

**Ausschliessungspatent**

Erteilt gemäß § 5 Absatz 1 des Änderungsgesetzes
zum Patentgesetz

ISSN 0433-6461

(11)

202 733Int.Cl.³

3(51) C 10 J 3/02

C 10 J 3/20

IMT FUER ERFINDUNGS- UND PATENTWESEN

In der vom Anmelder eingereichten Fassung veröffentlicht

21) AP C 10 J/ 2425 507
31) P3132506.8

(22) 16.08.82
(32) 18.08.81

(44) 28.09.83
(33) DE

- 71) siehe (73)
72) PORTZ, WILLI, DR. DIPL.-CHEM.; GOLDMANN, EDGAR, DIPL.-ING.; PIETZARKA, FRIEDRICH W., DR.;
NEUMANN, ULRICH; DE;
MEURER, PETER, DR.; DE;
73) HOECHST AG; FRANKFURT/MAIN; UHDE GMBH, DORTMUND, DE
74) IPB (INTERNATIONALES PATENTBUERO BERLIN) 61170/18/37/39 1020 BERLIN WALLSTR. 23/24

34) VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON SYNTHESEGAS

57) Beim Verfahren zur Herstellung von Synthesegas ($\text{CO} + \text{H}_2$) durch autotherme Vergasung einteiliger kohlenstoffreicher Materialien mit Sauerstoff düst man Kohlenstaub mit einer Teilchengröße von 0 bis 0,1 mm zusammen mit dem Sauerstoff und ggf. einem Zusatzgas in eine auf 2000 bis 2600°C gehaltene Vergasungszone ein, führt das gebildete flugaschehaltige rohe Synthesegas mit der ihm innewohnenden thermischen Energie durch eine mit den Ausgangsstoffen für eine endotherme carbothermische Reduktion gefüllte Reduktionszone und, vermehrt durch das bei der carbothermischen Reduktion entstandene Synthesegas, durch eine daran anschließende, mit den gleichen Stoffen gefüllte Vorheizzone hindurch, zieht es mit einer Temperatur von 300 bis 1500°C zur Reinigung und Konvertierung ab und entnimmt unterhalb der Reduktionszone das Reaktionsprodukt der carbothermischen Reduktion sowie entstandene Schlacke schmelzflüssig aus einer Sammel- und Nachreaktionszone. Die Erfindung betrifft außerdem eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

242550 7 -1-

Berlin, den 2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

Verfahren zur Herstellung von Synthesegas

Anwendungsgebiet der Erfindung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Synthesegas und eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Charakteristik der bekannten technischen Lösungen

Die autotherme Vergasung kohlenstoffreicher Materialien, besonders von Koks und Kohle, mit technisch reinem Sauerstoff oder Mischungen aus Sauerstoff und Zusatzgasen, vorzugsweise Wasserdampf, Stickstoff oder Kohlendioxid, ist bekannt. Die Vergasung wird dabei in einem geeigneten Reaktorraum durchgeführt, der unterschiedliche Ausführungsformen haben kann, so daß die Vergasung nach Art z. B. einer Flugstromvergasung oder Festbettvergasung bei Normaldruck oder erhöhtem Druck ablaufen kann. Bisher verwendete Zuschlagstoffe zum kohlenstoffreichen Material sollten überwiegend die physikalischen Eigenschaften der Schlacke günstig beeinflussen.

So beschreibt die DE-PS 1 068 415 ein Verfahren zur Erzeugung von Synthese- oder Brenngas durch Vergasen fester Brennstoffe mit Sauerstoff bei Temperaturen von 1200 bis 1375 °C, wobei zwecks Herabsetzung der Schlackenschmelztemperatur ein Flußmittel, z. B. Kalk, zugesetzt werden kann. Beim Verfahren der DE-AS 1 508 083 zur Herstellung von Reduktionsgasen zur Eisenerzeugung durch Vergasen von

242550 7

-2-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

festen kohlenstoffhaltigen Brennstoffen mit Luft im Wirbelbett bei 1000 bis 1500 °C setzt man den Brennstoffen Kalkstein, Kalk oder kieselensäure- und tonerdehaltige Materialien in solcher Menge zu, daß sie den Aschenschmelzpunkt über die Arbeitstemperatur erhöhen. Die DE-AS 2 520 584 beschreibt die Vergasung schwefelhaltiger Kohle in einem Eisenbadreaktor, wobei Kalk, Kalkstein oder Dolomit auf das Eisenbad gegeben werden, um eine entschwefelnd wirkende Schlacke zu erzeugen. Die DE-PS 930 539 und 1 012 420 beschreiben ein Verfahren zur Gaserzeugung, bei dem Wasserdampf bei 775 bis 980 °C in eine Mischung von kohlenstoffhaltigem festem Brennstoff und Kalziumoxid oder Kalk eingeleitet wird, wobei die in der Reaktionszone anwesende Menge von Kalziumoxid oder Kalk genügt, um nahezu das gesamte entstehende Kohlendioxid in Karbonat zu verwandeln.

Gemäß dem Verfahren der US-PS 3 017 259 wird Koks und Kalk in Wasserdampf dispergiert und mit Sauerstoff in einem Fließbettreaktor bei 1650 bis 2750 °C umgesetzt, wobei Calciumcarbid und Synthesegas ($\text{CO} + \text{H}_2$) entstehen. Die Reaktionsprodukte werden mit einem Kohlenwasserstofföl auf unter 425 °C gekühlt, wobei eine Suspension von Calciumcarbid vom Synthesegas abgetrennt wird.

