



(11)

EP 2 377 911 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
12.08.2015 Patentblatt 2015/33

(51) Int Cl.:
C10J 3/22^(2006.01)

C10J 3/64^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **10185292.9**

(22) Anmeldetag: **01.06.2007**

(54) **Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung von Brenngas aus einem festen Brennstoff**

Method and device for creating fuel gas from a solid fuel

Procédé et dispositif destinés à la production de gaz combustible à partir d'un combustible solide

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL PL PT RO SE
SI SK TR**

(30) Priorität: **08.06.2006 DE 202006009174 U**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
19.10.2011 Patentblatt 2011/42

(62) Dokumentnummer(n) der früheren Anmeldung(en)
nach Art. 76 EPÜ:
07010863.4 / 1 865 046

(73) Patentinhaber: **Big Dutchman International GmbH
49377 Vechta (DE)**

(72) Erfinder:
• **Kuntze, Björn**
26129, Oldenburg (DE)
• **Merz, Bruno**
87668, Rieden (DE)

(74) Vertreter: **Eisenführ Speiser**
Patentanwälte Rechtsanwälte PartGmbH
Johannes-Brahms-Platz 1
20355 Hamburg (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 837 120 WO-A-2006/021017
DE-A1- 3 046 265 DE-B- 1 037 051
FR-A- 979 452 GB-A- 1 491 645
US-A1- 2003 000 144

EP 2 377 911 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Stand der Technik

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Erzeugung von Brenngas aus einem festen Brennstoff in einem Schachtvergaser, der als Festbettvergaser ausgebildet ist.

[0002] Zur Erzeugung von Brenngas aus einem festen Brennstoff sind mehrstufige Vergasungsverfahren bekannt, mit denen dem Problem der Teerfracht begegnet werden soll (DE 198 46 805 A1 und DE 44 04 673 C2). Bei diesen Verfahren wird in einer Pyrolysestufe ein Brenngas erzeugt, das eine hohe Teerfracht enthält. In einer nachgeschalteten Oxidationsstufe wird die Teerfracht zusammen mit dem Brenngas durch eine Hochtemperaturoxidation bei einer Temperatur von deutlich oberhalb von 1000 deg. C entweder thermisch gecrackt oder/und oxidiert. In der Regel wird die Oxidationsstufe mit Luft oder Sauerstoff betrieben. Hierbei werden Temperaturen oberhalb des Ascheschmelzpunktes des eingesetzten Brennstoffes erzielt. Der Vorgang verläuft im allgemeinen unterstöchiometrisch. Das Abgas aus der Oxidationsstufe wird anschliessend mit verfahrenstechnisch produzierten Koks (z.B. Holzkohle) einer Reduktionsreaktion unterworfen, wobei die Verbrennungsprodukte (CO₂ und H₂O) mit dem Koks zu den brennbaren Gasbestandteilen CO und H₂ reagieren. Dabei wird ein grosser Teil der im Abgas enthaltenen Wärmeenergie aufgezehrt. Das erzeugte brennbare Gas ist für den Einsatz in Verbrennungsmotoren und Gasturbinen bestimmt.

[0003] Wird jedoch wie bei den bekannten Verfahren der Gasstrom aus der Pyrolysestufe durch die Oxidationsstufe geleitet und Luft oder Sauerstoff als Oxidationsmittel eingesetzt, sind zur Zerstörung der Teerbestandteile sehr hohe Temperaturen erforderlich (>1300 deg. C). Da der Prozess deutlich unterstöchiometrisch abläuft, beruht die Zerstörung eher auf einer thermischen Aufspaltung als auf einer Oxidation. Gleichzeitig ergeben sich innerhalb der Oxidationsstufe auf Grund hoher Staubbelastung der Pyrolysegase verfahrenstechnische Schwierigkeiten mit der Handhabung der sich bildenden flüssigen Schlacke, die teilweise auch mit dem Gasstrom ausgetragen und in die Reduktionszone gelangt und dort erhärtet. Auch muss die folgende Reduktionsstufe konstruktiv auf das hohe Temperaturniveau des einströmenden Gasstromes ausgelegt sein.

[0004] Gleichzeitig ist zur Aufheizung der gesamten Gasmenge aus der Pyrolysestufe die Zugabe einer entsprechend grossen Menge an Verbrennungsluft (oder Sauerstoff) erforderlich. Hieraus resultiert ein erheblicher Bedarf an Reduktionskohlenstoff, der zwar in der Regel verfahrenstechnisch erzeugt wird, jedoch auch in die Reduktionsstufe transportiert werden muss und dort der erforderliche Reaktionsraum zur Verfügung gestellt werden muss. Der Transport des Reduktionskokes kann sowohl im Gasstrom erfolgen, wie dies bei dem in DE 198 46 805 A1 offenbarten Verfahren der Fall ist, als auch ge-

trennt vom Gasstrom in dafür vorgesehenen Fördereinrichtungen, wie in DE 44 04 673 C2 offenbart. Der Transport in externen Fördereinrichtungen ist technisch aufwändig und mit Wärmeverlusten behaftet. Der Koks darf nicht grobstückig sein und muss gegebenenfalls mechanisch vorbehandelt werden. Dieser Vorgang wird durch im Koks enthaltene mineralische oder metallische Fremdkörper erheblich erschwert. Wegen der erforderlichen Zerkleinerung des Kokes ist eine Festbettausführung der Reduktionsstufe nur bedingt geeignet, während eine fluidisierte Reduktionsstufe einen höheren Aufwand erfordert.

[0005] Aus FR 979542 ist ein Vergaser bekannt, bei dem Feststoffe in einem Kessel zu Brenngas vergast werden und das Brenngas durch eine Filteranordnung geführt wird, bevor es durch eine Auslassöffnung aus dem Vergaser herausgeführt wird. Die Filteranordnung steht zum Kessel hin in direktem Kontakt zur Kesselwand.

[0006] Ein anderer Weg für den Reduktionskoks aus der Pyrolysestufe in die Reduktionsstufe ist der zyklische Transport durch die Oxidationsstufe, wie in DE 198 46 805 A1 offenbart. Wegen der dabei auftretenden kurzfristigen Temperaturschwankungen kann diese Vorgehensweise zu Instabilitäten im Betrieb der Oxidationsstufe führen.

[0007] Das in Vergasern erzeugte Rohgas weist eine mehr oder minder grosse Staubfracht auf. Die Beladung ist dabei im wesentlichen von der Bauart des Vergasers, den Einsatzstoffen und der Betriebsweise abhängig. Festbettvergaser weisen häufig Rohgasstaubbelastungen von 2 - 8 g/Nm³ auf. Die Rohgasstaubbelastungen von Wirbelschichtvergäsern liegen eher noch darüber.

[0008] Bedingt durch die hohe Staubbelastung sind Vergasungsrohgas für die weitere Verwendung zu entstauben. Die Zielwerte für die Reingasstaubbelastung sind dabei von den Anforderungen der Gasverwertungseinrichtungen abhängig. In der Praxis sind beispielsweise für Anwendungen mit Wärmekraftmaschinen Reingasstaubbelastungen von maximal 50 mg/Nm³ erforderlich. Die Zielwerte für diese Anwendung liegen bei 5 mg/Nm³.

[0009] Für die Entstaubung des Rohgases stehen die allgemein bekannten Verfahren wie z.B. Zyklon, elektrostatische Filter, Gewebefilter, Heissgasfiltration, Wäscher, u.a. zur Verfügung. Die oben geforderten Zielwerte von 5 mg/Nm³ lassen sich beispielsweise mit Gewebefiltern oder Heissgasfiltern erreichen. Bei Einsatz von Gewebefiltern ist das staubbeladene Rohgas zunächst auf den typischen Temperatureinsatzbereich der Filtermaterialien von 80 - 250 deg. C vorzukühlen. Verfahrenstechnisch erweist sich dabei die Staubfracht als hinderlich.

[0010] Besonders vorteilhaft ist dagegen der Einsatz der Heissgasfiltration, da hier ohne Zwischenkühlung im typischen Temperaturbereich des Rohgases von 400 - 800 deg. C marktgängige Filterelemente, wie z.B. Filterkerzen aus Glasfaser, Sintermetall oder Keramik, einge-

setzt werden können. Diese Elemente sind in entsprechenden eigenständigen Filterapparaten angeordnet. Neben dem Umstand, dass ein eigenständiger und für den Einsatztemperaturbereich entsprechend ausgestalteter Filterapparat benötigt wird, ist auch das Problem der Ausschleusung der im Filter abgeschiedenen Filterasche zu lösen. Hier führen insbesondere die hohen Betriebstemperaturen und weitere dem Explosionsschutz dienende Anforderungen zu kostenintensiven Ausführungen.

