃焼温度 T_f の影響： (1) T_f の低下に伴い、 L_c (黒鉛化度) は塊・粉にかかわらず小さくなる。すなわちコークス履歴温度は、塊・粉とも低下する。この傾向は炉芯部に比較してレースウェイ近傍で明確である (Fig. 1)。(2) T_f の低下に伴ない、レースウェイ近傍の粉率は低下するが、炉芯部では認めにくい。粉発生率は、風湿 M_B 増大時 (期間 I; $M_B = 10 \text{ g/Nm}^3 \rightarrow 40 \text{ g/Nm}^3$, 風温 $T_B = 1,290^\circ\text{C}$ 一定), 特にレースウェイ近傍で著しく減少した。又、 T_f を低くしても、レースウェイ近傍粉率が増加する場合があり、銑温の高い時期 (期間 II; $M_B = 35 \text{ g/Nm}^3$ 一定) に対応していた。 (Fig. 2)

2. 羽口風速 V_{OT} の影響： V_{OT} の低下に伴い、粉率は低下する。但し、 T_f との交絡があり、銑温の影響とあわせてコークス劣化メカニズムについて、更に検討する必要がある。

3. 装入コークス熱間性状 CSR の影響： CSR 低下に伴い、炉芯部粉率は増加し、レースウェイ深度 (半径方向 L_c 分布から推定) は縮小する。

4. 粉コークス発生機構の推定： (1) 中間部の粉コークス L_c は塊コークス L_c より大きく、レースウェイ近傍から飛散移行したものと考えられる。

(2) 炉芯部の粉コークス L_c は塊コークス L_c とはほぼ同一であることから、粉は塊コークスと同様な履歴を受けてきたと考えられる (Fig. 3)。

5. 粉率と炉下部通気性との対応： レースウェイ近傍、炉芯部とも粉率が増加すると、炉下部通気性が悪化する傾向がある (Fig. 4)。

IV. 結 言

羽口前コークス粉発生率は、羽口前燃焼温度の低下 (特に風湿の増大)、羽口風速の低下及び、装入コークス熱間性状の改善等により、減少していくことが確認された。これらは、炉下部通気性改善のための一手段と考えられる。

参考文献： 1) 稲垣他；鉄と鋼, 68(1982), S792.

Table 1. Area for analysis.

	1BF('81.3~'83.4)	4BF('81.1~'83.9)
Wall (incl raceway)	Distance from wall	Distance from wall
Wall (incl raceway)	0m~2m	● 0m~2m ▲
Middle	2m~3.35m	◎ 2m~3.45m ▲
Center	3.35m~6.7m	○ 3.45m~6.8m △

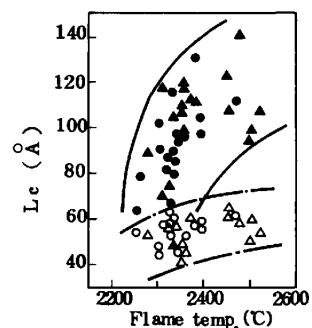
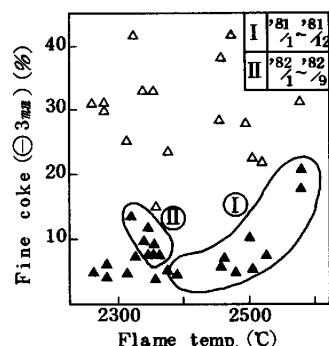
Fig. 1. Relation between flame temp. and L_c .

Fig. 2. Effect of flame temp..

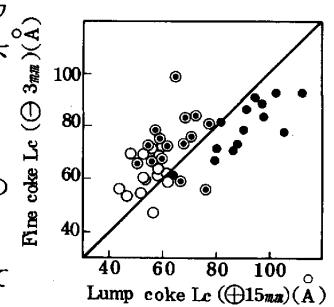
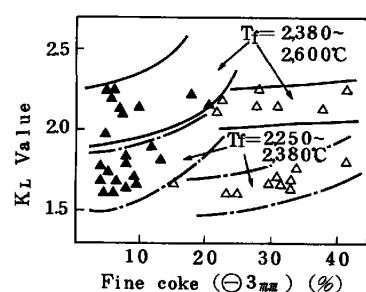
Fig. 3. Comparison of L_c of lump and fine.

Fig. 4. Effect of fine coke on permeability resistance.