Bekanntermaßen sind vornehmlich die fossilen festen Kohlenstoffträger, wie Stein- und Braunkohle oder deren Kokse, mit oft sehr unterschiedlichen Gehalten an Ballaststoff versehen. Der Ballaststoff besteht hauptsächlich aus einer Vielzahl von Mineralien, die z. T. in inniger Vermischung

242550 7

-3-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

mit dem Kohlenstoff vorliegen und als Glührückstand in Asche bilden. In der Asche lassen sich mehr als 35 Elemente nachweisen, weshalb von jeher Interesse an einer Rohstoffgewinnung aus der Asche bestand. Bis heute hat sich jedoch kein dementsprechendes Verfahren durchgesetzt. Verantwortlich dafür ist vor allem der in der Regel sehr geringe Gehalt der Aschen an wertvollen, stahlveredelnden Metallen, die ihrerseits bisher im Vordergrund des Interesses standen. Die Hauptminerale blieben dabei weitgehend außer acht. Obwohl Flugasche und granuliert Asche in der Baustoffindustrie verwertbar sind, schaffen die bereits heute in Kraftwerken anfallenden Schlacke- und Aschemengen, die bei Steinkohle nur bis zu etwa 75 % und bei Braunkohle lediglich zu rund 8 % einer Verwertung zugeführt werden können, große Probleme. Diese werden noch drückender, wenn in Zukunft großtechnische Kohlevergasungsanlagen in Betrieb genommen werden, da einerseits der hohe Anreicherungsgrad an Schwermetallen und Radionucliden bestimmte Anwendungsgebiete der Aschen- bzw. Schlacken, die früher vorgeschlagen wurden, ausschließt, andererseits die Kapazität in der Verwertung ausgeschöpft ist und der Asche- und Schlageausstoß durch die Kohlevergasung noch vergrößert wird.

Bei den bekannten Kohlevergasungsanlagen herrschen am Ort der Asche- und Schlackebildung im allgemeinen sehr hohe Temperaturen. Gleichzeitig liegt die Asche bzw. Schlacke in der Regel geschmolzen vor. Die Minerale in der Kohle, hauptsächlich Illit und Kaolinit als Tonminerale, Serizid als Glimmermineral, Pyrit, Markasit, Limonit, Hämatit und Eisenspat als Eisenminerale, Braunspat, Ankerit, Kalkspat

242550 7

-4-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

und Dolomit als Carbonspäte, Apatit als Phosphormineral und Quarz, daneben noch eine Reihe weiterer, jedoch seltener zu findender Oxide, Hydroxide und Sulfide sowie bestimmte Salze, zeigen je nach Aufheizungsgeschwindigkeit und Atmosphäre unterschiedliches Verhalten. Allgemein werden zunächst beim Erhitzen adsorbiertes Wasser, danach Kristallwasser, Wasser aus OH-Gruppen und Kohlendioxid aus Carbonaten ausgetrieben. Bei Temperaturen oberhalb 1500 °C findet ein deutlicher Transport etlicher Oxide über die Gasphase unter Bildung von Gaskomplexen, Monoxiden oder Sulfiden statt, die nach Rückreaktion zur Aerosolbildung führen. Besonders trifft dies bei Siliciumdioxid, Aluminiumoxid und Eisenoxid zu. Daneben zerfallen die Minerale bei der hohen Aufheizungsgeschwindigkeiten weitgehend in amorphe Oxide, die von dem Synthesegasstrom mitgerissen werden. Ein großer Teil des Siliciumdioxids schmilzt und bildet später eine glasartige Phase. Unter stark reduzierenden Bedingungen, vor allen Dingen bei Anwesenheit von Kohlenstoff, kann auch Reduktion der Metalloxide zu Metallen beobachtet werden. Bevorzugt wird das Auftreten von Eisen, aber auch die Bildung von Calciumcarbid, das ebenfalls intermediär über eine metallische Stufe gebildet wird, oder das Auftreten von Ferrosilicium beobachtet.

Ziel der Erfindung

Ziel der Erfindung ist die Bereitstellung eines verbesserten Verfahrens zur Herstellung von Synthesegas, bei dem gleichzeitig aus den Zusatzstoffen und Schlackenbestandteilen technisch verwertbare Produkte gewonnen werden.

242550 7

-5-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

Darlegung des Wesens der Erfindung

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die Herstellungstechnologie zu verändern und ausgewählte Zuschlagstoffe zu verwenden.

Erfindungsgemäß werden ausgewählte Zuschlagstoffe eingesetzt, die wenigstens einige Bestandteile der aus den Mineralien in der Kohle resultierenden Asche oder Schlacke durch chemische Reaktion binden, wodurch in einer Sekundärreaktion chemisch- technisch verwertbare Produkte, sog. Wertstoffe, gewonnen werden. Dabei werden die Zuschlagstoffe durch das heiße Synthesegas auf die erforderliche Temperatur vorerhitzt, und der Energiebedarf endothermer Sekundär-Reaktionen wird durch einen Teil der bei der autothermen Vergasung freigesetzten Energie völlig gedeckt. Das Sekundärprodukt wird geschmolzen aus dem Reaktorraum abgezogen.

Beim erfindungsgemäßen Verfahren werden die bekannten Eigenschaften der mineralischen Bestandteile der kohlenstoffreichen Materialien, insbesondere der Kohle, in günstiger Weise kombiniert und ausgenutzt.

Dadurch wird bzw. werden

1. große Anteile der Schlacke und Asche chemisch umgewandelt und in chemisch-technische Produkte überführt,
2. einzelne Komponenten, z. B. Al_2O_3 , in einer Staubfraktion angereichert, die dieser gute hydraulische Bindemittel-

242550 7 -6-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

eigenschaften verleihen,

3. die auf einem besonders hohen Temperaturniveau anfallende Vergasungswärme für Hochtemperaturreaktionen direkt ausgenutzt,
4. der Kohlendioxidgehalt des Synthesegases minimal gehalten und
5. große Teile des sonst aus dem Reaktor austretenden Flugstaubs im Reaktor zurückgehalten und ebenfalls durch chemische Reaktion umgewandelt.