Zusammenfassung der Erfindung

[0011] Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht darin, ein Verfahren und eine Vorrichtung zur einfachen und wirtschaftlichen Erzeugung von teearmen und staubfreien Brenngas durch mehrstufige Vergasung von festen Brennstoffen anzugeben. Das Verfahren ist prozesstechnisch stabil und weist verbesserte Betriebsparameter auf. Das erzeugte Brenngas ist zur Verwendung in Wärmekraftmaschinen bestimmt.

[0012] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es auch, Massnahmen zur Entstaubung von Rohgas aus einer Vergasungsanlage anzugeben, bei dem durch die Integration der Heissgasfiltration in den Vergaser in einer Art und Weise erfolgt, dass weder ein eigenständiges Filtergehäuse noch eine eigenständige Ausschleusung der Filterasche erforderlich wird.

[0013] Die Erfindung, wie sie in den Ansprüchen gekennzeichnet ist, sieht ein Verfahren zur Erzeugung von Brenngas aus einem festen Brennstoff vor, das die Schritte umfasst: Zuführung des Brennstoffes in einen Schachtvergaser, der als absteigender Festbettreaktor ausgebildet ist; Entgasung des Brennstoffes in einer Entgasungszone des Schachtvergases durch autotherme Teilvergasung unter Luftzufuhr von aussen; Zuführung des so gewonnenen Pyrolysegases aus der Entgasungszone in eine innerhalb des Schachts befindliche und von der Entgasungszone abgetrennte Oxidationsstufe, in der eine partielle Oxidation und ein thermisches Cracken des Rohgases unter Zusatz eines Oxidationsmittels erfolgt; und Reduktion des Abgases aus der Oxidationsstufe in einer der Oxidationsstufe nachgeschalteten Reduktionszone durch den in der Entgasungszone gebildeten Koks unter Wärmeentzug zu einem Brenngas, wobei der Reduktionskoks aus der Entgasungszone unter Umgehung der Oxidationsstufe der Reduktionszone direkt zugeführt wird.

[0014] Ein weiteres Merkmal des erfindungsgemässen Verfahrens besteht darin, dass das erzeugte Gas vor dem Austritt aus dem Schacht gefiltert wird. Die Filterung erfolgt durch vor der Austrittsöffnung angeordnete Filterkerzen, die zeitabhängig oder differenzdruckgesteuert einer Druckstossreinigung ausgesetzt werden.

[0015] Das erfindungsgemässe Verfahren hat den Vorteil, dass die Oxidationsstufe mit einem staubarmen Pyrolysegas beaufschlagt wird und mit einer vergleichsweise niedrigen Oxidationstemperatur betrieben werden kann und damit auch eine niedrige Gaseintrittstempera-

tur in die Reduktionsstufe gestattet, wenig Reduktionskoks benötigt und einen einfachen Transport des unzerkleinerten Reduktionskokes aus der Entgasungszone in die Reduktionszone ermöglicht. Die in die Gaserzeugung integrierte Filterung des Rohgases erhöht die Staubfreiheit des Reingases.

[0016] Die Erfindung besteht auch in einer Vorrichtung zur Erzeugung von Brenngas aus einem festen Brennstoff in einem Schachtvergaser, der als absteigender Festbettreaktor ausgebildet ist. Wie in den Ansprüchen gekennzeichnet, umfasst die Vorrichtung eine im Festbettreaktor angeordnete zentrale Oxidationskammer, die von der Entgasungszone getrennt ist und der das in der Entgasungszone erzeugte Pyrolysegas zugeführt wird. Die Oxidationskammer ist an eine Oxidationsmittel-Zuleitung angeschlossen, über die der Oxidationskammer ein Oxidationsmittel zugeführt wird, unter dessen Einwirkung eine partielle Oxidation und ein thermisches Cracken des Pyrolysegases erfolgt. Unterhalb der Oxidationskammer ist eine Reduktionszone angeordnet, die das Abgas aus der Oxidationskammer aufnimmt und der bei der Pyrolysegaserzeugung anfallende Reduktionskoks aus der Entgasungszone direkt und unter Umgehung der Oxidationskammer zugeführt wird. In der Reduktionszone erfolgt eine Reduktion des Abgases aus der Oxidationskammer durch den zugeführten Reduktionskoks unter Wärmeentzug zu einem Brenngas.

[0017] In den Schachtvergaser integriert ist eine Filteranordnung, die innerhalb des Schachts vor einer Gasaustrittsöffnung angeordnet ist. Die Filteranordnung umfasst Filterkerzen, die im wesentlichen horizontal oder vertikal vor der Gasaustrittsöffnung angeordnet sind und die über Jet-Pulse-Düsen die zeitabhängig oder differenzdruckgesteuert einer Druckstossreinigung ausgesetzt werden.

Beschreibung der Zeichnungen

[0018] Nachfolgend sind Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand von Zeichnungen erläutert. Es zeigen:

Figur 1: eine schematische Darstellung einer Vorrichtung gemäss der Erfindung anhand der die erfindungsgemässen Verfahrensschritte erläutert werden;

Figur 2: als weiteres Ausführungsbeispiel der Erfindung einen Schachtvergaser mit einer zusätzlichen Vergasungszone;

Figur 3: ein weiteres Ausführungsbeispiel der Erfindung, das einen Schachtvergaser mit einer integrierten Staubfilteranordnung umfasst;

Figur 4: einen Schnitt nach Linie A - A in Figur 3;

Figur 5: ein weiteres Ausführungsbeispiel der Erfindung, das einen Schachtvergaser mit einer abgewandelten Staubfilteranordnung umfasst; und

Figur 6: eine schematische Darstellung eines Schachtvergases, der nach dem Doppelfeuerverfahren arbeitet und in dem erfindungsgemäss eine

Staubfilteranordnung integriert ist.

Detaillierte Beschreibung der Ausführungsbeispiele

[0019] Die Figur 1 zeigt in schematischer Darstellung einen Schachtvergaser, der als absteigender Festbettvergaser 1 ausgebildet ist, welcher einen aufrecht stehenden zylindrischen Schacht 2 aufweist. Dem Festbettvergaser 1 wird über ein Schleusensystem 3 Brennstoff von oben zugeführt.

[0020] Dabei kann es sich um Kohle, Holz oder andere holzartige Biomassen handeln. Der zugeführte Brennstoff ist in Stücke oder Schnitzel zerkleinert. Der Füllstand des Schachtes mit Brennstoff 4 wird durch einen Füllstandsanzeiger 5 überwacht. Am Umfang des Schachts 2 befindet sich ein Düsensystem, das wenigstens eine oder mehrere Düsenebenen umfassen kann, die eine Vielzahl von über den Umfang des Schachts 2 verteilte Düsen 6 umfasst, die über einen Ringkanal 7 mit Frischluft beschickt werden. Dem Ringkanal 7 wird ein Luftstrom 8 über einen Einlassstutzen 9 zugeführt, so dass durch jede der Düsen ein Teilstrom der für eine autotherme Teilvergasung des Brennstoffes benötigten Luft in den Schacht 2 eingeleitet wird. Bei der autothermen Vergasung wird Prozessenergie durch Teilverbrennung unter Luftzuführung erhalten.

[0021] In der Brennstoffschüttung findet durch partielle Oxidation eine Wärmeentwicklung statt, die in der Folge während einer vorgegebenen Verweildauer in einer Entgasungszone 10 eine Entgasung des Brennstoffes 4 bewirkt. Das hierbei in der Entgasungszone 10 gebildete Pyrolysegas ist reich an langkettigen Kohlenwasserstoffen und Wasserdampf, der im wesentlichen vom Wassergehalt des Brennstoffes 4 und den Zersetzungsprodukten der Entgasungsreaktion herrührt. Der Festbettvergaser 1 weist eine von der Entgasungszone 10 getrennte Oxidationsstufe auf, in der eine partielle Oxidation und ein thermisches Cracken des Rohgases unter Zusatz eines Oxidationsmittels erfolgt. Die Oxidationsstufe wird durch eine Oxidationskammer 12 gebildet, die vorzugsweise zentral im Vergaserschacht 2 angeordnet ist. Die Oxidationskammer 12 weist ein zylindrisches Gehäuse 13 auf, das konzentrisch zur Längsachse 14 des Schachts angeordnet ist und das nach oben durch einen konischen Teil 15 begrenzt wird und das nach unten offen ist. Ein Zuluftkanal 16 mündet von oben in die Oxidationskammer 12. Im dargestellten Ausführungsbeispiel führt der Zuluftkanal 16 durch die Abdeckung 17 des Schachts 2 und verläuft konzentrisch zur Längsachse 14 des Schachts 2. Er kann aber auch ausserhalb der Längsachse oder in radialer Richtung seitlich angeordnet sein und parallel zu dieser verlaufen. Im oberen Teil der Oxidationskammer 12 sind radiale Öffnungen 18 angeordnet, die über den Umfang des Gehäuses 13 verteilt sind.

