

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第5437151号
(P5437151)

(45) 発行日 平成26年3月12日 (2014. 3. 12)

(24) 登録日 平成25年12月20日 (2013. 12. 20)

(51) Int. Cl.

F I

B O 1 D 53/50 (2006. 01)

B O 1 D 53/34 1 2 5 Q

B O 1 D 53/77 (2006. 01)

B O 1 D 53/34 1 3 5 Z

B O 1 D 53/62 (2006. 01)

B O 1 D 53/18 Z A B E

B O 1 D 53/18 (2006. 01)

F 2 3 C 9/08

F 2 3 C 9/08 (2006. 01)

F 2 3 L 7/00

A

請求項の数 5 (全 14 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願2010-101919 (P2010-101919)
 (22) 出願日 平成22年4月27日 (2010. 4. 27)
 (65) 公開番号 特開2011-230047 (P2011-230047A)
 (43) 公開日 平成23年11月17日 (2011. 11. 17)
 審査請求日 平成25年4月23日 (2013. 4. 23)

(73) 特許権者 000005441
 バブコック日立株式会社
 東京都千代田区外神田四丁目14番1号
 (74) 代理人 100096541
 弁理士 松永 孝義
 (74) 代理人 100133318
 弁理士 飯塚 向日子
 (72) 発明者 三井 良晃
 広島県呉市宝町5番3号
 バブコック日立株式
 会社 呉研究所内
 (72) 発明者 今田 典幸
 広島県呉市宝町5番3号
 バブコック日立株式
 会社 呉研究所内
 最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 排煙脱硫装置及びこれを備えた酸素燃焼装置と方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

ボイラ等の燃焼装置 (1 3) から排出される燃焼排ガスを導入してスプレノズル (4) から噴霧した石灰分を含む脱硫吸収液 (6) と気液接触させて排ガス中の硫黄酸化物を除去する脱硫吸収部 (2 6) と、前記気液接触後の脱硫吸収液 (6) を貯留する脱硫吸収液溜め部 (1 1) とを備えた湿式排煙脱硫装置 (3) であって、

脱硫吸収部 (2 6) には、前記燃焼排ガスを導入する入口ダクト (1) と、該入口ダクト (1) から導入した排ガスが上向きに流れる上昇流領域 (2 9) を形成して該上降流領域 (2 9) に前記スプレノズル (4) の一部が配置される第 1 の吸収部と、該第 1 の吸収部のガス流れの後流側に排ガスが下向きに流れる下降流領域 (3 0) を形成して該下降流領域 (3 0) に前記スプレノズル (4) の他部が配置される第 2 の吸収部と、該第 2 の吸収部から浄化したガスを外部に排出する出口ダクト (2) とを備え、前記第 1 の吸収部の上部に空間部を形成し、該空間部には第 1 の吸収部を経た排ガスの一部を燃焼装置 (1 3) へ供給するために再循環ガスとして利用するための再循環出口ダクト (2 ') を接続したことを特徴とする排煙脱硫装置。

【請求項 2】

前記脱硫吸収部 (2 6) は、前記脱硫吸収液溜め部 (1 1) の脱硫吸収液 (6) の液面よりも低い位置であって、前記酸化用ガス供給部 (9) が設けられた壁面から離れた前記脱硫吸収液溜め部 (1 1) の中央寄りに、該吸収液溜め部 (1 1) の水平断面積以下の水平断面積を持つ下端開口部 (7 b) を設けた水封管 (7) を有することを特徴とする請求

10

20

項 1 記載の湿式排煙脱硫装置。

【請求項 3】

上昇流領域 (2 9) と下降流領域 (3 0) の断面積比が 4 : 1 ~ 2 9 : 1 になるように設置し、下降流領域 (3 0) のガス流速を 4 ~ 2 7 m / s にしたことを特徴とする請求項 1 記載の湿式排煙脱硫装置。

【請求項 4】

酸素製造装置 (1 9) と、

該酸素製造装置 (1 9) で製造した酸素と請求項 1 に記載の排煙脱硫装置 (3) の再循環出口ダクト (2 ') から排出される排ガスを燃焼装置 (1 3) の燃焼用ガスの一部として供給する排ガス再循環ライン (1 8) と、

請求項 1 に記載の排煙脱硫装置 (3) と、

該排煙脱硫装置 (3) の出口ダクト (2) から浄化処理した排ガスを導入して排ガス中の CO_2 を回収する CO_2 回収装置 (1 7) とを設けたことを特徴とする酸素燃焼装置。

【請求項 5】

請求項 1 に記載の排煙脱硫装置 (3) の再循環出口ダクト (2 ') から排出される排ガスと酸素製造装置 (1 9) で製造した酸素を燃焼装置 (1 3) の燃焼用ガスの一部として供給し、請求項 1 に記載の排煙脱硫装置 (3) の出口ダクト (2) から浄化処理した排ガスを導入して排ガス中の CO_2 を CO_2 回収装置 (1 7) で回収することを特徴とする酸素燃焼方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【 0 0 0 1 】

本発明は、火力発電用ボイラプラント等において、燃焼排ガスに含まれる SO_2 (硫黄酸化物) を除去する排煙脱硫装置 (以下、単に脱硫装置ということもある) 及びこの排煙脱硫装置を備え、空気から窒素分を分離して得られた酸素を用いて石炭等の燃料をボイラで燃焼させる酸素燃焼システムに関するものである。

【背景技術】

【 0 0 0 2 】

従来の脱硫装置 3 の構成例を図 7 に示す。

脱硫装置 3 は主に、脱硫吸収液 6 を噴霧するスプレノズル 4、吸収液循環ポンプ 5、ミストエリミネータ 8、脱硫吸収液 6 中に生成した亜硫酸の酸化用ガス供給部 9、攪拌機 1 0、吸収液を溜めて亜硫酸を酸化する吸収液溜め部 1 1 等から構成される。