Dies wird dadurch erreicht, daß das heiße Synthesegas unmittelbar nach seiner Entstehung direkt in eine Schüttung aus einem Zuschlagstoffgemisch geleitet wird. Das Zuschlagstoffgemisch enthält ein Reduktionsmittel, insbesondere Kohlenstoff in Form von Koks- Schwelkoks, Anthrazit, Holzkohle oder Torfkoks, zur Schlackereduktion. Dabei werden die z. T. flüssigen Schlacke- bzw. Flugaschepartikel größtenteils auf der Oberfläche der Schüttschicht abgeschieden und bilden darauf einen Oberflächenfilm. Hier tritt nun infolge der hohen Temperaturen Reaktion ein, und es bildet sich eine Reduktionszone aus. Unter Verbrauch der Zuschlagstoffmischung bildet sich das gewünschte Sekundärprodukt. Dies kann z. B. Ferrosilizium oder Calciumcarbid sein. Die Bemessung der spezifischen Zuschlagstoffmengen, bezogen auf die eingesetzte Menge des kohlenstoffreichen Materials, kann in weiten Grenzen variiert werden. Vernünftigerweise gibt die Menge der umzusetzenden Schlüsselkomponente in der Asche über die Stöchiometrie der Umwand-

242550 7 -7-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

lungsreaktion die Untergrenze der Mengen an Zuschlagstoffen vor (vgl. Beispiel 1), während die bei der autothermen Vergasungsreaktion freigesetzte Wärmemenge über den Energieverbrauch der Umwandlungsreaktion der Obergrenze der Mengen an Zuschlagstoffen darstellt (vgl. Beispiel 2).

Im einzelnen betrifft die Erfindung nunmehr ein Verfahren zur Herstellung von Synthesegas ($\text{CO} + \text{H}_2$) durch autotherme Vergasung feinteiliger kohlenstoffreicher Materialien mit Sauerstoff, ggf. in Gegenwart von Zusatzgasen, welches dadurch gekennzeichnet ist, daß man Kohlenstaub mit einer Teilchengröße von 0 bis 0,1 mm zusammen mit dem Sauerstoff und ggf. einem Zusatzgas in eine auf 2000 bis 2600 °C gehaltene Vergasungszone eindüst, daß man das gebildete flugaschehaltige rohe Synthesegas mit der ihm innewohnenden thermischen Energie durch eine mit den Ausgangsstoffen für eine endotherme carbothermische Reduktion gefüllte Reduktionszone und, vermehrt durch das bei der carbothermischen Reduktion entstandene Synthesegas, durch eine daran anschließende, mit den gleichen Stoffen gefüllte Vorheizzone hindurchgeführt und mit einer Temperatur von 300 bis 1500 °C zur Reinigung und Konvertierung abzieht, und daß man unterhalb der Reduktionszone das Reaktionsprodukt der carbothermischen Reduktion sowie entstandene Schlacke schmelzflüssig aus einer Sammel- und Nachreaktionszone entnimmt.

Das Verfahren der Erfindung kann weiterhin bevorzugt und wahlweise dadurch gekennzeichnet sein, daß

- a) man den Ascheanteil des eingedüsten Kohlenstaubs sowie der für die carbothermische Reduktion eingesetzten

242550 7

-8-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

Kohle zumindest teilweise als Reaktionspartner bei der carbothermischen Reduktion einsetzt;

- b) man das die Vorheizzone verlassende rohe Synthesegas von Staub und Asche befreit und diese Feststoffe zumindest teilweise im Kreislauf zusammen mit frischem Kohlenstaub erneut über die Vergasungszone in die Reduktionszone eindüst;
- c) man die Ausgangsstoffe für die carbothermische Reduktion in einer Korngröße von 10 bis 20 mm oder von 20 bis 40 mm einsetzt;
- d) die Reduktionszone seitlich mit mindestens 2 Vergasungszonen und nach oben zu mit der Vorheizzone in offener Verbindung steht;
- e) man die Vorheizzone und die Reduktionszone mit Koks, Eisenschrott und ggf. Quarz beschickt, wobei man als Reaktionsprodukt der carbothermischen Reduktion bei 1300 bis 1800 °C Ferrosilicium gewinnt;
- f) man die Vorheizzone und die Reduktionszone mit Koks oder calciniertem Anthrazit und Kalk beschickt, wobei man als Reaktionsprodukt der carbothermischen Reduktion bei 1800 °C bis 2300 °C Calciumcarbid gewinnt;
- g) man die Vorheizzone und die Reduktionszone mit Koks, Calciumphosphat und Quarz beschickt, wobei man als Reaktionsprodukt der carbothermischen Reduktion bei 1300 bis 1700 °C elementaren Phosphor gewinnt;

242550 7 -9-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

- h) man die Vorheizzone und die Reduktionszone mit Koks und oxidischem Eisenerz beschickt, wobei man als Reaktionsprodukt der carbothermischen Reduktion bei 1300 bis 1800 °C metallisches Eisen gewinnt;
- i) man als Zusatzgas CO, CO₂, N₂, Wasserdampf oder im Kreislauf geführtes Synthesegas einsetzt;
- j) man in der Vergasungszone mit einem stöchiometrischen Sauerstoffüberschuß in bezug auf die Oxydation zu CO arbeitet;
- k) man eine Komponente der Ausgangsstoffe für die carbothermische Reduktion gezielt entlang der inneren Wandung der Vorheizzone und der Reduktionszone zudosiert.

Die Erfindung betrifft weiterhin eine Vorrichtung zur Ausführung des erfindungsgemäßen Verfahrens.

In der beiliegenden Zeichnung zeigen:

Fig. 1: in schematischer Darstellung eine Anlage zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens;

Fig. 2: in schematischer Darstellung eine weitere Ausgestaltung einer Anlage zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens.