[0022] Durch die Öffnungen 18 gelangt Pyrolysegas 20 auf Grund der örtlichen Druck- und Strömungsverhältnisse in die Oxidationskammer 12. Unter der Wirkung

eines Oxidationsmittels in Form der über den Zuluftkanal 16 zugeführten Zuluft 21 erfolgt in der Oxidationskammer 12 eine unterstöchiometrische Verbrennung des Pyrolyse-gases 20. Hierbei werden durch thermisches Cracken und partielle Oxidation die langkettigen Kohlenwasserstoffe zerstört, und es wird ein Abgas 22 erzeugt, das nur einen geringen Heizwert aufweist. Das Abgas 22 gelangt aus der nach unten offenen Oxidationskammer 12 in eine unterhalb der Oxidationskammer 12 liegenden Reduktionszone 23, in der sich eine Schüttung aus Reduktionskoks 24 befindet, die im Bereich der nach unten offenen Oxidationskammer 12 einen Schüttkegel 25 bildet.

[0023] Der Reduktionskoks 24 wird im Raum zwischen der Oxidationskammer 12 und der Wandung des Vergaserschachts 2 bei der Entgasung des Brennstoffes 4 erzeugt. Auf Grund der zentralen Anordnung der Oxidationskammer 12 im Schacht 2 und dem zylindrischen Gehäuse 13 der Oxidationskammer 12 wird ein ringförmiger Raum zwischen dem Gehäuse 13 und der Schachtwandung gebildet, der hierin als Ringspalt 26 bezeichnet wird und durch den Reduktionskoks 24 über den Umfang des Ringspalts 26 verteilt der Reduktionszone 23 zugeführt wird. Hierbei kann der Reduktionskoks 24 zum Ersatz des verbrauchten Reduktionskokes in die Reduktionszone 23 nachrutschen, ohne dass es dazu einer mechanischen Fördereinrichtung bedarf. Durch den Reduktionskoks 24 wird das Abgas 22 in der Reduktionszone 23 unter Wärmeentzug zu Brenngas reduziert.

[0024] Die Reduktionszone 23 wird durch einen Rost begrenzt, der als beweglicher Rost und insbesondere als Drehrost 28 ausgebildet ist und durch den die beim Reduktionsvorgang entstehende Asche von der Reduktionszone 23 abgetrennt und über eine Austrittsöffnung 29 entsorgt wird. Zum Antrieb des Drehrosts 28 dient ein Elektrotriebmotor 30. Der Schacht 2 ist nach unten durch eine Bodenplatte 31 abgeschlossen und ruht auf Säulen, von denen in Figur 1 nur die Säulen 32 und 33 dargestellt sind. Der Motor 30 ist unterhalb der Bodenplatte 31 an den Säulen oder an der Bodenplatte befestigt und durch eine Welle 34 mit dem Drehrost 28 verbunden.

[0025] Durch eine höhenverstellbare Anordnung des Drehrosts 28 kann die Höhenausdehnung der Reduktionszone 23 verändert werden, was für eine Optimierung des Verfahrens hinsichtlich Aschequalität, Druckverlust in der Reduktionszone 23 und Anpassung an Brennstoffeigenschaften vorteilhaft ist. Hierzu ist die Welle 34 in der als Hohlwelle ausgeführten Abtriebswelle des Elektrotriebmotors 30 axial verschiebbar angeordnet und kann in der jeweils gewählten Stellung gegen eine weitere Verschiebung durch nicht dargestellte Stellringe fixiert werden. Die Höhe der Reduktionszone 23 ist von einer Reihe von Faktoren wie Brennstoffaschegehalt, Stückigkeit, Belastung des Gaserzeugers und Reaktivität des Kokes abhängig.

[0026] Im dargestellten Ausführungsbeispiel ist die Oxidationskammer 12 im zylindrischen Schacht 2 konzentrisch zu dessen Längsachse 14 angeordnet. Der Zu-

luftkanal 16 mündet zentral von oben in die Oxidationskammer 12 und ist in Richtung von deren Mitte verlängert, wodurch eine gleichmässige Verbrennung des aus der Entgasungszone 10 zugeführten Pyrolysegases 20 gefördert wird. Alternativ kann zur Erreichung eines gleichmässigen Verbrennungsablaufs innerhalb der Oxidationskammer der Zuluftkanal 16 an dessen Austrittsöffnung mit einer Mischkammer versehen werden, in der das Pyrolysegas 20 und die Zuluft 21 innig miteinander vermischt werden. Der mit Reduktionskoks 24 gefüllte Ringspalt 26 bildet einen Strömungswiderstand für das in der Entgasungszone 10 erzeugte Pyrolysegas 20. Auf Grund des in dieser Koksschüttung herrschenden Strömungswiderstandes für das Pyrolysegas 20 strömt dieses vorzugsweise durch die im oberen Bereich angeordneten Öffnungen 18 in die Oxidationskammer 12, welche als reiner Gasraum nur einen vernachlässigbaren Strömungswiderstand aufweist.

[0027] Bei Verwendung von mehreren übereinander angeordneten Düsenebenen 6 für die Zuführung des Luftstroms 8 in die Entgasungszone 10 wird ein Durchströmen des Ringspaltes 26 mit Pyrolysegas 20 auch dadurch verhindert, dass die durch die unteren Düsenebenen einströmende Zuluft 8 ein sehr teearmes Brenngas erzeugt und somit eine stömungsbedingte Barriere für das im Bereich der obersten Düsenebene gebildeten Pyrolysegas darstellt. Der sehr geringe Teergehalt des im Bereich der unteren Düsenebenen gebildeten Brenngases rührt daher, dass hier bereits entgaster Brennstoff in Form des Reduktionskoks 24 vorliegt und so kein Teer freigesetzt wird.

[0028] Das im Raum 45 unterhalb des Rosts 28 gesammelte Brenngas 35 wird je nach dem zur Anwendung kommenden Entstaubungskonzept nach unten oder seitlich aus der Reduktionszone 23 abgesaugt. Bei dem in Figur 1 dargestellten Ausführungsbeispiel erfolgt die Entnahme des Brenngases 35 seitlich durch eine in der Wandung des Schachts 2 in dessen unteren Teil angeordnete Austrittsöffnung 36. Das Brenngas wird nach seiner Entnahme aus der Reduktionszone 23 entsprechend den Anforderungen einer Verwendung in Wärmekraftmaschinen gekühlt und gereinigt.

Weitere Ausgestaltungen der Erfindung

[0029] Abweichend vom oben beschriebenen Ausführungsbeispiel kann die Oxidationskammer 12 auch mit einer deutlich herabgesetzten Oxidationstemperatur betrieben werden. Dies ist immer dann sinnvoll, wenn bei Einsatz aschereicher Brennstoffe mit niedrigen Ascheschmelzpunkten die für die thermische Zerstörung der langkettigen Kohlenwasserstoffe erforderlichen Oxidationstemperaturen von 1000 deg. C oder darüber aus Gründen der Verschlackungsgefahr nicht zulässig sind. In diesem Fall wird der für die Oxidationsstufe vorgesehenen Verbrennungsluft oder dem Pyrolysegasstrom 20 Wasserdampf zugemischt. Stattdessen oder zusätzlich kann in beiden Fällen Rauchgas aus der Wärmekraftma-

schine oder anderen Feuerungsanlagen zugemischt werden. Durch eine gezielte zumischung von Rauchgas (gleich Abgas) werden die Verbrennungstemperaturen gesenkt. Dieser Vorgang entspricht der Abgasrückführung von Verbrennungsmotoren zur Reduzierung der NOx-Emissionen. Ferner erhöht sich der Wasserdampfgehalt im Gas, was ebenfalls eine zerstörende Wirkung auf den Teer hat. Die zumischung vergrössert den Massenstrom in der Oxidationskammer und senkt dadurch die Oxidationstemperatur bei sonst gleichbleibenden Stoffströmen.

[0030] Die gewünschte Zerstörung der langkettigen Kohlenwasserstoffe kann dann erreicht werden, wenn die Menge an zugemischten Wasserdampf und/oder Rauchgas derart bestimmt wird, dass selbst bei stöchiometrischen Verhältnissen die zur Verhinderung der verschlackung zulässige Oxidationstemperatur nicht mehr überschritten wird. Die Kohlenwasserstoffe werden dann auch bei erheblich niedrigeren Temperaturen zu Kohlendioxyd und Wasserdampf oxidiert. Damit dieser Vorgang in kurzer Zeit stattfindet, können auch leicht übers-töchiometrische Verhältnisse eingestellt werden, so dass sich eine Verbrennung mit Sauerstoffüberschuss ergibt. Diese geht schnell vonstatten und erhöht die Reaktionsgeschwindigkeit, was zu kleineren Apparategrössen führen kann. Des weiteren bewirkt der zusätzlich eingebrachte Wasserdampf und/oder das zusätzlich eingebrachte Rauchgas auch bei unterstöchiometrischen Verhältnissen eine Zerstörung der Teerbestandteile, so dass bei hohen Wasserdampfpartialdrücken die Oxidationstemperatur herabgesetzt werden kann.