【 0 0 0 3 】

脱硫装置 3 は前記吸収液貯め部 1 1 の上側に図示しない燃焼装置からの排ガスをほぼ水平方向に導入する入口ダクト 1 と排ガスをほぼ水平方向に排出する出口ダクト 2 をそれぞれ対向する側壁に設けた脱硫吸収部 2 6 がある。該入口ダクト 1 と出口ダクト 2 の間の脱硫装置 3 の内部の空間には排ガス流路があり、該排ガス流路は脱硫装置 3 の内部の空間を二室に分割する仕切板 2 2 で仕切られている。該仕切板 2 2 の下端部側を吸収液に浸漬され、上端部は脱硫装置 3 の内部の天井に達しない高さまであり、排ガス流路内を流れる排ガスは入口ダクト 1 側の空間を仕切板 2 2 に沿って上昇し、脱硫装置 3 の内部の天井と仕切板 2 2 の上端部との間の開口部からなる流路から出口ダクト 2 側の空間に向かって降下し、出口ダクト 2 から排出する。

【 0 0 0 4 】

脱硫装置 3 の内部は仕切板 2 2 で仕切られた排ガスが上向きに流れる上昇流領域 2 9 と、天井側の開口部で反転した後に出口ダクト 2 に向けて下向きに排ガスが流れる下降流領域 3 0 が形成され、それぞれの領域 2 9 , 3 0 に設置したスプレノズル 4 から噴霧される吸収液 6 と排ガスを接触させて、排ガス中の SO_2 を除去する (特許文献 1) 。

【 0 0 0 5 】

排ガス中の SO_2 を吸収することで吸収液 6 中で生成した亜硫酸を酸化するために、下

10

20

30

40

50

降流領域に設けられる酸化用ガス供給部 9 から酸化用ガス 27 である空気を供給する。空気により亜硫酸が酸化され、石膏となって脱硫装置 3 から排出される。

【0006】

次に 空気から窒素分を分離して得られた酸素を用い、石炭等の燃料をボイラで燃焼させる酸素燃焼システムの例を図 6 に示す。

前記酸素燃焼システムは、ボイラ 13 で酸素を用いて燃料を燃焼させた排ガスが流れる排ガス流路に上流側から順に、ボイラ 13、脱硝装置 14、熱交換器 15、集塵装置 16、脱硫装置 3、CO₂回収装置 17、再循環ライン 18 が配置され、さらに酸素製造装置 19 及び酸素供給ライン 20 等も配置された構成である。

【0007】

酸素製造装置 19 により空気から窒素分と分離された酸素は、酸素供給ライン 20 等からボイラ 13 に供給され、燃料である石炭 25 を酸素燃焼することにより生成した排ガスを脱硝装置 14 に導き、排ガスに含まれる NO_x (窒素酸化物) を分解する。脱硝装置 14 から排出された排ガスは熱交換器 15 を通じて再循環ガスと熱交換され、熱交換器 15 の出口温度 200 ~ 160 程度まで降下した後、集塵装置 16 で煤塵が除去される。

集塵装置 16 で除塵された排ガスの一部は脱硫装置 3 に供給されて、SO₂ が除去され、CO₂回収装置 17 へ導かれる。また、脱硫装置 3 に供給しない一部の排ガスは、再循環ガスとして再循環ライン 18 を通り、熱交換器 15 で 200 まで昇温された後、ボイラ 13 に燃焼用ガスとして供給する構成となっている。

【0008】

酸素燃焼システムでは、脱硫装置 3 から CO₂回収装置 17 に導かれる排ガス中に含まれる残留 SO₂ が CO₂回収装置 17 で圧縮され、冷却される過程で液化して硫酸となって CO₂回収装置 17 を構成する材料の腐食を引き起こす可能性があるため、CO₂回収装置 17 を持たない空気燃焼式のシステムに比べ、脱硫装置 3 出口における残留 SO₂ 濃度を極力低減する必要がある。

【0009】

一方、再循環ガスとして再循環ライン (排ガス再循環系統) 18 に戻す排ガスも燃焼システム全体として SO₂ が濃縮するのを回避するため、ある程度脱硫することが望ましい。

上記図 6 に示す酸素燃焼システムでは、再循環ガスとして再循環ライン 18 に戻す排ガスは脱硫されないため、燃焼システム全体として SO₂ が濃縮し、再循環ライン 18 でダクト材料の腐食等を引き起こす可能性がある。

【0010】

また、脱硫装置 3 の入口ダクト 2 の排ガス中の SO₂ 濃度が高いので、従来と同じ脱硫率では、出口ダクト 2 の排ガス中の SO₂ 濃度が高くなり、上述した CO₂回収装置 17 を構成する材料の腐食の問題が顕著となるおそれがある。そこで、再循環ライン 18 を脱硫装置 3 の後流側からボイラ 13 側に戻す構成とすることが考えられる (特許文献 2, 3)。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0011】

【特許文献 1】特開平 5 - 220331 号公報

【特許文献 2】特開平 3 - 252305 号公報

【特許文献 3】特開平 5 - 231609 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0012】

上記従来技術では脱硫装置 3 における脱硫率を左右する要素は、L / G (液ガス比) とガス流速であるが、再循環ガス量は CO₂回収装置 17 へ送られる回収ガス量に比べて多いため、排ガス全量を CO₂回収装置 17 へ送られる回収ガス側の要求 SO₂ 濃度に合わせ

10

20

30

40

50

て高度に脱硫するとなると、極めて多量の脱硫吸収液を用いる必要が生じ、ポンプ動力等、大幅なユーティリティの増大につながるという問題がある。

【 0 0 1 3 】

そこで、本発明の課題は、多量の脱硫吸収液を用いることなく、ポンプ動力等の大幅なユーティリティの増大を招くことなく、一つの脱硫装置でボイラ側（再循環ライン側）と CO_2 回収装置側とに求められる SO_2 濃度に応じた異なる脱硫率の排ガス処理を行い、 CO_2 回収装置の腐食防止と燃焼システム全体としての SO_2 濃縮防止を図ることができる排ガス脱硫率を高めた排煙脱硫装置及びこれを備えた酸素燃焼装置と方法を提供することである。