Die erfindungsgemäße Vorrichtung umfaßt einen Schachtofen 6,

242550 7

-10-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

der von oben nach unten aus einer langgestreckten Vorheizkammer 6c, einer Reduktionskammer 6b und einer Nachreaktionskammer 6d, die offen ineinander übergehen, besteht; mindestens zwei gegenüberliegende, seitlich an die Reduktionskammer 6b angrenzende und mit ihr offen verbundene, zylindrische Vergasungskammern 6a, in welche je eine Düse eines Staubvergasungsbrenners 3 für die gemeinsame Zuführung von Kohlenstaub, Sauerstoff und evtl. Zusatzgasen einge-lassen ist; eine Zuführung 8 für die Ausgangsstoffe der carbothermischen Reduktion und eine Abzugsleitung 9; 12 für rohes Synthesegas am Kopf des Schachtofens 6; mindestens eine Abzugsleitung 7a, 7b an der Nachreaktionskammer 6d zum Abzug von geschmolzener Schlacke und schmelzflüssigem Reaktionsprodukt aus der carbothermischen Reduktion.

Die Vorrichtung der Erfindung kann weiterhin bevorzugt und wahlweise gekennzeichnet sein durch

- a) je einen jeder Düse 3 vorgeschalteten Zwischenbunker 2 für Kohlenstaub; eine Entstaubungseinrichtung 11 in der Abzugsleitung 9; 12 für rohes Syntesegas und Rückführleitungen 13 für den abgeschiedenen mineralischen Staub von der Entstaubungseinrichtung 11 zu den einzelnen Zwischenbunkern 2;
- b) im oberen Teil des Schachtofens 6 senkrecht und kreisförmig angeordnete Trennbleche 16 zur Abgrenzung eines Ringraumes 6e zwischen den Trennblechen 16 und der Innenwandung des Schachtofens 6 sowie durch mindestens 2 Transportleitungen 15 für die Zufuhr einer Komponente

242550 7 -11-

2.2.1983

AP C 10 J 242 550/7

61 170/18

der Ausgangsstoffe für die carbothermische Reduktion durch den Ringraum 6e unter Ausbildung eines die Innenwandung des Schachtofens 6 schützenden ringförmigen Schüttungsmantels (vgl. Fig. 2).

Das erfindungsgemäße Verfahren läßt sich in mannigfaltiger Weise verwirklichen. Anhand der Fig. 1 und 2 der Zeichnung seien Verfahren und Vorrichtung der Erfindung näher erläutert, wobei das kohlenstoffreiche Material, das zur Vergasung bestimmt ist (Kohlenstaub), im folgenden kurz mit Vergasungskohle bezeichnet wird.

Figur 1

Feinst gemahlene und vorgetrocknete Vergasungskohle (Teilchendurchmesser 90 % $\leq$ 10 μ m) wird über die Zuleitungen 1 und die Zwischenbunker 2 auf je einen Staubvergasungsbrenner 3 gegeben, wo sie mit Sauerstoff aus Leitung 4 und ggf. Zusatzgas, insbesondere Kohlendioxid, Wasserdampf, Kohlenmonoxid oder Rohsynthesegas, aus Leitung 5 in die Vergasungskammer 6a des erfindungsgemäßen Reaktorraumes (Schachtofen) 6 injiziert und autotherm vergast wird. Dabei kann im Sinne der Erfindung Sauerstoff und/oder Zusatzgas als Trägergas für die Vergasungskohle angewendet werden. Der Reaktorraum im Schachtofen 6 ist erfindungsgemäß so ausgestaltet, daß direkt an die Vergasungskammer 6a zur Achse hin eine Reduktionskammer 6b angrenzt, die aus einer Schüttschicht der jeweiligen Zuschlagstoffmischung besteht. Dabei ist die Körnung der Zuschlagstoffe dieser Mischung vorzugsweise 10 bis 20 mm oder 20 bis 40 mm. Oberhalb der Schüttschicht

242550 7

-12-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

ist eine Vorheizkammer 6c angeordnet, die ebenfalls eine Schütttschicht aus Zuschlagstoffmischung enthält, so daß durch Schwerkrafteinfluß die Zuschlagstoffmischung entsprechend dem Verbrauch in der Reduktionskammer 6b nach unten wandert. Unterhalb der Reduktionskammer 6b ist eine Sammel- und Nachreaktionskammer 6d angeordnet, in die aus der Reduktionskammer 6b abtropfende, geschmolzene Schlacke und Reduktionsprodukt hineintropft. Die Sammel- und Nachreaktionskammer 6d ist mit mindestens einer verschließbaren Absticköffnung versehen, so daß geschmolzene Schlacke und geschmolzenes Reduktionsprodukt über die Leitungen 7a und/oder 7b abgezogen werden können. Anschließend wird granuliert oder in Gefäßen abgekühlt.

Während in der Vergasungskammer 6a die Temperatur mittels des Zusatzgases auf etwa 2000 bis 2600 °C eingestellt wird, ergibt sich in der Reduktionskammer 6b eine Temperatur von 1300 bis 2300 °C. Die Zuschlagstoffmischung enthält ein Reduktionsmittel, bevorzugt Koks, Schmelzkoks, Anthrazit, Holzkohle oder Torfkoks, und für die gewünschte Reaktion spezifische weitere Materialien. Flüchtige Bestandteile werden in den Reduktionsmitteln nur soweit zugelassen, wie deren Entgasungs- oder Reaktionsprodukte (z. B. Kohlenwasserstoffe, Teer) die Weiterverarbeitung des gewonnenen Synthesegases nicht stören. Gegebenenfalls können solche Reduktionsmittel zuvor calciniert werden. Die in der Vergasungskammer 6a entstehenden Vergasungsprodukte werden zwangsweise durch die Reduktionskammer 6b und die Vorheizkammer 6c geleitet, wo sie die ihnen innewohnende Wärme an die Zuschlagstoffmischung abgeben und selbst am Ober-

