

(16) 热間レースウェイ条件下におけるコークスの粉化に及ぼすコークス強度と羽口風速の影響 (コークス品質適正化の研究-2)

新日本製鐵㈱ 製鉄研究センター ○一田守政, 田村健二, 林 洋一
西 徹, 原口 博, 杉山 喬

1. 緒言

羽口風速の低減によりコークス強度を低下できる可能性があることを、冷間レースウェイ実験によって確かめ、前報¹⁾で報告した。しかし、レースウェイでは熱衝撃あるいは燃焼によりコークスが粉化する可能性があるため、既報²⁾の小型レースウェイ炉を用いて、燃焼条件下でコークス強度の変更実験を行った。

2. 実験方法

コークス強度を3水準($DI_{15}^{150}=75.7, 77.9, 81.5$, 粒度6~15mm), 羽口風速を3水準($u_t=150, 180, 220\text{m/s}$)変更し、その組合せにより、計9実験を行った。送風量は72Nm³/h, 送風温度は800°C一定とした。実験時間は60分間とし、実験後炉内をN₂で十分冷却後、炉内を100mm角の立方体に区切り、小型掃除器により炉内コークスを採取して粒度分析を行った。

3. 実験結果と考察

- (1) 粉コークス(-1mm)の堆積状態はレースウェイ先端近傍で多く、冷間レースウェイ実験結果¹⁾とほぼ同じであった。
- (2) レースウェイ先端近傍の粉コークス(-1mm)堆積量とその領域の温度の間には負の相関があり、粉コークス(-1mm)堆積量1%の増加は、32°Cの温度低下に対応していた(Fig. 1)。
- (3) 羽口風速の増大(Fig. 2)およびコークス強度の低下(Fig. 3)に伴い、レースウェイ先端近傍の粉コークス(-1mm)堆積量は直線的に増加した。
- (4) Fig. 2およびFig. 3の結果に基づき、冷間実験の場合と同様の方法で、レースウェイ近傍の粉コークス(-1mm)堆積量(Q_{fc})を一定にする条件で、羽口風速(u_t)とコークス強度(DI_{15}^{150})の当量関係を推算した(Table 1)。
- (5) Table 1に示すように、 $DI_{15}^{150}=81.5, u_t=220\text{m/s}$ の場合には、レースウェイへ降下するコークスの強度 DI_{15}^{150} を1低下させ、かつ粉コークス(-1mm)堆積量を一定に維持するために必要な羽口風速の低減量は12m/sと推算され、冷間レースウェイ実験結果¹⁾と同程度であった。
- (6) 低羽口風速(たとえば $u_t=150\text{m/s}$)では、レースウェイへ降下するコークスの強度 DI_{15}^{150} が低下しても、粉コークス(-1mm)堆積量が少なかった(Fig. 3の×印)。

参考文献

- 1) 田村ら: 鉄と鋼, 73(1987)4, 投稿中
- 2) 中村ら: 鉄と鋼, 63(1977)1, P. 28

Table 1 Blast velocity decrease equivalent to unit change of coke strength.

	$DI_{15}^{150}=77.9$	$DI_{15}^{150}=81.5$
$u_t=150$ (m/s)	0.6m/s	1m/s
$u_t=180$ (m/s)	5m/s	8m/s
$u_t=220$ (m/s)	8m/s	12m/s

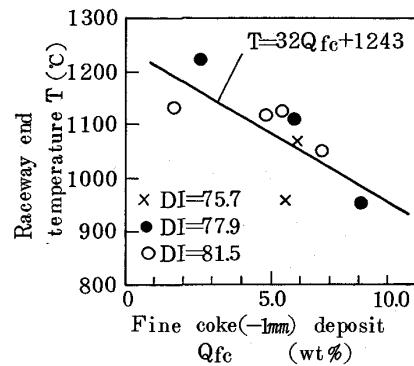


Fig. 1 Relation between fine coke(-1mm) deposit and temperature at raceway end of tuyere level.

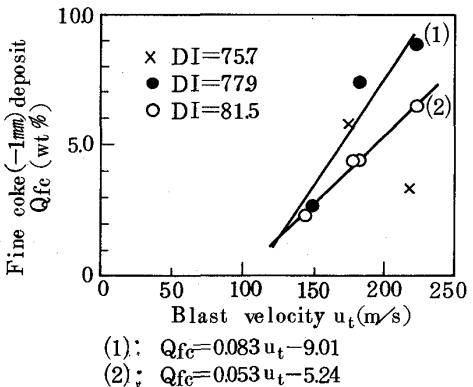


Fig. 2 Effect of blast velocity on fine coke (-1mm) deposit at raceway end of tuyere level.

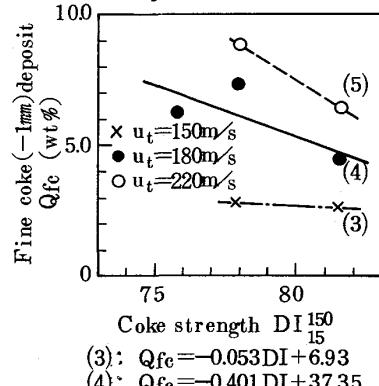


Fig. 3 Effect of coke strength DI_{15}^{150} on fine coke(-1mm) deposit at raceway end of tuyere level.