【課題を解決するための手段】

10

【 0 0 1 4 】

本発明の課題は次の解決手段で達成される。

請求項 1 記載の発明は、ボイラ等の燃焼装置（13）から排出される燃焼排ガスを導入してスプレノズル（4）から噴霧した石灰分を含む脱硫吸収液（6）と気液接触させて排ガス中の硫黄酸化物を除去する脱硫吸収部（26）と、前記気液接触後の脱硫吸収液（6）を貯留する脱硫吸収液溜め部（11）とを備えた湿式排煙脱硫装置（3）であって、

脱硫吸収部（26）には、前記燃焼排ガスを導入する入口ダクト（1）と、該入口ダクト（1）から導入した排ガスが上向きに流れる上昇流領域（29）を形成して該上降流領域（29）に前記スプレノズル（4）の一部が配置される第 1 の吸収部と、該第 1 の吸収部のガス流れの後流側に排ガスが下向きに流れる下降流領域（30）を形成して該下降流領域（30）に前記スプレノズル（4）の他部が配置される第 2 の吸収部と、該第 2 の吸収部から浄化したガスを外部に排出する出口ダクト（2）とを備え、前記第 1 の吸収部の上部に空間部を形成し、該空間部には第 1 の吸収部を経た排ガスの一部を燃焼装置（13）へ供給するために再循環ガスとして利用するための再循環出口ダクト（2'）を接続したことを特徴とする排煙脱硫装置である。

20

【 0 0 1 5 】

請求項 2 記載の発明は、前記脱硫吸収部（26）が、前記脱硫吸収液溜め部（11）の脱硫吸収液（6）の液面よりも低い位置であって、前記酸化用ガス供給部（9）が設けられた壁面から離れた前記脱硫吸収液溜め部（11）の中央寄りに、該吸収液溜め部（11）の水平断面積以下の水平断面積を持つ下端開口部（7b）を設けた水封管（7）を有することを特徴とする請求項 1 記載の湿式排煙脱硫装置である。

30

【 0 0 1 6 】

請求項 3 記載の発明は、上昇流領域（29）と下降流領域（30）の断面積比が 4 : 1 ~ 29 : 1 になるように設置し、下降流領域（30）のガス流速を 4 ~ 27 m / s にしたことを特徴とする請求項 1 記載の湿式排煙脱硫装置である。

【 0 0 1 7 】

請求項 4 記載の発明は、酸素製造装置（19）と、該酸素製造装置（19）で製造した酸素と請求項 1 に記載の排煙脱硫装置（3）の再循環出口ダクト（2'）から排出される排ガスを燃焼装置（13）の燃焼用ガスの一部として供給する排ガス再循環ライン（18）と、請求項 1 に記載の排煙脱硫装置（3）と、該排煙脱硫装置（3）の出口ダクト（2）から浄化処理した排ガスを導入して排ガス中の CO_2 を回収する CO_2 回収装置（17）とを設けたことを特徴とする酸素燃焼装置である。

40

【 0 0 1 8 】

請求項 5 記載の発明は、請求項 1 に記載の排煙脱硫装置（3）の再循環出口ダクト（2'）から排出される排ガスと酸素製造装置（19）で製造した酸素を燃焼装置（13）の燃焼用ガスの一部として供給し、請求項 1 に記載の排煙脱硫装置（3）の出口ダクト（2）から浄化処理した排ガスを導入して排ガス中の CO_2 を CO_2 回収装置（17）で回収することを特徴とする酸素燃焼方法である。

【発明の効果】

【 0 0 1 9 】

50

請求項 1 記載の発明によれば、本発明によれば、脱硫装置 3 内の上昇流領域 29 で、排ガス中の SO_2 をある程度除去できるため、排ガス中の SO_2 濃度が増加するのを防止することができる。したがって、脱硫装置 3 内の下降流領域 30 で、 SO_2 をさらに効率よく除去できるため、再循環出口ダクト 2' からの SO_2 濃度が低減された排ガスを燃焼装置の再循環ガスとして利用することができる。

【0020】

請求項 2 記載の発明によれば、請求項 1 記載の発明の効果に加えて、脱硫装置のスプレー部の壁面を該吸収液溜め部 11 に挿入し、いわゆる水封管 7 とし、該水封管 7 の水平断面積を該吸収液溜め部 11 の水平断面積以下としたので、供給する酸化用ガス 27 の気泡が上昇する速度よりも、速く吸収液が下降流を形成し、脱硫装置（吸収液）内で SO_2 の吸収に伴って生成した亜硫酸の酸化に用いる酸化用ガスが排ガス中に放散して排ガスが希釈されるのを防止できる。

10

【0021】

また、脱硫吸収部 26 と脱硫吸収液溜め部 11 とを水封管 7 により分離するようになるので、脱硫吸収液 6 中に生成する亜硫酸の酸化用ガス 27 が脱硫装置 3 の出口ガス中に混入することがないため、脱硫装置 3 の後流側に配置される、例えば CO_2 回収装置 17 の入口の CO_2 濃度が低下するのを防止し、 CO_2 回収率の低下を防止する効果がある。

【0022】

請求項 3 記載の発明によれば、請求項 1 記載の発明の効果に加えて、上昇流領域 29 と下降流領域 30 の断面積比が 4 : 1 ~ 29 : 1 になるように設置したので、脱硫装置 3 の下降流領域 30 では上昇流領域 29 に比べてガス処理量が少なく済む上、ガス流速を高めることができるので高度な脱硫（高脱硫率）を行うことができる。

20

【0023】

したがって脱硫装置 3 の出口ダクト 2 から排出される排ガス中の残留 SO_2 濃度を極めて低くすることができ、後流側に配置される CO_2 回収装置 17 などの機器を構成する材料の腐食の可能性を低減できる。