[0031] Zur Erhöhung der Leistungsfähigkeit der Entgasungszone 10 wird der Festbettvergaser 1 mit mehr als einer Düsenebene mit Düsen 6 zur Einbringung der Vergasungsluft ausgestattet. Im Ausführungsbeispiel von Figur 1 sind zwei Düsenebenen vorgesehen, von denen jede einen Luftstrom 8 zugeführt erhält. Neben der in Verbindung mit Figur 1 beschriebenen Barriere-wirkung ergibt dies den Vorteil, dass die Leistung des Festbettvergaser 1, die Entgasungstemperatur und die Verweildauer des Brennstoffes 4 in der Entgasungszone 10 erhöht werden kann. Zusätzlich können die Düsenebenen 6 mit unterschiedlichen Gemischen aus Luft, Wasserdampf und Rauchgasen aus der Wärmekraftmaschine beschickt werden. Die Anreicherung des Luftstroms 8 mit Wasserdampf und/oder Rauchgas bewirkt eine Reduzierung der Verbrennungstemperaturen in der Entgasungszone 10 und ermöglicht die Steuerung dieser Verbrennungstemperaturen. Dort wo die Vergasungsluft 8 durch die Düsen 6 in die Schüttung gelangt, entstehen sehr hohe Temperaturen, die durchaus verschlackungsprobleme hervorrufen können. Dem kann durch Zugabe von Dampf entgegengewirkt werden, wodurch eine Temperaturabsenkung erreicht werden kann. Auf diese Weise kann eine Verschlackung in der Entgasungszone 10 verhindert werden.

[0032] Als weitere Ausführungsform der erfindungsgemässen Vorrichtung zeigt Figur 2 einen Schachtvergaser

der anhand von Figur 1 beschriebenen Art, der mit einer zusätzlichen Vergasungszone ausgestattet ist. Die dem Schachtvergaser von Figur 1 entsprechenden Komponenten haben in Figur 2 die gleichen Bezugszeichen. Wie bei der Vorrichtung von Figur 1 weist der Schachtvergaser von Figur 2 eine Entgasungszone 10, der über einen Einlassstutzen 9 Luft zugeführt wird, eine zentrale Oxidationskammer 12 mit einem Zuluftkanal 16 sowie eine Reduktionszone 23 auf.

[0033] Im Bereich unterhalb der Reduktionszone 23 ist eine weitere Vergasungszone 40 vorgesehen, die hierin auch als Restkoksvergasungszone bezeichnet wird und die mit zusätzlicher Luft als Gegenstromvergaser betrieben wird. Die zusätzliche Luft wird als Unterluft 41 über einen Einlassstutzen 42 zugeführt, der unterhalb eines beweglichen Rosts 43 angeordnet ist. Der Rost 43 ist wie der Rost 28 von Figur 1 als Drehrost ausgebildet und wird von einem Elektrotriebemotor 44 angetrieben. Statt der Verwendung von Luft 41 kann auch zusätzlich Rauchgas und/oder Wasserdampf zur Senkung und Steuerung der Reaktionstemperaturen zugeführt werden. Das erzeugte Rohgas wird in einem ringförmigen Gassammelraum 45 gesammelt, der in Höhe der Reduktionszone 23 angeordnet ist und durch eine zylindrische Wandung 46 und eine Abdeckung 47 gebildet wird. Der Gassammelraum 45 ist nach unten offen und wird lediglich durch den Schüttkegel 48 des Reduktionskokes begrenzt. Das im Gassammelraum 45 gesammelte Rohgas 50 wird über einen am Umfang des Schachts 2 angeordneten Stutzen 51 abgesaugt. Ein Vorteil der in Figur 2 dargestellten Vorrichtung besteht darin, dass die mit dem Rost 43 abgetrennte und über einen Auslassstutzen 49 entsorgte Asche nur noch sehr geringe Mengen an Kohlenstoff enthält.

[0034] Eine weitere Ausführungsform des erfindungsgemässen Vorrichtung zeigen die Figur 3 und 4. Der in Figur 3 dargestellte Schachtvergaser entspricht dem von Figur 1 und weist zusätzlich eine Integration der Entstaubung des Rohgases in den Rohgassammelraum auf. Die Entstaubung erfolgt durch eine Filteranordnung 55, die unterhalb des Rosts 28 in einem entsprechend vergrösserten Rohgassammelraum 54 vor der Gasaustrittsöffnung 36 angeordnet ist. Die Filteranordnung 55 umfasst für sich bekannte Filterkerzen 56, die quer zur Längsachse 14 des Schachts, vorzugsweise horizontal, ausgerichtet und an einer Filterplatte 57 befestigt sind, die einen Reingassammelraum 58 vom Rohgassammelraum 54 abtrennt. Auf der der Filterplatte 57 gegenüberliegenden Seite werden die Filterkerzen 56 von einer Stützplatte 59 gehalten. Die Filterkerzen 56 sind reihenweise übereinander vor der Gasaustrittsöffnung 36 angeordnet, wie aus der Schnittdarstellung von Figur 4 ersichtlich. Unter der Wirkung des an der Gasaustrittsöffnung 36 anliegenden Unterdrucks wird das Rohgas über die Filterkerzen 56 geführt, wobei der im Rohgas enthaltene Staub an den Filterkerzen 56 abgeschieden wird. Der abgeschiedene Staub sammelt sich zusammen mit der Rostasche im Bereich 60 am Boden des Schachts 2

und wird über die Austrittsöffnung 29 ausgetragen.

[0035] Die Abreinigung des sich an den Filterkerzen 56 aufbauenden Filterkuchens erfolgt nach dem Stand der Technik zeit- oder differenzdruckgesteuert mittels Druckstossabreinigung (Jet-Pulse). Hierzu werden den Filterkerzen über Jet-Pulse-Düsen 61 Druckgasimpulse zur Reinigung der Filterkerzen zugeführt. Im Schachtvergaser von Figur 3 ist eine Jet-Pulse-Düse 61 für jede Filterkerze 56 angeordnet, von denen in Figur 3 nur eine dargestellt ist. Die Jet-Pulse-Düsen 61 werden nach dem Stand der Technik mit komprimiertem Inertgas (Stickstoff oder Kohlenstoffdioxid) oder mit komprimiertem Eigen gas (Reingas) beschickt.

[0036] Bei Anwendung der dargestellten Filteranordnung 55 in einem Vergaser mit Rohgastemperaturen, die sicher oberhalb der Selbstentzündungstemperatur des Rohgases liegen, kann vorteilhafterweise komprimierte Umgebungsluft anstelle von Inertgas oder Eigengas für die Beschickung der Jet-Pulse-Düsen 61 eingesetzt werden. Der dadurch eingebrachte Sauerstoff reagiert unmittelbar nach dem Ausströmen aus den Jet-Pulse-Düsen 61 mit dem umgebenen Vergasungsgas, indem er dieses partiell oxidiert. Somit besteht nicht die Gefahr der Bildung eines explosionsfähigen Gas-/Luftgemisches.

[0037] In Figur 5 ist eine Abwandlung des Vergasungsapparats gemäss Figur 2 dargestellt, die mit einer integrierten Entstaubung des erzeugten Rohgases ausgestattet ist. Beim Schachtvergaser 64 von Figur 5 erfolgt die Entstaubung durch eine Filteranordnung 65, die am Umfang des Vergaserschachts angeordnet ist. Die Filteranordnung 65 umfasst Heissgasfilterkerzen 67, die im wesentlichen parallel zur Längsachse 14 des Schachts ausgerichtet sind. Der Schachtvergaser 64 weist in einem vergrösserten Rohgassammelraum 54 auf, wozu der Vergaserschacht zweiteilig ausgebildet ist. Ein nach unten offener oberer Vergaserschacht 68 ragt in einen vergrösserten äusseren Schacht 69, der den unteren Teil des Vergaserschachts bildet. Zwischen dem oberen Vergaserschacht 68 und dem äusseren Schacht 69 befindet sich ein Ringspalt 70, dessen oberes Ende durch einen Flansch 71 mit dem oberen Vergaserschacht 68 verbunden ist. Eine Gasaustrittsöffnung 72 ist am oberen Ende des Ringspalts 70 im äusseren Schacht 69 angeordnet. Unterhalb der Gasaustrittsöffnung 72 befindet sich im Ringspalt 70 eine Filterplatte 78, in der die Filterkerzen 67 montiert werden und die einen Reingassammelraum 73 vom Rohgassammelraum 54 abtrennt. Die Filterkerzen 67 ragen im Ringspalt 70 im wesentlichen parallel zur gemeinsamen Längsachse 14 der Schächte 68 und 69 nach unten. Durch einen Unterdruck wird das Rohgas aus dem Rohgassammelraum 54 über die Filterkerzen 67 dem Reingassammelraum 73 zugeführt und über die Gasaustrittsöffnung 72 weitergeleitet. Dabei fällt der an den Filterkerzen abgeschiedene Staub im Rahmen der unten beschriebenen Abreinigung als Filterkuchen auf den Schüttkegel 74 des Reduktionskokes 75. Auf diese Art und Weise gelangt der Filterstaub in die weitere Ver-

gasungszone für den Restkoks. Der stark kohlenstoffhaltige Filterstaub wird dann im Rahmen der voranschreitenden Vergasung des Restkokes weitgehend zu Asche vergast und zusammen mit der Rostasche über den Auslassstutzen 77 ausgetragen.

