

30 maja 1930 r.

C10L 5/10

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 11742.

Kl. 10 b 3.

Chemiczny Instytut Badawczy
(Warszawa, Polska).

Sposób brykietowania mialu półkoksowego lub koksowego z użyciem mialu węglowego jako lepiszcza.

Zgłoszono 22 listopada 1928 r.

Udzielono 3 marca 1930 r.

Znany jest sposób brykietowania mieszaniny mialu koksowego lub półkoksowego z mialem węglowym jako lepiszczem, polegający na tem, że mial półkoksowy lub koksowy miesza się z mialem węglowym, ogrzewa mieszaninę do temperatury 380—440°C i sprasowuje w stanie gorącym na brykiet.

Ogrzewanie do temperatury 380—440°C gotowej już mieszaniny mialu koksowego lub półkoksowego z mialem węglowym przedstawia niekiedy duże trudności techniczne; zachodzić bowiem może przegrzewanie mieszaniny na gorących ścianach pieca, co mogłoby spowodować obniżenie lub utratę zdolności węgla wiązania mialu

półkoksowego lub koksowego na mocny brykiet. Pozatem ogrzewanie takie jest związane ze stratą dużych ilości ciepła. Wreszcie przy tym sposobie ogrzewania wydziela się pewna ilość smoły, która bywa zazwyczaj zanieczyszczona bardzo znacznymi ilościami pyłu węglowego.

Wynalazek niniejszy usuwa powyższe trudności; polega on na tem, że mial półkoksowy, wychodzący z pieca do półkoksowania lub mial koksowy względnie półkoksowy, ogrzany do temperatury 600—700°C miesza się z mialem węglowym, ogrzanym do odpowiednio niższych temperatur np. 300°, tak, aby po zmieszaniu tych materiałów otrzymać temperaturę

380—440°C, poczem następuje sprasowanie na brykiet.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób brykietowania mieszaniny miału koksowego lub półkoksowego z miałem węglowym jako lepiszczem, znamieny tem, że miał koksowy lub półkoksowy, podgrzany do odpowiednio wysokiej temperatury, miesza się z miałem węglowym, ogrzanym do odpowiednio niższej temperatury, takiej, aby po zmieszaniu ich otrzy-

mać masę o temperaturze 380—440°C, poczem bezpośrednio następuje sprasowanie na brykiet.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że gorący półkoks, wychodzący z pieca do półkoksowania, miesza się z miałem węglowym, ogrzanym do odpowiednio niższej temperatury, takiej, aby po zmieszaniu ich otrzymać masę o temperaturze 380—440°C, poczem bezpośrednio następuje sprasowanie na brykiet.

Chemiczny Instytut Badawczy.