【0024】

さらに下降流領域 30 のガス流速を高めることができるので低濃度の SO_2 も効率よく除去することができるようになり、例えば前記 CO_2 回収装置 17 などの腐食の防止や安定な運転をすることができる。

30

【0025】

請求項 4、5 記載の発明によれば、過剰に供給した酸素をボイラの燃焼ガスに利用するため、余分な酸素を使うことがなく、設備コスト低減の効果がある。

【0026】

さらに、請求項 4、5 に記載の発明によれば、排煙脱硫装置を備え、空気から窒素分を分離して得られた酸素を用い、石炭等の燃料をボイラで燃焼させる酸素燃焼システムとし、一つの脱硫装置 3 でボイラ側（再循環ライン 18 側）と CO_2 回収装置 17 側とに求められる SO_2 濃度に応じた異なる脱硫率の排ガス処理を行い、ユーティリティの大幅な増大を招くことなく、 CO_2 回収装置 17 の腐食防止と燃焼システム全体としての SO_2 濃縮防止を図ることができる。また、脱硫吸収液 6 中に生成する亜硫酸の酸化用ガス 27 に高濃度な酸素を用いて、亜硫酸の酸化に利用されなかった余剰の酸素を燃焼装置 13 へ供給する循環ライン 18 に供給することで、酸化用ガスに空気を用いた場合よりも、供給ガスを低減できる。従って、ガス供給動力を低減できる。あわせて、脱硫吸収液面の上昇を防止して、吸収液溜め部 11 のサイズをコンパクト化でき、設備コストを低減できる。

40

【図面の簡単な説明】

【0027】

【図 1】本発明の一実施例の排煙脱硫装置の内部構造図である。

【図 2】図 1 の排煙脱硫装置を用いる酸素燃焼システムの構成図である。

【図 3】本発明の一実施例の排煙脱硫装置の内部構造図である。

【図 4】図 1 又は図 3 の排煙脱硫装置の A - A' 線の断面円形の矢視図（図 4（a））、

50

断面矩形の矢視図（図４（ｂ））である。

【図５】図１又は図３の排煙脱硫装置のＢ－Ｂ’線の断面円形の矢視図（図５（ａ））、断面矩形の矢視図（図５（ｂ））である。

【図６】従来技術の酸素燃焼システムの構成図である。

【図７】従来技術の排煙脱硫装置の内部構造図である。

【発明を実施するための形態】

【００２８】

本発明の実施例を図面と共に説明する。従来技術と共通する構成、作用については説明を省略する。

【実施例１】

【００２９】

本実施例１の酸素燃焼システムにおける脱硫装置の構成を図１に示し、この脱硫装置をボイラの酸素燃焼システムに適用した例を図２に示す。

【００３０】

脱硫装置３は主に、ボイラなどの燃焼装置１３（図２）から排出される排ガスを導入する入口ダクト１、導入した排ガスに脱硫吸収液６を噴霧するためにスプレ配管２１と該配管２１に設けられたスプレノズル４、脱硫装置３の底部（吸収液溜め部１１）に溜まった吸収液６を該スプレノズル４へ循環供給する吸収液循環ポンプ５、排ガス出口ダクト２と排ガスの再循環出口ダクト２’に設置されたミストエリミネータ８、脱硫吸収液６中に生成した亜硫酸の酸化用ガス供給部９、吸収液溜め部１１の吸収液６を攪拌する攪拌機１０、脱硫装置３の内部の排ガス流路となる空間を二室に分割する仕切板２２などから構成される。

【００３１】

仕切板２２の下端部側は吸収液溜め部１１内の吸収液６中に浸漬され、上端部は脱硫装置３の内部の天井に達しない高さまであり、排ガス流路は入口ダクト１側の空間を仕切板２２に沿って上昇し、脱硫装置３の内部の天井と仕切板２２の上端部との間の開口部からなる流路から出口ダクト２側の室に向かって降下する。

【００３２】

脱硫装置３は前記吸収液貯め部１１の上側に図２に示す燃焼装置１３からの排ガスをほぼ水平方向に導入する入口ダクト１と排ガスをほぼ水平方向に排出する出口ダクト２をそれぞれ対向する側壁に設け、さらに入口ダクト１と出口ダクト２の間の脱硫装置３の内部の空間は仕切板２２で二室に分割されている。排ガスは入口ダクト１側の空間を仕切板２２に沿って上昇し、脱硫装置３の天井と仕切板２２の上端部との間の開口部から出口ダクト２側の空間に向かって降下し、出口ダクト２及び後述する再循環出口ダクト２’から排出する。

【００３３】

このように脱硫装置３の内部に入口ダクト１から導入された排ガスの流路は仕切板２２で仕切られて上向きに流れる上昇流領域２９と、天井側の開口部で反転した後に出口ダクト２に向けて下向きに排ガスが流れる下降流領域３０からなり、それぞれの領域２９、３０に設置したスプレノズル４から噴霧される吸収液６と排ガスが接触して排ガス中の SO_2 を除去する。本明細書では前記上昇流領域２９を第１の吸収部、下降流領域３０を第２の吸収部ということがある。

なお、脱硫装置３における前記第１の吸収部と第２の吸収部からなる部位を脱硫吸収部２６とし、該脱硫吸収部２６より下方の吸収液６が溜まる部位を吸収液溜め部１１とする。

【００３４】

また前記上昇流領域（第１の吸収部）２９と下降流領域（第２の吸収部）３０との間に形成された空間部からは排ガスの一部をボイラ１３へ再循環させる再循環ライン１８（図２）に通じる再循環出口ダクト２’が接続されている。再循環ライン１８に接続される再循環出口ダクト２’にはミストエリミネータ８を設けることが望ましい。

