

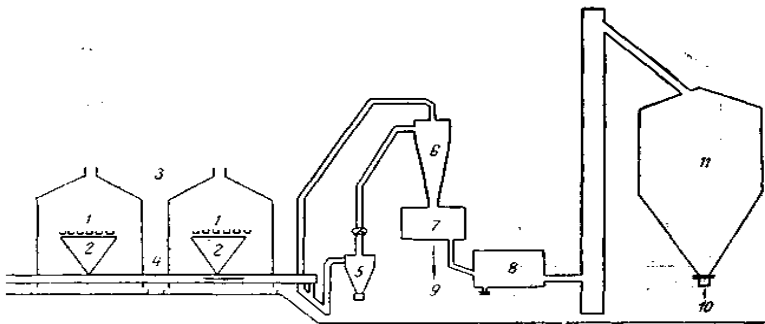
аймағы; III-көміртектің шөгу аймағы; IV-жанбаған газ

Күйе өндірісінің өнеркәсіптік процестері.

Каналды процесс. Бұл процесс сұлба түрінде 14-суретте көрсетілген. Табиғи газ жіңішке керамикалық жанарғыларда диффузиялық жалын түзіп жанады, олар суық тұндырғыш металл беттеріне соқтығысады. Соңғылары пішіні бойынша шатырлық темірден жасалған 20-25 сантиметрлік канал (осыдан аталуы да каналды процесс) болып келеді. Бұл беттер жанарғының үстімен баяу қозғалады және күйе жинайды.

Күйе тұндырғыш беттен бункерге қырылады және шнек көмегімен от камерасынан пневматикалық конвейерге, одан кейін елегіш сепаратор арқылы циклондық коллекторға беріледі. Коллектордың шығысындағы күйенің тығыздығы шамамен 64 кг/м^3 , бірақ тұтынушыларға тапсыру үшін ол механикалық өңделу арқылы $190\text{-}400 \text{ кг/м}^3$ дейін тығыздалуы қажет.

Қою қара түсті және толықтырғыштың концентрациясы жоғары болғанда жақсы аққыштығы бар, литографиялық бояуларды алу үшін стандартты каналды күйені қосымша ауада тотықтырады. Күйе $300\text{-}540^\circ\text{C}$ температурада және атмосфералық ауада U-тәріздес темір науада өткізіледі. Күйенің бетінде хемосорбцияланған оттекпен бірге ұсталатын ұшқыш заттардың мөлшері әдеттегі 5% мөлшерінен максималды 18% мөлшеріне дейін өсіп, күйенің шығымы біршама төмендейді.



14-сурет. Күйе өндірісінің каналды процесі:

1-күйе жинағыш каналдар; 2-бункер; 3-жану камералары; 4-шнек; 5-сепаратор; 6-циклон; 7-араластырғыш; 8-түйіршектейтін барабан; 9-