[0038] Auch bei dieser Anordnung erfolgt die Reinigung der Filterkerzen 67 durch Druckgasimpulse, die über Jet-Pulse-Düsen 76 zugeführt werden. Die Jet-Pulse-Düsen 76 sind im Flansch 71 angeordnet in Zuordnung zu den Filterkerzen 67. Das durch die Düsen 76 zugeführte Druckgas entspricht dem vorausgehend in Verbindung mit Figur 3 beschriebenen.

[0039] Die Integration der Entstaubung in einen Schachtvergaser ist nicht auf Schachtvergaser mit einer von der Entgasungszone getrennten Oxidationsstufe in Form einer zentralen Oxidationskammer beschränkt, sondern kann auch bei Schachtvergasern anderer Bauart angewendet werden wie z.B. bei Vergasern, die nach dem sogenannten Doppelfeuerverfahren arbeiten.

[0040] Ein nach dem Doppelfeuerverfahren arbeitender Vergaser 80 ist in Figur 6 schematisch dargestellt. Dieser Vergaser entspricht in seinem äusseren Aufbau dem Schachtvergaser von Figur 2, jedoch ohne eine von der Entgasungszone getrennten Oxidationsstufe in Form einer zentralen Oxidationskammer. Die Zuluft zum Vergaser 80 wird üblicherweise mit Oberluft und Unterluft bezeichnet und ist in Figur 6 durch die Luftzuführungen 81 und 82 dargestellt. Hierdurch bilden sich zwei Feuer-/Glutzone aus. Die integrierte Entstaubung wird beim Vergaser 80 durch eine Filteranordnung 83 erreicht, die am Umfang eines entsprechend vergrösserten Rohgassammelraum 84 angeordnet ist. Die Filteranordnung 83 enthält Heissgasfilterkerzen 86, die im wesentlichen parallel zur Längsachse des Vergasers 80 angeordnet sind. Die Vergrösserung des Rohgassammelraums 84 und die Anordnung der Filterkerzen 86 entspricht der in Verbindung mit Figur 5 beschriebenen Ausführung.

[0041] Die Filterkerzen 86 sind in einem Ringspalt zwischen einem nach unten offenen Schacht 90 und einem diesen Schacht umfassenden äusseren Schacht 91 angeordnet und liegen in Strömungsrichtung vor einer Gasaustrittsöffnung 92, die sich am oberen Ende des Ringspalts befindet. Die Filterkerzen 86 sind in einer Filterplatte 87 montiert, die einen Reingassammelraum 85 vom Rohgassammelraum 84 abtrennt. Die Reinigung der Filterkerzen 86 erfolgt wiederum durch Druckgasimpulse über Jet-Pulse-Düsen 93, die in einem Anschlussflansch 94 des äusseren Schachts zum nach unten offenen Schacht über den Filterkerzen 86 angeordnet sind zugeführt werden. Das durch die Düsen 93 zugeführte Druckgas entspricht dem vorausgehend in Verbindung mit Figur 3 beschriebenen. Wie bei der Vorrichtung nach Figur 5 fällt beim Betrieb des Vergasers 80 der an den Filterkerzen abgeschiedene Staub bei der Abreinigung als Filterkuchen auf einen Schüttkegel 94 des Reduktionskokes 95. Auf diese Art und Weise gelangt der Filterstaub in die weitere Vergasungszone für den Restkoks. Der stark kohlenstoffhaltige Filterstaub wird dann im Rahmen der

voranschreitenden Vergasung des Restkokes weitgehend zu Asche vergast und zusammen mit der Rostasche über den Auslassstutzen 96 ausgetragen.

[0042] Während die Erfindung anhand bevorzugter Ausführungsformen beschrieben wurde, können Abwandlungen dieser Ausführungsformen und andere Ausführungsformen realisiert werden, ohne dass dadurch der Bereich der Erfindung, wie er durch die Ansprüche definiert ist, verlassen wird.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Erzeugung von Brenngas aus einem festen Brennstoff in einem Vergaser (80), der als absteigender Festbettvergaser ausgebildet ist und eine Gasaustrittsöffnung im unteren Teil eines Vergaserschachts aufweist, **dadurch gekennzeichnet, dass** in einem Rohgassammelraum innerhalb des Vergaserschachts (81) vor einer Gasaustrittsöffnung (92) eine Filteranordnung (83) angeordnet ist, die eine Vielzahl von Filterkerzen (86) aufweist.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **gekennzeichnet durch** Jet-Pulse-Düsen (93), welche ausgebildet sind, um den Filterkerzen (86) Druckgasimpulse zur Reinigung der Filterkerzen zuzuführen.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Filterkerzen quer zur Längsachse des Vergaserschachts reihenweise übereinander in einer Filterplatte montiert sind.
4. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Filterkerzen (86) am Umfang des Rohgassammelraums (84) parallel zur Längsachse des Vergaserschachts in einer Filterplatte (87) montiert sind, die den Rohgassammelraum (84) von einem Reingassammelraum (85) abtrennt.
5. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Vergaser (80) ausgebildet ist, um nach dem Doppelfeuerverfahren zu arbeiten und zwei Feuer-/Glutzone aufweist, zwischen denen sich die Gasaustrittsöffnung (92) befindet, und dass die Filteranordnung im Rohgassammelraum (84) in Strömungsrichtung vor der Gasaustrittsöffnung (92) angeordnet ist.
6. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Filterkerzen in einem Ringspalt zwischen einem nach unten offenen Schacht (90) und einem diesen Schacht umfassenden äusseren Schacht (91) angeordnet sind und dass sich die Gasaustrittsöffnung (92) am oberen Ende des Ringspalts befindet.
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet,**

zeichnet, dass in einem Anschlußflansch (94) des äußeren Schachts zum nach unten offenen Schacht 55 über den Filterkerzen (86) Jet-Pulse-Düsen (93) angeordnet sind, denen Druckgasimpulse zur Reinigung der Filterkerzen zugeführt werden können.

8. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass

- die Oxidationskammer (12) radiale Öffnungen (18) aufweist zur Zuführung des in der Entgasungszone (10) erzeugten Pyrolysegas (20) zu der Oxidationskammer, und
- eine weitere Vergasungszone (40) an die Reduktionszone (23) angeschlossen ist zur weitgehenden Vergasung des feinen Restkoks aus der Reduktionszone (23) durch Zufuhr weiterer Vergasungsmittel (41) in der als Gegenstromvergaser betriebenen Vergasungszone (40).

9. Verfahren zur Erzeugung von Brenngas aus einem festen Brennstoff in einem Schachtvergaser (1), gekennzeichnet durch die Schritte:

- a) Zuführung des Brennstoffes in den Schachtvergaser (1), der als absteigender Festbettreaktor ausgebildet ist;
- b) Entgasung des Brennstoffes in einer Entgasungszone (10) des Schachtvergasers **durch** autotherme Teilvergasung unter Luftzufuhr von außen;
- c) Zuführung des so gewonnenen Pyrolysegases (20) aus der Entgasungszone (10) in eine innerhalb des Schachts befindliche und von der Entgasungszone getrennte Oxidationsstufe (12), in der eine partielle Oxidation und ein thermisches Cracken des Rohgases unter Zusatz eines Oxidationsmittels erfolgt; und
- d) Reduktion des Abgases aus der Oxidationsstufe (12) in einer der Oxidationsstufe nachgeschalteten Reduktionszone (23) **durch** den in der Entgasungszone gebildeten Koks unter Wärmeentzug zu einem Brenngas (35),

dadurch gekennzeichnet, dass das erzeugte Gas vor dem Austritt aus dem Schacht (2) **durch** vor der Austrittsöffnung (36, 72) angeordnete Filterkerzen (56, 67) gefiltert wird.

10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Filterung im Bereich vor einer Austrittsöffnung (36, 72) erfolgt.

11. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass Filterkerzen (56, 67) über Jet-Pulse-Düsen Druckgasimpulse zur Reinigung der Filterkerzen zugeführt werden.

12. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass

- der in der Entgasungszone (10) erzeugte Reduktionskoks (24) unter Umgehung der Oxidationsstufe (12) der Reduktionszone (13) zugeführt wird, und
- der der Oxidationsstufe (12) zugeführten Zuluft (21) Wasserdampf zugemischt wird, und/oder
- der der Oxidationsstufe (12) zugeführten Zuluft (21) Rauchgas aus einer Wärmekraftmaschine zugemischt wird, die mit dem Brenngas (35) betrieben wird, und/oder
- dem der Entgasungszone (10) zugeführten Luftstrom (8) Wasserdampf und/oder Rauchgas aus einer Wärmekraftmaschine zugemischt wird.

20 Claims

1. Device for creating fuel gas from a solid fuel in a gasifier (80) which is configured as a top-down fixed-bed gasifier and has a gas outlet opening in the lower part of a gasifier shaft, **characterised in that** a filter arrangement (83) which has a plurality of filter cartridges (86) is arranged in a raw gas collecting space inside the gasifier shaft (81) upstream of a gas outlet opening (92).
2. Device according to claim 1, **characterized by** jet pulse nozzles (93) which are designed to feed compressed gas pulses to the filter cartridges (86) in order to clean the filter cartridges.
3. Device according to claim 1, **characterized in that** the filter cartridges are installed transversely to the longitudinal axis of the gasifier shaft in rows one above the other in a filter plate.
4. Device according to claim 1, **characterised in that** the filter cartridges (86) are installed parallel to the longitudinal axis of the gasifier shaft at the periphery of the raw gas collecting space (84) in a filter plate (87) which separates the raw gas collecting space (84) from a clean gas collecting space (85).
5. Device according to claim 1, **characterised in that** the gasifier (80) is designed to operate according to the double-fire method and has two fire/glow zones, between which the gas outlet opening (92) is located, and **in that** the filter arrangement is arranged in the raw gas collecting space (84) upstream of the gas outlet opening (92) in the direction of flow.
6. Device according to claim 1, **characterised in that** the filter cartridges are arranged in an annular gap between a downwardly open shaft (90) and an outer

shaft (91) surrounding said shaft, and **in that** the gas outlet opening (92) is located at the upper end of the annular gap.

7. Device according to claim 6, **characterised in that** jet pulse nozzles (93) are arranged above the filter cartridges (86) in a connection flange (94) of the outer shaft which connects the latter to the downwardly open shaft (55), the compressed gas pulses of which jet pulse nozzles can be fed to the filter cartridges for cleaning purposes.

8. Device according to any of the preceding claims, **characterised in that**

- the oxidation chamber (12) has radial openings (18) for feeding to the oxidation chamber the pyrolysis gas (20) created in the degasification zone (10), and
- a further degasification zone (40) is connected to the reduction zone (23) in order to largely gasify the fine residual coke from the reduction zone (23) by feeding further gasification agents (41) into the gasification zone (40), which is operated as a counter-current gasifier.

9. Method for creating fuel gas from a solid fuel in a shaft gasifier (1), **characterised by** the steps:

- a) feeding the fuel into the shaft gasifier (1), which is configured as a top-down fixed-bed reactor;
- b) degasifying the fuel in a degasification zone (10) of the shaft gasifier by autothermal partial gasification with air being fed from outside;
- c) feeding the resulting pyrolysis gas (20) from the degasification zone (10) into an oxidation stage (12) which is located inside the shaft and is separate from the degasification zone and in which the raw gas is partially oxidized and thermally cracked by the addition of an oxidizing agent; and
- d) reducing the waste gas from the oxidation stage (12) in a reduction zone (23) downstream of the oxidation stage by means of the coke formed in the degasification zone, while withdrawing heat, so as to form a fuel gas (35),

characterised in that, before leaving the shaft (2), the gas created is filtered through filter cartridges (56, 67) arranged upstream of the outlet opening (36, 72).

10. Method according to claim 9, **characterised in that** the filtering takes place in the region upstream of an outlet opening (36, 72).

11. Method according to claim 9, **Characterised in that**

filter cartridges (56, 67) are fed compressed gas pulses by jet pulse nozzles in order to clean the filter cartridges.

12. Method according to claim 9, **characterised in that**

- the reduction coke (24) created in the degasification zone (10) is fed to the reduction zone (13), bypassing the oxidation stage (12), and
- steam is mixed with the feed air (21) that is fed to the oxidation stage (12), and/or
- flue gas from a heat engine which is operated with the fuel gas (35) is mixed with the feed air (21) that is fed to the oxidation stage (12), and/or
- steam and/or flue gas from a heat engine is mixed with the air stream (8) that is fed to the degasification zone (10).

Revendications

1. Dispositif servant à produire du gaz combustible à partir d'un combustible solide dans un gazéificateur (80), qui est réalisé comme un gazéificateur à lit fixe descendant et qui présente une ouverture de sortie du gaz dans la partie inférieure d'un puits de gazéificateur, **caractérisé en ce qu'un** ensemble de filtres (83) est disposé dans l'espace collecteur de gaz brut à l'intérieur du puits du gazéificateur (81) avant une ouverture de sortie de gaz (92), qui présente une multitude de bougies de filtrage (8&).
2. Dispositif selon la revendication 1, **caractérisé par** des buses à jet d'air pulsé (93), lesquelles sont façonnées de manière à amener aux bougies de filtrage (86) des impulsions de gaz comprimé pour nettoyer les bougies de filtrage.
3. Dispositif selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** les bougies de filtrage sont montées en rangée les unes sur les autres dans une plaque de filtrage de manière transversale par rapport à l'axe longitudinal du puits de gazéificateur.
4. Dispositif selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** les bougies de filtrage (86) sont montées dans une plaque de filtrage (87), sur la périphérie de l'espace collecteur de gaz brut (84) de manière parallèle à l'axe longitudinal du puits de gazéificateur, laquelle plaque de filtrage sépare l'espace collecteur de gaz brut (84) d'un espace collecteur de gaz purifié (85).
5. Dispositif selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le gazéificateur (80) est façonné de manière à fonctionner d'après le procédé de double combustion et présente deux zones de combustion/incandescences, entre lesquelles se trouve l'ouverture de

sortie de gaz (92), et **en ce que** l'ensemble de filtres est disposé dans l'espace collecteur de gaz brut (84) dans le sens de l'écoulement avant l'ouverture de sortie de gaz (92).

6. Dispositif selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** les bougies de filtrage sont disposées dans une fente annulaire entre un puits (90) ouvert vers le bas et un puits extérieur (91) entourant ledit puits et **en ce que** l'ouverture de sortie de gaz (92) se trouve sur l'extrémité supérieure de la fente annulaire.

7. Dispositif selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** sont disposées dans une bride de raccordement (94) du puits extérieur en direction du puits ouvert vers le bas (55), au-dessus des bougies de filtrage (86), des buses à jet d'air pulsé (93), auxquelles peuvent être amenées des impulsions de gaz comprimé servant à nettoyer les bougies de filtrage.

8. Dispositif selon l'une quelconque des revendications précédentes,

caractérisé en ce que

- la chambre d'oxydation (12) présente des ouvertures radiales (18) servant à amener le gaz de pyrolyse (20) produit dans la zone de dégazage (10) à la chambre d'oxydation, et **en ce**
- **qu'**une autre zone de gazéification (40) est raccordée à la zone de réduction (23) aux fins de la gazéification plus large du coke restant à grain fin en provenance de la zone de réduction (23) par apport d'autres moyens de gazéification (41) dans la zone de gazéification (40) fonctionnant comme gazéificateur à contre-courant.

9. Dispositif servant à produire du gaz combustible à partir d'un combustible solide dans un gazéificateur à puits (1), **caractérisé par** les étapes suivantes consistant à :

- a) amener le combustible dans le gazéificateur à puits (1), qui est réalisé comme un réacteur à lit fixe descendant ;
- b) dégazer le combustible dans une zone de dégazage (10) du gazéificateur à puits par la gazéification partielle autothermique en amenant de l'air depuis l'extérieur ;
- c) amener le gaz de pyrolyse (20) ainsi obtenu en dehors de la zone de dégazage (10) dans un étage d'oxydation (12) se trouvant à l'intérieur du puits et séparé de la zone de dégazage, dans lequel ont lieu une oxydation partielle et un craquage thermique du gaz brut en ajoutant un agent d'oxydation; et
- d) réduire le gaz d'échappement en provenance

de l'étage d'oxydation (12) dans une zone de réduction (23) disposée en aval de l'étage d'oxydation par le coke formé dans la zone de dégazage par extraction de la chaleur pour former un gaz combustible (35),

caractérisé en ce que le gaz produit est filtré avant la sortie du puits (2) par les bougies de filtrage (56, 67) disposées avant l'ouverture de sortie (36, 72).