10

20

30

40

50

【 0 0 3 5 】

ここで上昇流領域 29 を通過した排ガスは、上昇流領域 29 と下降流領域 30 との間に形成された空間部を経て、再循環ライン 18 側に流れる排ガスと下降流領域 30 に流れる排ガスとに分かれるが、ガス量としては、定格運転時において概ね 75 % から 80 % のガスが再循環出口ダクト 2' を経由して再循環ライン 18 から排出され、残りのガスは出口ダクト 2 から排出される。

【 0 0 3 6 】

上昇流領域 29 におけるガス流速は、例えば 3 ~ 4 m / s とすることが一般的である。下降流領域 30 のガス流速を上昇流領域 29 におけるガス流速と同じにした場合、上昇流領域（第 1 の吸収部）29 と下降流領域（第 2 の吸収部）30 の断面積比は 3 : 1 ~ 4 : 1 となるが、必ずしもガス流速を同じに設定する必要はなく、両者のガス流速及び再循環ライン 18 側に流れる排ガスと第 2 の吸収部側に流れる排ガスの流量設定とに応じて第 1 の吸収部と第 2 の吸収部の断面積比も異なってくる。

10

【 0 0 3 7 】

なお、排ガスが上向きに流れる上昇流領域 29 にスプレノズル 4 を設置した第 1 の吸収部が設けられ、下降流領域 30 に同じく第 2 の吸収部が設けられ、さらに第 1 の吸収部と第 2 の吸収部との間からボイラ 13 へ再循環させる再循環ライン 18 が接続されるように排ガス流路が構成されていれば、必ずしも上記の形態に限定されるものではない。

【 0 0 3 8 】

即ち、隣接する第 1 の吸収部と第 2 の吸収部を区分するのは、必ずしも仕切板 22 のように薄い板状の部材でなくとも良く、スプレノズル 4 の上下方向、水平方向の配置や配管、スプレの噴射方向（上向き、下向き、その他）等、入口ダクト 1、出口ダクト 2 の位置や形状、吸収塔の上部空間部において再循環ライン 18 に接続されるダクトの位置や形状等も特に限定されない。

20

【 0 0 3 9 】

下降流領域 30 のガス流れを横断する方向の断面積は上昇流領域 29 の断面積よりも小さく、第 1 と第 2 の吸収部のガス流路断面積に対する各吸収部の長さ（ガス流路）が相対的に長いため、気液接触が吸収部（ガス流路）断面方向にムラ無く行われ、また、ガスが吹き抜けにくいので、効率良く SO_2 を除去することができる。さらに、スプレノズル 4 を流路内に設けずに壁面に設置して、相対的に圧力損失を低減した形態を採用することもできる。

30

【 0 0 4 0 】

本実施形態によれば、一つの脱硫装置 3 の第 1 の吸収部 29 と第 2 の吸収部 30 とで異なる脱硫率の排ガス処理を行うことができるため、後段の機器で要求される異なる脱硫率に応じて複数の脱硫装置を設置するための設備コストの増大を招くことが無い。

【 0 0 4 1 】

例えば、複数の脱硫装置を直列に接続して、その途中から再循環ライン 18 側の排ガスを取り出し、残りの排ガスをさらに脱硫して CO_2 回収装置 17 へ導く場合や、必ずしも高度な脱硫は要求されないが、処理ガス量が多い再循環ライン用と処理ガス量は少ないが高度な脱硫を要求される CO_2 回収装置 17 用にそれぞれ別々の脱硫装置 3 を並列して設ける場合よりも設備コストを低減することができる。

40

【 0 0 4 2 】

ガス流路断面積の大きい第 1 の吸収部とその後流側にガス流路断面積の小さい第 2 の吸収部が形成されるので、後述するように第 2 の吸収部は相対的に断面積に対する流路長さが長く、吸収液に対してガスが吹き抜けにくい特徴を有し、 CO_2 回収装置 17 側へ排出するガスに対して高度な脱硫が行える。

【 0 0 4 3 】

第 1 の吸収部と第 2 の吸収部の間から再循環ライン 18 に流れる排ガスを取り出すので第 1 の吸収部で SO_2 を吸収した酸性のミストを、この再循環ライン 18 側に導いて捕集することにより、第 2 の吸収部側に、この酸性のミストが流入しにくく、第 2 の吸収部に

50

において噴射する脱硫吸収液 6 がガス中に残留する SO_2 の除去に有効に使われるようにすることができるのである。

【0044】

空気燃焼システムの排ガス中の SO_2 濃度は燃料の種類にも依存するが 150 ~ 400 ppm 程度である。

従来型の脱硫装置を備えた酸素燃焼システムにおいて、脱硫装置 3 の前流側からボイラ 13 へ排ガスを再循環させると、再循環させるガス中の SO_2 は除去されないため、系内で SO_2 が濃縮し、脱硫装置 3 の入口の SO_2 濃度が 750 ~ 20、000 ppm と空気燃焼システムの約 5 倍に増加する。

【0045】

10

図 1 に示した本発明の脱硫装置 3 は排ガスを系内で SO_2 が濃縮しない程度、あるいは再循環ライン 18 や熱交換器 15、ボイラ 13 において構成材料等に腐食の問題が生じない程度に脱硫してからボイラに再循環する。このため、脱硫装置 3 入口の排ガス中の SO_2 濃度が高まるのを防止することができる。

【0046】

脱硫装置 3 の上昇流領域 29 に設けられた第 1 の吸収部で排ガスは、ある程度脱硫されるため、下降流領域 30 へ向かう排ガス中の SO_2 濃度を低くすることができ、下降流領域 30 に設けられた第 2 の吸収部での脱硫に関する負荷を低減し、最終的に脱硫装置 3 の出口ダクト 2 から排出されるガス中の SO_2 濃度を CO_2 回収装置 17 での腐食の問題が生じない程度まで低くすることができる。

20

なお、上昇流領域 29 と下降流領域 30 の断面積比が (3 : 1 ~ 4 : 1) であり、下降流領域 30 のガス流域を 3 ~ 4 m/s としている。