242550 7 -13-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

teil des Reaktionsraumes mit Temperaturen zwischen rund 350 und 1500 °C austreten. Je nach Anforderung an die Menge des erzeugten Reduktionsproduktes und/oder die gewünschte Austrittstemperatur des Rohgases kann die Zuschlagstoffmischung nach Menge und Zusammensetzung entsprechend dosiert werden. Minimale Rohsynthesegastemperaturen ergeben sich dann, wenn die Vorheizkammer so ausgestaltet ist, daß die zum Wärmeaustausch zur Verfügung stehende Schüttungsoberfläche sehr groß wird und der Energieverbrauch durch Reduktionsreaktionen der Energiefreisetzung durch die autotherme Vergasungsreaktion entspricht. Am Oberteil des Reaktionsraumes ist eine geeignete Vorrichtung zum Einbringen der über 8 zugeführten Zuschlagstoffmischung vorgesehen, vorzugsweise in Form von Schurren, die gegen Gas abgedichtet werden, oder von Gichtverschlüssen. In der Leitung 9 kann bei hohen Austrittstemperaturen des Rohsynthesegases ein Abhitzekeksen 10 vorgesehen sein, so daß das Rohsynthesegas in der Heißentstaubung 11 entstaubt und über Leitung 12 abgeleitet werden kann. Der aus der Heißentstaubung 11 abgezogene Staub kann entweder über die Leitungen 13 und Zwischenbunker 2 wieder in die Vergasungskammer 6a und die Reduktionskammer 6b zurückgeführt oder über die Leitung 14 entnommen oder in bestimmten Mengenverhältnissen gleichzeitig über Leitung 13 und Leitung 14 geführt werden. Auf diese Weise kann man entweder alle Restasche und Ballaststoffe aus den Einsatzmaterialien als Schlacke über die Leitungen 7a bzw. 7b oder Teile davon als Staub aus der Entstaubungseinrichtung 11 über Leitung 14 abziehen.

Figur 2

In weiterer Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens kann im Unterschied zu Fig. 1 vorgesehen sein, eine Komponente der Zuschlagstoffmischung über Leitung 15 von der restlichen Zuschlagstoffmischung getrennt in den Reaktorraum einzubringen und mit Hilfseinbauten, wie Trennblechen 16, eine säulen- bzw. zylindermantelartige Verteilung der Komponenten in der Schüttung zu erreichen.

Die Vergasungszone kann mit überschüssigem Sauerstoff beschickt werden, wodurch sich höhere Gastemperaturen ergeben. Außerdem übernimmt der äußere Schüttungsmantel im Ringraum 6e eine Schutzfunktion für die innere Wandung des Reaktorraums.

Ausführungsbeispiel

Die Erfindung wird nachstehend an einigen Beispielen näher erläutert. In den nachfolgenden Beispielen beziehen sich die Volumenangaben auf den Normalzustand bei 273 °K und 1,013 bar.

Beispiel 1

Benötigt wird Synthesegas für die Erzeugung von rund 52,5 t/h Methanol. Dazu müssen rund 121 000 m³/h CO + H₂ erzeugt werden, was mit der erfindungsgemäßen Umwandlung des Siliciumdioxids der Asche zu Ferrosilicium 45 % Si durch autotherme Vergasung von vorgetrockneter, feinstgemahlener ($\phi = 90 \% \leq 90 \mu\text{m}$), ungewaschener roher Feinkohle

242550 7 -15-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

unter Zusatz von vorgetrocknetem Hochofenkoks Brech 4 ($\varnothing$ 10 bis 20 mm) und Eisenschrott (95 % Fe) geschehen soll.

Dazu werden entsprechend Fig. 1 über Leitung 1 rund 60 t/h Feinkohlenstaub ($\varnothing$ 90 % $\leq 90 \mu\text{m}$) in die Bunker 2 gefördert und von dort in Staubvergasungsbrennern 3 zusammen mit rund $39,290 \text{ m}^3/\text{h}$ 99,9%igem Sauerstoff aus Leitung 4 vergast. Über die Leitung 8 ist der Schachtofen 6 mit einer Schüttung aus einem Gemisch ($\varnothing$ = 10 bis 20 mm) aus Koks (zur Reduktion von SiO_2) und zerkleinertem Eisenschrott versehen worden, wovon stündlich etwa 4,17 t (2,08 t/h Koks und 2,09 t/h Eisenschrott) verbraucht werden. Während in der Vergasungskammer 6a unter Zusatz von rund $5000 \text{ m}^3/\text{h}$ Kohlendioxid aus Leitung 5 als Zusatzgas bei Temperaturen von rund 2000 bis 2300°C Synthesegas gebildet wird, tritt in der Reduktionskammer 6b Schlacke-Reduktion ein. Dabei werden sowohl SiO_2 als auch Fe_2O_3 reduziert und bei rund 1600°C Ferrosilicium gebildet. Dieses fällt geschmolzen an und tropft durch die Schüttung in die Sammel- und Nachreaktionskammer 6d, von wo stündlich rund 4,2 t Ferrosilicium 45 % Si über Leitung 7a bzw. Leitung 7b abgezogen werden. Das Synthesegas wird danach durch die Schüttung der Zuschlagstoffmischung geleitet und heizt diese in der Vorheizkammer 6c auf etwa 1500°C vor. Dabei wird ein Teil der erzeugten Flugasche von der Schüttung zurückgehalten und wieder der Reduktionskammer 6b zugeführt. Das Synthesegas entweicht über Leitung 9, den Abhitzekeßel 10 und die Heißentstaubung 11. Über Leitung 12 werden rund $122.100 \text{ m}^3/\text{h}$ vorentstaubtes Rohsynthesegas (rund $121.000 \text{ m}^3/\text{h}$ $\text{CO} + \text{H}_2$) mit der Zusammensetzung:

242550 7 -16-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

rund 76 bis 78 Vol.-% CO, rund 22 Vol.-% H₂ und rund 1 bis 2 Vol.-% N₂, CO₂ abgezogen. Der in der Entstaubungseinrichtung 11 abgeschiedene Staub wird teilweise über Leitung 13 zurückgeführt. Der über Leitung 14 entnommene Staubanteil enthält rund 57 Gew.-% Al₂O₃ neben hauptsächlich CaO und MgO. Über die Rückstaubmenge kann auch die Menge der aus der Nachreaktionskammer 6d über Leitung 7a bzw. 7b mitabgezogenen Schlacke beeinflusst werden. So fallen insgesamt rund 4,2 t/h Staub und Schlacke an.

