

Баяу кокстеу процесі дайын коксті алуы бойынша периодты сипаты бар, ал шикізатты салу және дистиллятты өнімдердің бөлінуі бойынша үздіксіз сипаты болады.

*Үздіксіз кокстеу* кезінде қызған шикізат қозғалғыш, жоғары температураға дейін қызған инертті жылу тасымалдағышпен жанасып, осы жылу тасымалдағыш бетіне кокстеледі. Жылу тасымалдағыш бетіне шөккен кокс, онымен бірге реакция аймағынан шығарылады. Одан ары жылу тасымалдағыш пен оның бетінде шөккен кокс регенераторға келеді, онда кокстің бір бөлігі жандырылады. Жану кезінде бөлінген жылу есебінен жылу тасымалдағыш қажетті температураға дейін қыздырылады. Қызған жылу тасымалдағыш реакция аймағына қайтарылады.

Кокстеуге қажетті негізгі жылу мөлшері шикізаттың қызған жылу тасымалдағышпен жанасуы есебінен болатындықтан, шикізатты реакторға беру алдында, баяу кокстеу кезіндегі қажетті температурадан төмен температураға дейін қыздыруға болады. Бұл тұтқырлығы жоғары, шайырлы өнімдерді өңдеуді жеңілдетеді, мысалы май өндірісінің асфальттарын, олар құбырлы пештерді қыздырған кезде тез кокстеледі.

Үздіксіз кокстеудің жұмыс істеп тұрған қондырғыларында жылу тасымалдағыш бөлшектерінің өлшемі 0,3 мм дейін болатын ұнтақ тәрізді кокс болып табылады, ал кокстеу жылу тасымалдағыштың қайнау қабатында жүреді. Ұнтақ тәрізді коксті қондырғы ішінде оңай қозғауға болады (реактордан регенераторға және керісінше), бұл қуаттылығы үлкен қондырғыларды салуға мүмкіндік береді.

Кокстік жылу тасымалдағышты қозғау үшін пневмотранспорт принципі қолданылады. Қозғаушы күш бу немесе газ ағыны болып табылады, олар кокстік бөлшектерді өздерімен бірге ұстап, алып кетеді. Пневмотранспорттың түрлі жүйелері бар: сиретілген қабатта және тығыз қабатта.

Қайнау қабатында үздіксіз кокстеу кезінде бірақытта үш процесс бірге жүреді: ыдырау және нығыздалу өнімдері түзілуі арқылы жүретін кокстеудің өзі, кокстен ұшқыш өнімдерді шығаратын коксті күйдіру және соңғысы бу фазасында болатын кокстеу өнімдерінің екіншілік ыдырау және нығыздалу реакциялары.

Кокстік жылу тасымалдағыштың жоғары температурасы ыдырау өнімдерінің булануына және олардың кокстік бөлшектердің бетінен ұшуына жағдай жасайды. Екіншілік шығу текті өнімдердің түзілу мүмкіндігін кемітеді. Сондықтан да үздіксіз кокстеу кезіндегі кокстің шығымы, баяу кокстеу кезіндегіден, аз болады.