【0047】

再循環ライン 18 に接続される再循環出口ダクト 2' にはミストエリミネータ 8 が設けられ、上昇流領域 29 とその上部の空間部に至るまで上向きに排ガスが流れることから、再循環出口ダクト 2' にあるミストエリミネータ 8 におけるミスト捕集効率が高められる。このため、再循環ライン 18 側に流れるガス中の残留 SO_2 により、ミストエリミネータ 8 の後流側の再循環ライン 18 にあるダクトや機器類の材料に腐食が生じるリスクを低減できる。

【0048】

30

上昇流領域 29 に設けられた第 1 の吸収部の上部の空間部では、排ガスに同伴されて吹き上げられた吸収液ミストは、一部がここで滞留成長して落下しやすくなる。

また、上昇流領域 29 に設けられた第 1 の吸収部を経て、その上部の空間部に達した排ガスのうち、全ガス量の 75 ~ 80 % のガスは天井部 9 の再循環出口ダクト 2' から再循環ライン 18 に排出される一方、残り 20 ~ 25 % 程度のガスは下降流領域 30 に設けられた第 2 の吸収部へ流れるが、ガス流れの向きが上向きから下向きに転じるので、大部分のミストは慣性力によって、75 ~ 80 % のガスとともに再循環ライン 18 側に排出される。特に図 1 に示す構成例では再循環ライン 18 に通じる天井部 9 の再循環出口ダクト 2' が脱硫装置 (吸収塔) 3 の上部に設けられているので、その働きが顕著である。

【0049】

40

そのため、下降流領域 30 に設けられた第 2 の吸収部へ上昇流領域 29 で吸収された SO_2 を含む酸性のミストが飛散する量を低減でき、第 2 の吸収部で SO_2 を含む酸性のミストとスプレノズル 4 から噴射される吸収液 6 中に含まれるアルカリ分との反応を少なくことから、ガス中の残留 SO_2 との反応が優先的になり、第 2 の吸収部での SO_2 の除去性能が大幅に向上するという利点がある。

【実施例 2】

【0050】

本発明の他の実施例を図 3 に示す。本実施例は図 1 に示す脱硫装置 3 におけるスプレノズル 4 のある脱硫吸収部 26 の下端を脱硫吸収液溜め部 11 の液面より下側に挿入し、この部分は、いわゆる水封管 7 を形成する。該水封管 7 の断面積を該吸収液溜め部 11 の

50

断面積以下とし、該水封管 7 の水平断面積は該脱硫液溜め部 11 に供給する酸化用ガス 27 の気泡が上昇する速度よりも、速く吸収液 6 が下降流を形成するような水封管 7 の前記断面積とした。

【0051】

吸収液溜め部 11 内に設けた酸化用ガス供給部 9 を水封管 7 の外側に設けた。また、吸収液溜め部 11 の上部の気相 6b に酸化用ガス出口配管 12 を設けた。脱硫装置 3 の吸収液溜め部 11 の気相 6b は水封管 7 の隔壁 7a により脱硫吸収部 26 と隔離されている。これにより、亜硫酸の酸化で利用されなかった酸化用ガス 27 は出口ダクト 2 や再循環ライン 18 に混入することなく、酸化用ガス出口配管 12 から系外に排出される構造とした。

10

【0052】

脱硫吸収液 6 は、吸収液循環ポンプ 5 により吸収液溜め部 11 から吸引され、スプレノズル 4 を通じて脱硫吸収部 26 へ噴射されており、吸収液溜め部 11 では攪拌機 10 により、主に水封管 7 の隔壁 7a の外側を循環している。このため脱硫装置 3 の脱硫吸収部 26 から落下して水封管 7 に流入する脱硫吸収液 6 の流れが上側から下側に向けて一方向に流れるので、水封管 7 の内部での脱硫吸収液 6 の沈降速度が早く、気泡が上昇しにくいという特性がある。

【0053】

したがって、酸化用ガス供給部 9 から脱硫吸収液 6 に供給された酸化用ガス 27 が脱硫吸収部 26 へ向かう動きに対して、水封管 7 の隔壁 7a が障壁として作用することに加えて、水封管 7 の内部での脱硫吸収液 6 の下向きの流れにより、その動きを制限する。

20

【0054】

このため、脱硫装置 3 の吸収液中で生成する亜硫酸の酸化用ガス 27 が脱硫装置出口ダクト 2 の排ガスに混入するのを防止し、脱硫装置 3 の後段に配置される CO_2 回収装置装置 17 の入口における CO_2 濃度が低下することを防止でき、高効率な CO_2 回収ができる。

【0055】

本実施例の構成では、上述のとおり、脱硫装置 3 の脱硫吸収部 26 から落下し、水封管 7 に流入してくる吸収液の流れが水封管 7 の下端部の開口部 7b に向けて上方から下方へ一方向の流れになっており、水封管 7 の内部での吸収液の沈降速度が早く、気泡が上昇しにくいという特性がある。また、水封管 7 は、吸収液溜め部 11 の水面下の底部付近に挿入されているので、脱硫装置 3 内の吸収液 6 を吸収液溜め部 11 に容易に流下させることができ、該流下する吸収液 6 により吸収液溜め部 11 の脱硫吸収液 6 の攪拌に寄与するので、攪拌機 10 の台数低減もしくは攪拌機 10 の小型化が可能であり、コスト低減が期待できる。

30

【0056】

さらに、脱硫吸収液溜め部 11 で用いる攪拌機 10 による気泡の攪拌・微細化も進み易くなる。

仮に脱硫吸収部 26 にある水封管 7 の下端部開口部 7b を通じて酸化用ガスが排ガス中に放出されることがあっても、その量は軽減され、排ガスが希釈されにくい。

40

【0057】

図 4(a) に、図 3 における A - A' 線断面矢視図を示し、この実施例では水封管 7 や脱硫吸収液溜め部 11 の水平断面が円形になった場合の構造を示す。スプレノズル 4 からスプレされた液滴は排ガスと接触した後、水封管 7 を通過して酸化用ガス 27 が供給されている外側の脱硫吸収液部 6 に供給される。