Bei einer üblichen Flugstromvergasung würde der Anfall von Staub und Schlacke rund 7,9 t/h betragen. Der Schlacke- und Ascheausstoß kann also mit dem erfindungsgemäßen Verfahren um rund 42 % gegenüber dem Stand der Technik gesenkt werden. Gleichzeitig wird durch Steigerung des Al₂O₃-Anteils in der Flugstaubfraktion (Leitung 14) ein als Bindemittel verwendbares hydraulisches Produkt erzeugt sowie Ferrosilicium 45 % Si als gewünschtes, wertvolles Reduktionsprodukt.

Beispiel 2

Die Ferrosilicium-Erzeugung ist ein Hochtemperaturprozeß, der bisher in elektrothermischen Öfen durchgeführt wird. Das erfindungsgemäße Verfahren läßt sich auch in der Weise ausdehnen, daß man die Zuschlagstoffmischung um Quarzit erweitert und damit die Ferrosiliciummenge erhöht. Auf diese Weise kann der überwiegende Teil der Vergasungswärme in Form von chemisch gebundener Energie gewonnen werden.

Ein Gasgenerator, der nach dem erfindungsgemäßen Verfahren Rohsynthesegas für den Betrieb einer 1000 tato Methanolanlage

242550 7 -17-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

liefert, produziert stündlich rund $95\,800\text{ m}^3\text{ CO} + \text{H}_2$. Dazu werden entsprechend Fig. 1 über die Leitung 1 und die Bunker 2 $46,73\text{ t/h}$ ungewaschene, vorgetrocknete und feinstgemahlene ($\phi = 90\% \leq 90\,\mu\text{m}$) rohe Feinkohle zu den Staubvergasungsbrennern 3 geleitet und mit rund $32\,560\text{ m}^3$ Sauerstoff, $99,9\%$ ig, jedoch ohne Zusatzgas, bei $2200\text{ }^\circ\text{C}$ bis $2600\text{ }^\circ\text{C}$ autotherm vergast. Über Leitung 8 ist der Schachtofen 6 mit der Zuschlagstoffmischung ($\phi = 10$ bis 20 mm), bestehend aus rund $5,15\text{ t/h}$ Hochofenkoks Brech 4 (vorgetrocknet), rund $7,41\text{ t/h}$ gebrochenem Quarzit (95% ig) und rund $0,67\text{ t/h}$ Eisenschrott (stückig, ca. $95\% \text{ Fe}$) beschickt worden.

In der Reduktionskammer 6b herrschen Bedingungen wie im Beispiel 1. Dort werden rund $5,98\text{ t/h}$ Ferrosilicium 75% Si gebildet, das geschmolzen in die Sammel- und Nachreaktionskammer 6d fließt und von dort über Leitung 7a bzw. 7b abgezogen wird. Das Synthesegas und das durch Reduktion freigesetzte CO strömen in der Vorheizkammer 6c durch die Schüttung aus Zuschlagstoffmischung und kühlen sich dort auf rund 350 bis $450\text{ }^\circ\text{C}$ ab. Danach werden über Leitung 9, Entstaubung 11 und Leitung 12 rund $97.050\text{ m}^3/\text{h}$ vorentstaubtes Rohsynthesegas (rund $95\,800\text{ m}^3/\text{h CO} + \text{H}_2$) mit der Zusammensetzung: rund $77\text{ Vol.}\% \text{ CO}$, rund $21\text{ Vol.}\% \text{ H}_2$ und rund $2\text{ Vol.}\% \text{ N}_2, \text{ CO}_2$ abgezogen. Der Flugstaub, in dem wie in Beispiel 1 wieder Al_2O_3 angereichert ist, kann wie in Beispiel 1 über Leitung 13 und Zwischenbunker 2 in variablen Anteilen zu den Staubvergasungsbrennern 3 zurückgeführt bzw. über Leitung 14 entnommen werden. Zusammen fallen rund $3,49\text{ t/h}$ Staub und Schlacke an.

242550 7 -18-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

Dies sind im Vergleich zu einer herkömmlichen Flugstromvergasung nur rund 52 % des normalen Staub- und Schlackeausstosses. Zusätzlich werden erfindungsgemäß noch rund 5,89 t/h Ferrosilicium 75 % Si als gewünschtes wertvolles Reduktionsprodukt erzeugt.

Beispiel 3

Außer Ferrosilicium kann auch das sonst in elektrothermischen Öfen hergestellte Calciumcarbid in einer Kohlevergasung nach dem erfindungsgemäßen Verfahren als Reduktionsprodukt gewonnen werden.

Als Vergasungskohle wird amerikanische Faserkohle eingesetzt, die in rohem Zustand etwa 11,5 Gew.-% Asche und 2,8 Gew.-% Wasser enthält. Der brennbare Anteil dieser Faserkohle enthält 85,55 Gew.-% C, 5,23 Gew.-% H, 6,24 Gew.-% O, 1,52 Gew.-% N, 1,46 Gew.-% S. Der Calciumoxidgehalt der Asche ist mit ca. 50 Gew.-% ziemlich hoch. Als Reduktionsmittel dient calcinierter Anthrazit.