10. Procédé selon la revendication 9, **caractérisé en ce que** le filtrage se fait dans la zone avant une ouverture de sortie (36, 72).

11. Procédé selon la revendication 9, **caractérisé en ce que** des impulsions de gaz comprimé servant à nettoyer les bougies de filtrage sont amenées aux bougies de filtrage (56, 67) par l'intermédiaire de buses jet d'air pulsé.

12. Procédé selon la revendication 9, **caractérisé en ce que**

- le coke de réduction (24) produit dans la zone de dégazage (10) est amené à la zone de réduction (23) en contournant l'étage d'oxydation (12), et **en ce que**

- de la vapeur d'eau est mélangée à l'air d'admission (21) amené à l'étage d'oxydation (12), et/ou **en ce que**

- du gaz brûlé en provenance d'un moteur thermique est mélangé à l'air d'admission (21) amené à l'étage d'oxydation (12), lequel moteur thermique fonctionne avec du gaz combustible (35) et/ou **en ce que**

- de la vapeur d'eau et/ou du gaz brûlé en provenance du moteur thermique est mélangée au flux d'air (8) amené à la zone de dégazage (10).

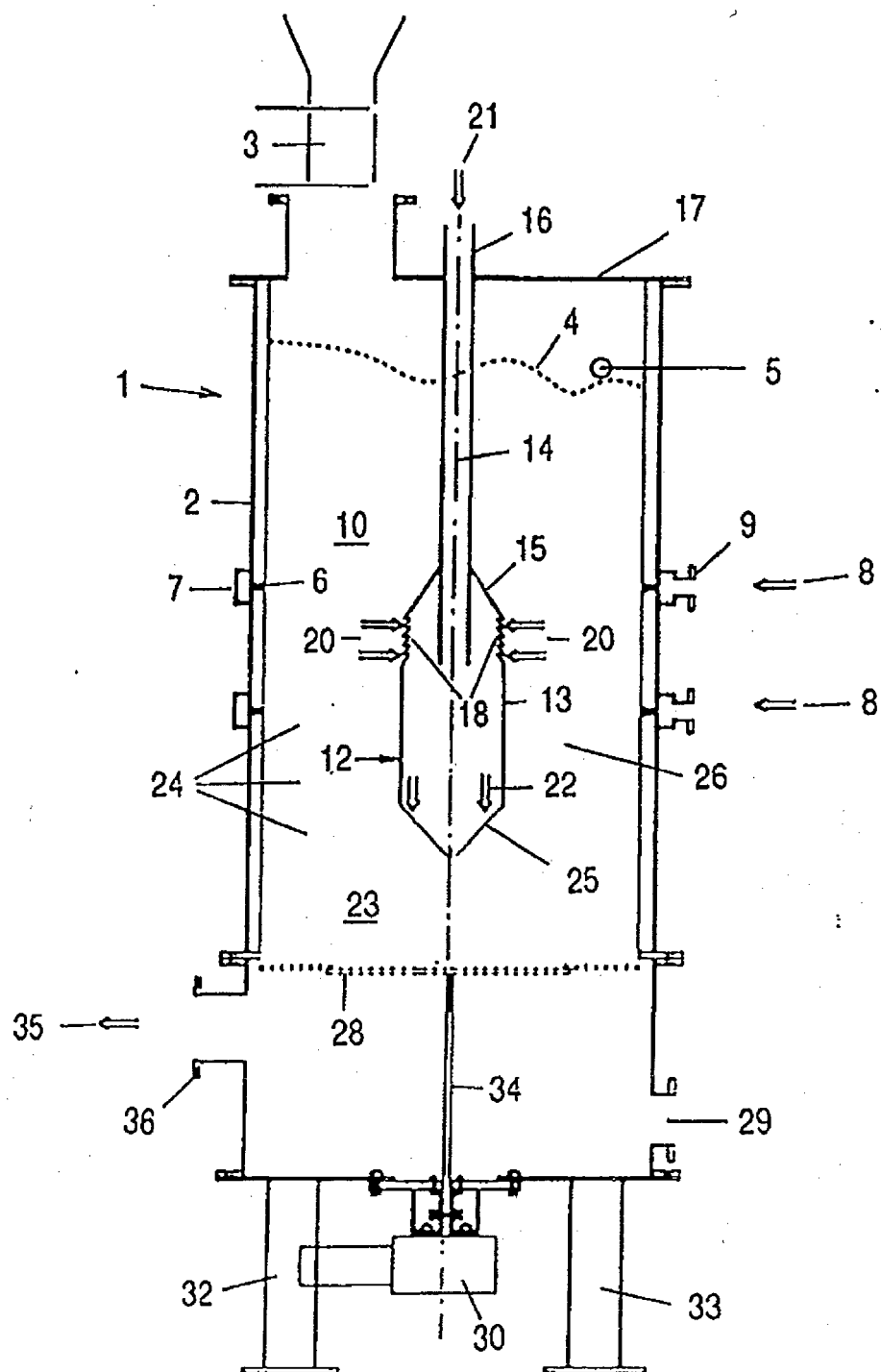


Fig. 1

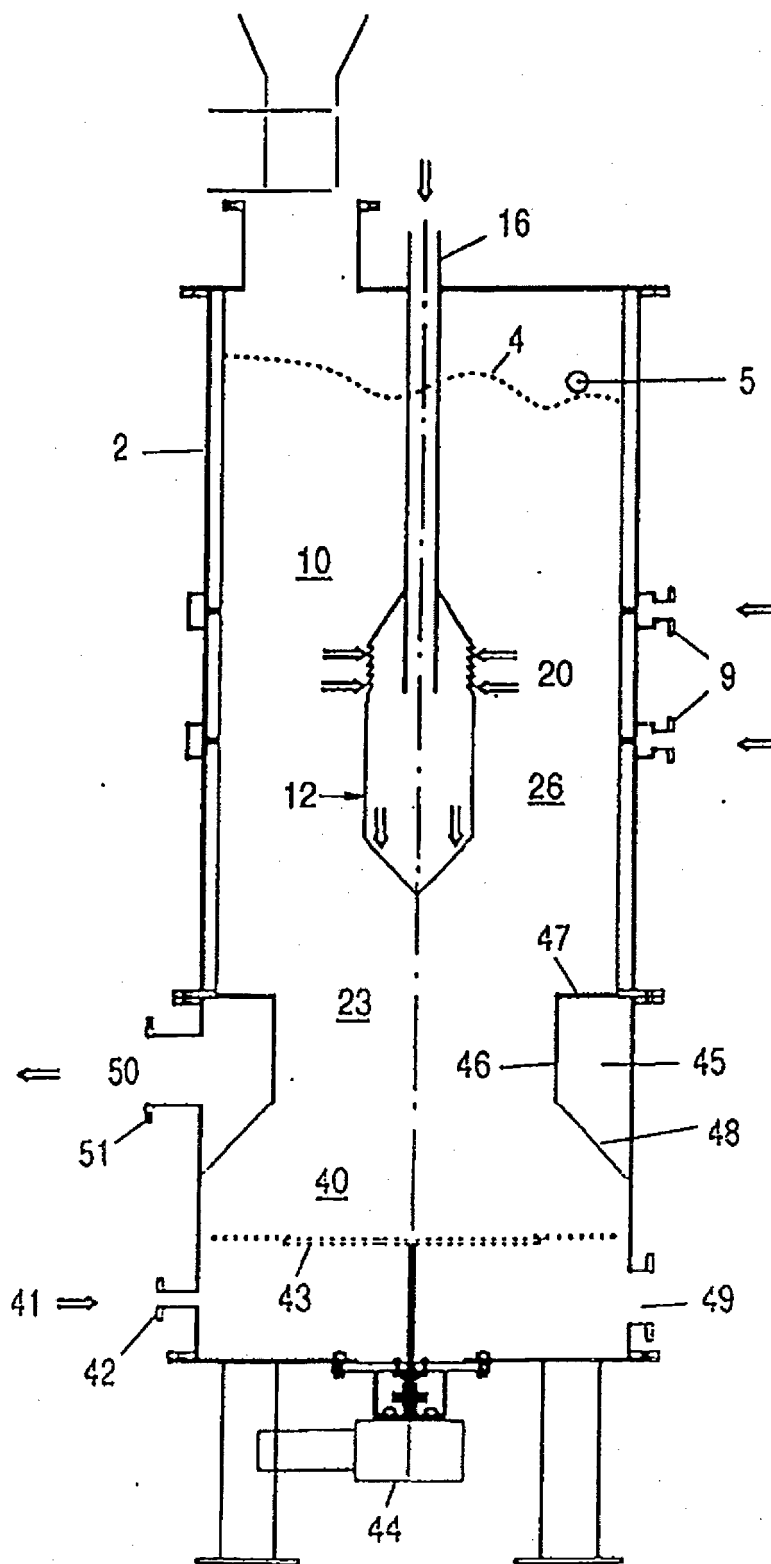


Fig. 2

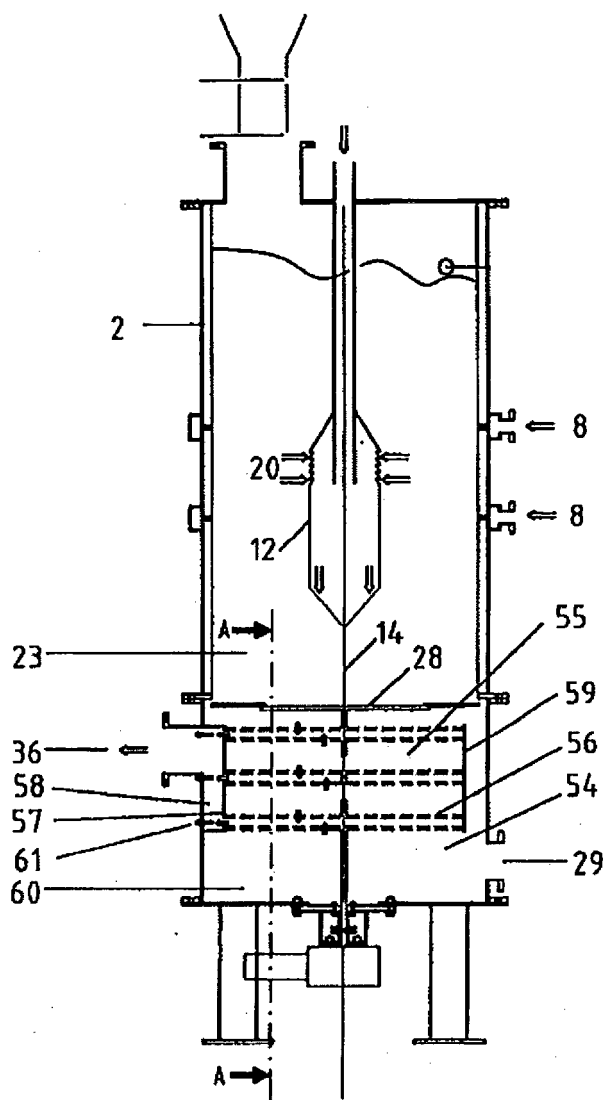


Fig. 3

Schnitt A - A:

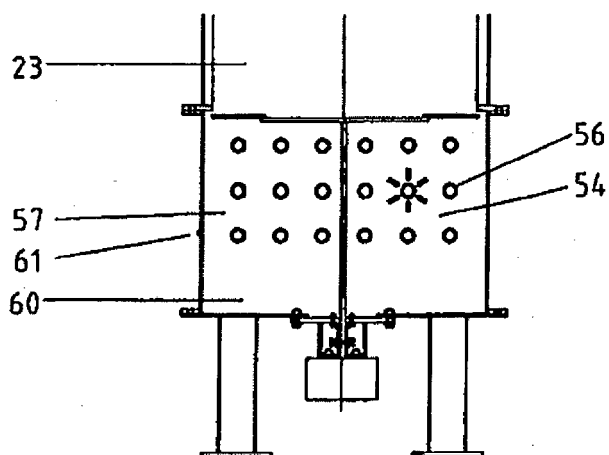


Fig. 4

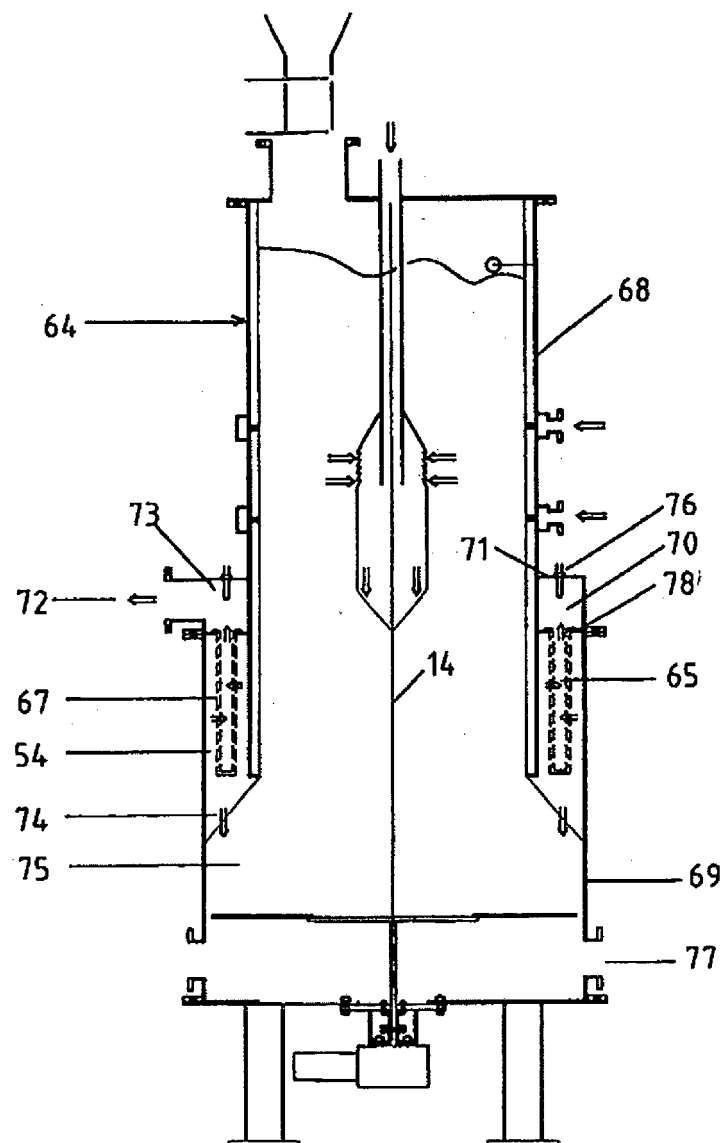


Fig. 5

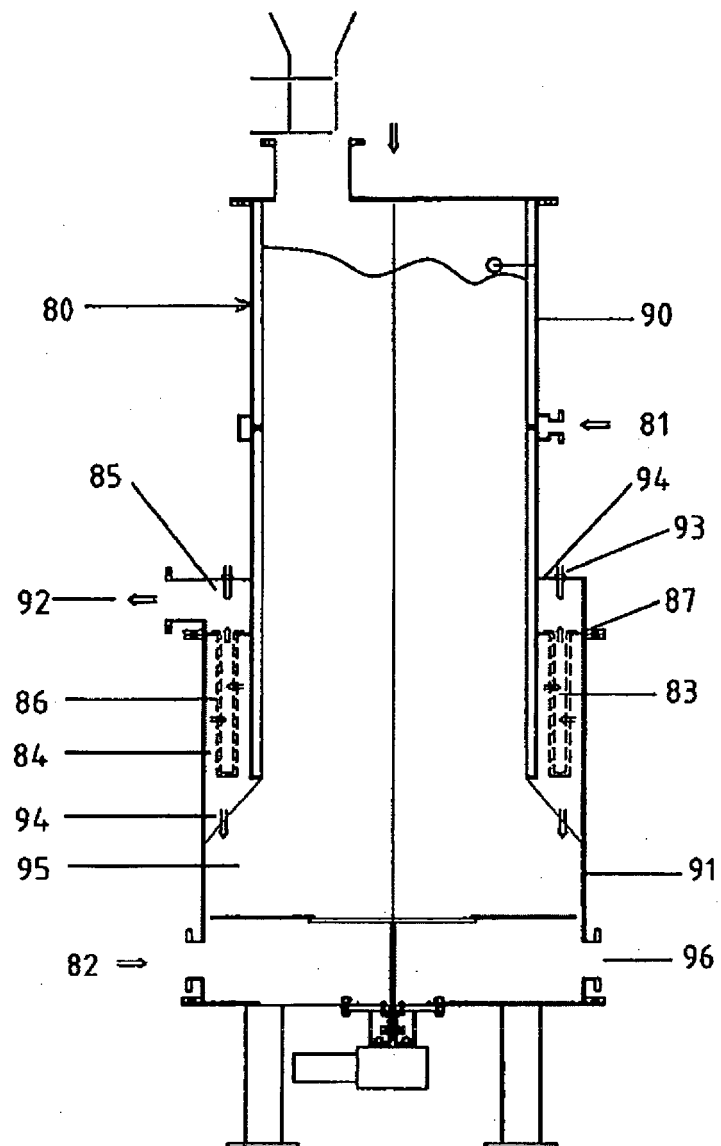


Fig. 6

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 19846805 A1 [0002] [0004] [0006]
- DE 4404673 C2 [0002] [0004]
- FR 979542 [0005]