【0058】

また、図 4(b) に、図 3 における A - A' 線断面矢視図の一例として、水封管 7 や脱硫吸収液溜め部 11 の水平断面が円形以外のケース、例えば、四角の形状の場合の実施例を示す。このように、特に断面の形状にこだわる必要はなく、水封管の断面積が小さい場合に、酸化用ガスが供給されるスペースが大きくなり、亜硫酸の酸化効率は高くなる。

50

【実施例 3】

【0059】

本発明の他の実施例を図5に示す。図5は図1または図3の脱硫装置3において、B - B'線の断面矢視図の一例である。図5(a)は脱硫装置3の脱硫吸収液溜め部26の水平断面形状が円形になった場合の下降流側である下降流領域30のガス流速を上昇流領域29のガス流速よりも速くなるように水平断面形状を設定した例である。

具体的には、脱硫吸収液溜め部26の上昇流領域29と下降流領域30の断面積比が4 : 1 ~ 29 : 1になるように設置し、下降流領域30のガス流速を4 ~ 27 m / sにする。

【0060】

10

脱硫吸収液溜め部26の下降流領域30の水平断面積を上昇流領域29のそれより小さくすると、圧力損失が大きくなるため、図示していない脱硫装置3の後流側で用いるファンの動力が大きくなる。一方、下降流領域30の水平断面積を上昇流領域29のそれより小さくすると、ガスの流速が高くなることから、SO₂の除去性能が高くなるため、吸収液6の噴霧量を低減でき、吸収液循環ポンプ5の動力は小さくなる。ファンと吸収液循環ポンプ5の動力は小さく、SO₂除去性能が高い範囲が断面積比4 : 1 ~ 29 : 1、下降流領域30のガス流速は4 ~ 27 m / sとなる。

【0061】

脱硫吸収液溜め部26の下降流領域30に設けられた第2の吸収部の導入部付近でのSO₂濃度は低くなっている。排ガス中のSO₂ガスが低濃度である場合は、当該SO₂ガスのガス流速を高めると、効率よく除去できることが分かっていることから、本実施形態によれば下降流領域30に設けられた第2の吸収部におけるガスを高効率で脱硫することができる。このため、脱硫装置3のコンパクト化と脱硫装置3の後流側に配置される機器への残留SO₂飛散量を低減できる。

20

【0062】

前記下降流領域30では、水平断面積が上昇流領域29のそれよりも小さく、ガス流路の前記水平断面積に対するガス流路長さが大きいと、壁面にスプレノズル4を設置して吸収液6を噴霧しても、ガスが吹き抜けることなく、効率良くSO₂を除去することができる。

【0063】

30

また、前記上昇流領域29と下降流領域30の断面積の比が最大29 : 1となり、壁面の間の距離が短くなっていることから、脱硫装置3の側壁面にスプレノズル4を設置しても良く、この場合は対抗壁までスプレ液滴の速度が低減するのを抑制することができ、ガスとスプレ液滴の相対速度を高く維持できることから、下降流領域30の速度を3 ~ 4 m / sにした場合よりも、高効率にSO₂を除去することができる。

【0064】

なお、上述した上昇流領域29と下降流領域30の断面積比およびガス流速の範囲は、特に本実施例に限定されるものではなく、本発明の全ての形態に共通して適用することができる。

【0065】

40

図5(b)は図1または図3の脱硫装置3において、B - B'線断面が多角形(図5(b)の場合四角形)の場合の一例である。図4と同様に前記断面が円形である必要はなく、多角形の場合でも同様に、下降流領域30の排ガス流速が、上昇流領域29の排ガス流速よりも速くなるように、下降流領域30のガス流れを横断する方向の断面積を決定すれば良い。

【0066】

下降流領域30では、ガス流れを横断する方向の断面積が上昇流領域29側のガス流れを横断する方向の断面積よりも小さいため、壁面からスプレノズル4を設置して吸収液6を噴霧しても、ガスが吹き抜けることなく、効率良くSO₂を除去することができる。