Setzt man analog zu den vorstehenden Beispielen 106,91 t/h vorgetrockneten, auf 90 % kleiner 90 µm feinstgemahlene Kohlenstaub ein und vergast ihn bei 2200 bis 2600 °C mit rund 70 720 m³/h Sauerstoff 99,9%ig, so lassen sich in der Reduktionskammer (6b des erfindungsgemäßen Verfahrens aus der Zuschlagstoffmischung, bestehend aus rund 48,55 t/h gebranntem Kalk 96%ig und rund 36,06 t/h calciniertem Anthrazit bei etwa 2000 °C rund 60 t/h 80%iges Calcium-

242550 7 -19-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

carbid erschmelzen, wobei über Leitung 14 rund 10,82 t/h Staub abgezogen werden. Gleichzeitig entstehen rund 231.000 m³/h vorentstaubtes Rohsynthesegas, das den Schachtofen 6 mit rund 400 °C verläßt und etwa 73 bis 74 Vol.-% CO, 24 bis 25 Vol.-% H₂ und rund 1 bis 3 Vol.-% N₂, CO₂ enthält. Besonders vorteilhaft erweist sich der hohe Gehalt an basischen Zuschlagstoffen in der Mischung, so daß das Rohsynthesegas praktisch schwefelfrei ist.

242550 7 -20-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

Erfindungsanspruch

1. Verfahren zur Herstellung von Synthesegas ($\text{CO} + \text{H}_2$) durch autotherme Vergasung feinteiliger kohlenstoffreicher Materialien mit Sauerstoff, ggf. in Gegenwart von Zusatzgasen, gekennzeichnet dadurch, daß man Kohlenstaub mit einer Teilchengröße von 0 bis 0,1 mm zusammen mit dem Sauerstoff und ggf einem Zusatzgas in eine auf 2000 bis 2600 °C gehaltene Vergasungszone eindüst, daß man das gebildete flugaschehaltige rohe Synthesegas mit der ihm innewohnenden thermischen Energie durch eine mit den Ausgangsstoffen für eine endotherme carbothermische Reduktion gefüllte Reduktionszone und, vermehrt durch das bei der carbothermischen Reduktion entstandene Synthesegas, durch eine daran anschließende, mit den gleichen Stoffen gefüllte Vorheizzone hindurchführt und mit einer Temperatur von 300 bis 1500 °C zur Reinigung und Konvertierung abzieht, und daß man unterhalb der Reduktionszone das Reaktionsprodukt der carbothermischen Reduktion sowie entstandene Schlacke schmelzflüssig aus einer Sammel- und Nachreaktionszone entnimmt.
2. Verfahren nach Punkt 1, gekennzeichnet dadurch, daß man den Ascheanteil des eingedüsten Kohlenstaubs sowie der für die carbothermische Reduktion eingesetzten Kohle zumindest teilweise als Reaktionspartner bei der carbothermischen Reduktion einsetzt.
3. Verfahren nach Punkt 1 oder 2, gekennzeichnet dadurch, daß man das die Vorheizzone verlassende rohe Synthesegas

24 2550 7 -21-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

von Staub und Asche befreit und diese Feststoffe zumindest teilweise im Kreislauf zusammen mit frischem Kohlenstaub erneut über die Vergasungszone in die Reduktionszone eindüst.

4. Verfahren nach einem der Punkte 1 bis 3, gekennzeichnet dadurch, daß man die Ausgangsstoffe für die carbothermische Reduktion in einer Korngröße von 10 bis 20 mm oder von 20 bis 40 mm einsetzt.
5. Verfahren nach einem der Punkte 1 bis 4, gekennzeichnet dadurch, daß die Reduktionszone seitlich mit mindestens 2 Vergasungszone und nach oben zu mit der Vorheizzone in offener Verbindung steht.
6. Verfahren nach einem der Punkte 1 bis 5, gekennzeichnet dadurch, daß man die Vorheizzone und die Reduktionszone mit Koks, Eisenschrott und ggf. Quarz beschickt, wobei man als Reaktionsprodukt der carbothermischen Reduktion bei 1300 bis 1800 °C Ferrosilicium gewinnt.
7. Verfahren nach einem der Punkte 1 bis 5, gekennzeichnet dadurch, daß man die Vorheizzone und die Reduktionszone mit Koks oder calciniertem Antrazit und Kalk beschickt, wobei man als Reaktionsprodukt der carbothermischen Reduktion bei 1800 bis 2300 °C Calciumcarbid gewinnt.
8. Verfahren nach einem der Punkte 1 bis 5, gekennzeichnet dadurch, daß man die Vorheizzone und die Reduktionszone

242550 7

-22-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

mit Koks, Calciumphosphat und Quarz beschickt, wobei man als Reaktionsprodukt der carbothermischen Reduktion bei 1300 bis 1700 °C elementaren Phosphor gewinnt.

9. Verfahren nach einem der Punkte 1 bis 5, gekennzeichnet dadurch, daß man die Vorheizzone und die Reduktionszone mit Koks und oxidischem Eisenerz beschickt, wobei man als Reaktionsprodukt der carbothermischen Reduktion bei 1300 bis 1800 °C metallisches Eisen gewinnt.
10. Verfahren nach einem der Punkte 1 bis 9, gekennzeichnet dadurch, daß man als Zusatzgas CO, CO₂, N₂, Wasserdampf oder im Kreislauf geführtes Synthesegas einsetzt.
11. Verfahren nach einem der Punkte 1 bis 10, gekennzeichnet dadurch, daß man in der Vergasungszone mit einem stöchiometrischen Sauerstoffüberschuß in bezug auf die Oxydation zu CO arbeitet.
12. Verfahren nach einem der Punkte 1 bis 11, gekennzeichnet dadurch, daß man eine Komponente der Ausgangsstoffe für die carbothermische Reduktion gezielt entlang der inneren Wandung der Vorheizzone und der Reduktionszone zudosiert.
13. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens gemäß einem der Punkte 1 bis 12, gekennzeichnet durch einen Schachtofen (6), der von oben nach unten aus einer langgestreckten Vorheizkammer (6c), einer Reduktionskammer (6b) und einer Nachreaktionskammer (6d), die offen

242550 7 -23-

2.2.1983

AP C 10 J/242 550/7

61 170/18

ineinander übergehen, besteht; mindestens zwei gegenüberliegende, seitlich an die Reduktionskammer (6b) angrenzende und mit ihr offen verbundene, zylindrische Vergasungskammern (6a), in welche je eine Düse (3) für die gemeinsame Zuführung von Kohlenstaub, Sauerstoff und evtl. Zusatzgasen eingelassen ist; eine Zuführung (8) für die Ausgangsstoffe der carbothermischen Reduktion und eine Abzugsleitung (9; 12) für rohes Synthesegas am Kopf des Schachtofens (6); mindestens eine Abzugsleitung (7a; 7b) an der Nachreaktionskammer (6d) zum Abzug von geschmolzener Schlacke und schmelzflüssigem Reaktionsprodukt aus der carbothermischen Reduktion.

14. Vorrichtung gemäß Punkt 13, gekennzeichnet durch je einen jeder Düse (3) vorgeschalteten Zwischenbunker (2) für Kohlenstaub; eine Entstaubungseinrichtung (11) in der Abzugsleitung (9; 12) für rohes Synthesegas und Rückführleitungen (13) für den abgeschiedenen mineralischen Staub von der Entstaubungseinrichtung (11) zu den einzelnen Zwischenbunkern (2).
15. Vorrichtung gemäß Punkt 13 oder 14, gekennzeichnet durch im oberen Teil des Schachtofens (6) senkrecht und kreisförmig angeordnete Trennbleche (16) zur Abgrenzung eines Ringraumes (6e) zwischen den Trennblechen (16) und der Innenwandung des Schachtofens (6) sowie durch mindestens 2 Transportleitungen (15) für die Zufuhr einer Komponente der Ausgangsstoffe für die carbothermische Reduktion durch den Ringraum (6e) unter Ausbildung eines die Innenwandung des Schachtofens (6) schützenden ringförmigen Schüttungsmantels.

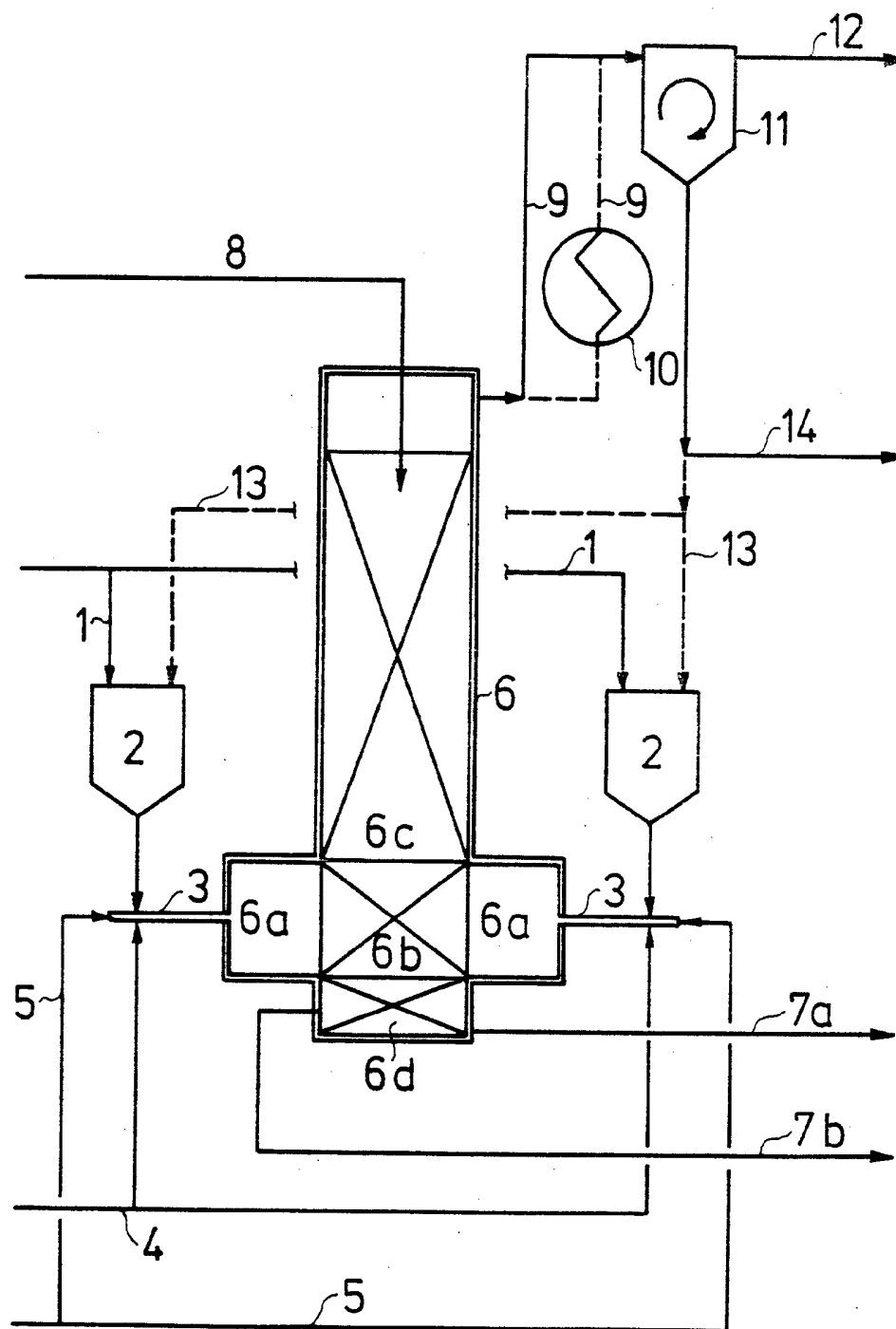


Fig. 1

242550 7