【産業上の利用可能性】

50

【 0 0 6 7 】

本発明による脱硫装置は、高効率で排ガス中の SO_2 を除去することで、 CO_2 回収装置の腐食を防止できるため、産業上の利用可能性が高い。

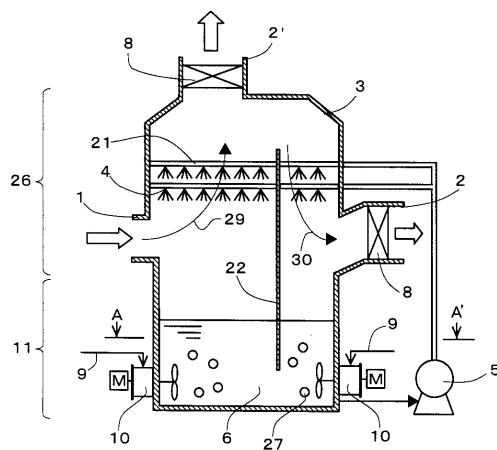
【 符号の説明 】

【 0 0 6 8 】

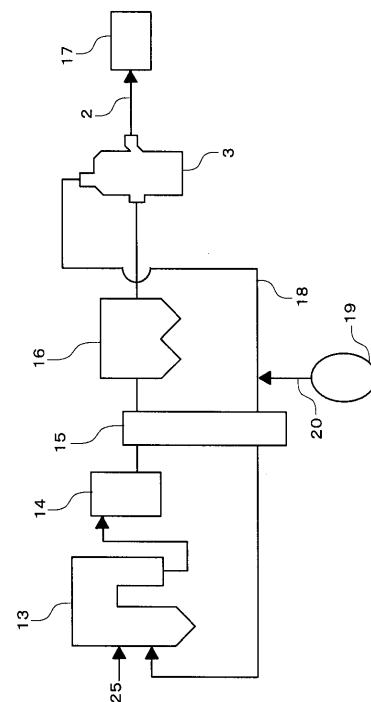
- | | |
|-----------------------|------------|
| 1 入口ダクト | 2 排ガス出口ダクト |
| 2' 天井部排ガス出口ダクト | |
| 3 脱硫装置 | 4 スプレノズル |
| 5 吸収液循環ポンプ | 6 脱硫吸収液 |
| 6 b 吸収液溜め部の気相 | 7 水封管 |
| 7 a 水封管開口部 | 7 b 水封管隔壁 |
| 8 ミストエリミネータ | 9 酸化用ガス供給部 |
| 10 攪拌機 | 11 吸収液溜め部 |
| 13 燃焼装置（ボイラ） | 15 熱交換器 |
| 17 CO_2 回収装置 | 18 再循環ライン |
| 21 スプレ配管 | 22 仕切板 |
| 26 脱硫吸収部 | 27 酸化用ガス |
| 29 上昇流領域 | 30 下降流領域 |

10

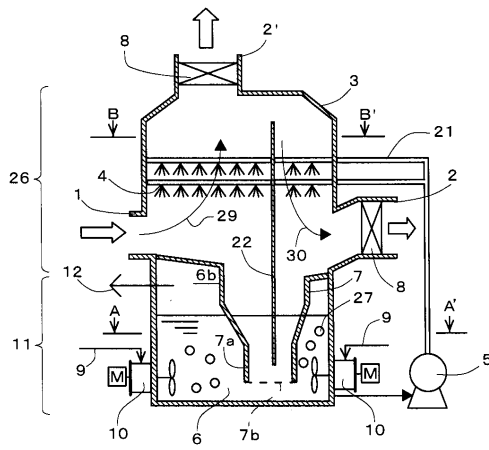
【 図 1 】



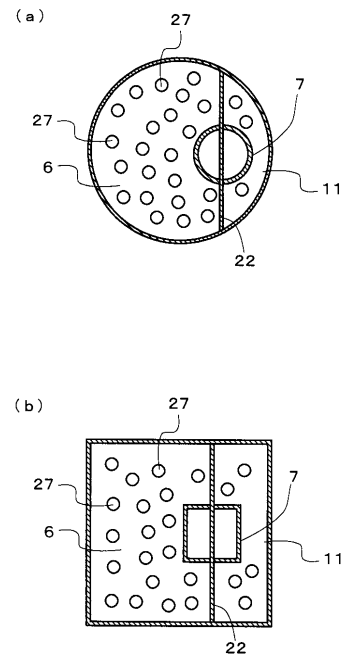
【 図 2 】



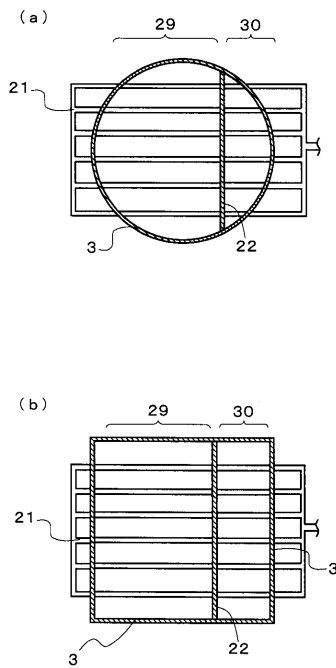
【図 3】



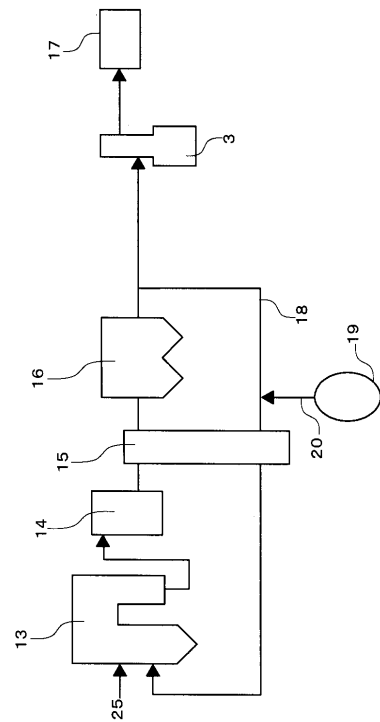
【図 4】



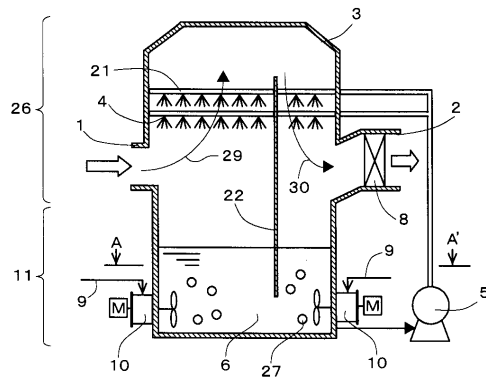
【図 5】



【図 6】



【図 7】



フロントページの続き

(51)Int.Cl. F I

F 2 3 L 7/00 (2006.01)

(72)発明者 石坂 浩

広島県呉市宝町 5 番 3 号

所内

バブコック日立株式会社 呉研究

(72)発明者 尾田 直己

広島県呉市宝町 6 番 9 号

所内

バブコック日立株式会社 呉事業

審査官 小久保 勝伊

(56)参考文献 特開 2 0 1 0 - 1 1 2 6 7 9 (J P , A)

特開平 9 - 3 1 3 8 7 7 (J P , A)

特開平 1 0 - 2 7 2 3 3 5 (J P , A)

特開 2 0 0 1 - 0 1 7 8 2 8 (J P , A)

特開 2 0 0 9 - 2 7 0 7 5 3 (J P , A)

特開平 5 - 2 3 1 6 0 9 (J P , A)

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B 名)

B 0 1 D 5 3 / 0 0 - 5 3 / 9 6

F 2 3 C 9 / 0 0 - 9 / 0 8

F 2 3 L 7 / 0 0