



(12)

PATENTSCHRIFT

(21) Anmeldernummer: 1889/96

(51) Int.Cl.⁶ : B01D 53/34

(22) Anmeldetag: 30.10.1996

(42) Beginn der Patentdauer: 15. 9.1997

(45) Ausgabetag: 27. 4.1998

(56) Entgegenhaltungen:

DE 19534545A1 DE 4417104A1 DE 4402028A1 EP 635586A1

(73) Patentinhaber:

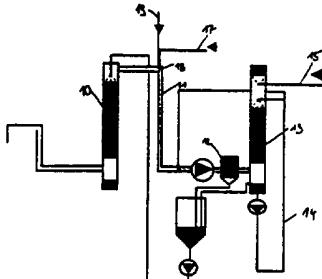
ANDRITZ-PATENTVERWALTUNGS-GES.M.B.H.
A-8045 GRAZ, STEIERMARK (AT).

(72) Erfinder:

LEBL ALBERT DR.
WIEN (AT).

(54) VERFAHREN UND ANLAGE ZUR ABSCHEIDUNG FEINSTER OXIDTEILCHEN

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Abscheidung feinster Oxidteilchen bei der Regeneration von verbrauchten Beizsäuren mittels Pyrolyse. Sie ist vornehmlich dadurch gekennzeichnet, daß vor der Tropfenabscheidung eine Eindüsung von Wassertropfen erfolgt. Weiters betrifft die Erfindung eine Anlage zur Durchführung des Verfahrens, die dadurch gekennzeichnet ist, daß vor dem Tropfenabscheider (13) eine Düse (18) zur Eindüsung von Wassertropfen vorgesehen ist.



B

403 665

AT

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Abscheidung feinster Oxidteilchen bei der Regeneration von verbrauchten Beizsäuren mittels Pyrolyse.

Bei der Regeneration von Beizsäure und der damit verbundenen Oxidherstellung mittels Pyrolyse z.B. Sprührösten oder Fließbett werden immer feinste Oxidteilchen als Staub im Abgas mit ausgetragen.

5 Die durchschnittliche Staubemission im Abgas der Regenerationsanlage liegt dabei derzeit über den behördlich zugelassenen Werten.

Ziel der Erfindung ist es daher, die Staubemission im Abgas bei gleichbleibender Oxidqualität soweit zu reduzieren, daß die behördlichen Werte unterschritten werden.

10 Dies erfolgt erfindungsgemäß dadurch, daß vor der Tropfenabscheidung eine Eindüsung von Wassertropfen erfolgt. Mit der Eindüsung von Wasser können die Staubteilchen gebunden werden und werden in der konventionell vorgesehenen Tropfenabscheidung ebenfalls abgeschieden.

Eine vorteilhafte Ausgestaltung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß die Wassertropfen eine Größe von kleiner 0,01 mm aufweisen. Damit können auch Staubteilchen im Mikrometerbereich gut abgeschieden werden.

15 Eine günstige Weiterbildung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß die Verweilzeit der Wassertropfen im Abgas mehr als 0,5 Sekunden, vorzugsweise mehr als 1 Sekunde beträgt. Mit diesen Verweilzeiten können auch die kleinsten Staubteilchen ausreichend abgeschieden werden.

Weiters betrifft die Erfindung ein Anlage zur Abscheidung feinster Oxidteilchen bei der Regeneration von verbrauchten Beizsäuren, die dadurch gekennzeichnet ist, daß vor dem Tropfenabscheider eine Düse 20 zur Eindüsung von Wassertropfen vorgesehen ist, wobei die Düse eine Zweistoffdüse sein kann. Mit der Eindüsung von Wasser können die feinen Staubteilchen gebunden werden, wobei mit einer Zweistoffdüse kleiner Tropfen erzeugt werden können, die in weiterer Folge auch kleinere Staubteilchen abscheiden können.

25 Eine vorteilhafte Weiterbildung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß der Tropfenabscheider ein Venturiwäscher, eine Füllkörperkolonne oder ein alkalischer Füllkörperwäscher ist. Mit diesen Tropfenabscheidern lassen sich am günstigsten die vorhandenen Tropfen, die mit Staubteilchen beladen sind, abscheiden.

30 Die Erfindung wird im folgenden anhand der Zeichnungen beispielhaft erläutert, wobei Fig. 1 eine Regenerationsanlage nach dem Stand der Technik, Fig. 2 eine Regenerationsanlage nach der Erfindung und Fig. 3 einen Ausschnitt aus Fig. 2 darstellt.

Die Fig. 1 stellt eine HCl-Regenerationsanlage gemäß dem Stand der Technik dar. Die Abbeize wird bei 1 in die Regenerationsanlage eingebracht und einem Behälter 2 zugeführt. Ein Großteil der Säuremenge des Behälters 2 wird über eine Leitung 3 dem Pyrolysereaktor 4, der hier als Sprühröstreaktor ausgebildet ist, über eine Düse aufgegeben, wobei weiters Gas 5 und Luft 5' zur Verbrennung bzw. Oxidation der Säure zugeführt wird. Die Oxidteilchen werden durch die Zellenradschleuse 6 ausgetragen und mittels Luft 5' in einen Speicherbehälter 7 geleitet. Das im Pyrolysereaktor 4 entstandene Abgas wird über einen Zyklon 8 zur Feinstoffabscheidung einem Venturiwäscher 9 zugeführt. Von dort wird das Gas-/Flüssigkeitsgemisch in eine Kolonne 10 zur weiteren Reaktion und Abscheidung zugeführt. Das flüssige Regenerat wird aus der Kolonne 10 abgeführt und das Gas über eine Leitung 11 und einen Wärmetauscher 12 dem Tropfenabscheider 13, der als Füllkörperkolonne ausgebildet ist, zugeführt. Die dort vorhandene Flüssigkeit wird zur besseren Tropfenniederschlagung über Leitung 14 umgepumpt. Zusätzlich wird Frischwasser 15 eingedüst. Das teilweise mit Staubteilchen belastete Abgas wird bei 16 an die Umgebung abgegeben.

45 Im Pyrolysereaktor 4 entstehen Oxidstäube. Die Abgase reißen die feinsten Staubteilchen, die teilweise eine Größenordnung von Mikrometer haben, mit. Durch die Feinheit der Teilchen können diese im Venturiwäscher 9 und auch in den nachfolgenden Kolonnen 10 und 13 nicht ausreichend abgeschieden werden, so daß noch eine große Menge im Abgas 16 enthalten ist.

50 Fig. 2 zeigt nun eine Anlage gemäß der Erfindung. Um die große Menge an feinsten Staubteilchen im Abgas zu reduzieren wird nach der Kolonne 10 in die Leitung 11 Frischwasser 17 über eine Düse 18 eingedüst. Mit einer Zweistoffdüse 18 können hier Tropfengrößen von ca. 0,01 mm Durchmesser erzielt werden. Durch die Vergrößerung der Aerosolteilchen von < 0,001 mm durch Anlagerung der Staubteilchen an Flüssigkeitstropfen von 0,01 mm ist es nun möglich, diese dann im Tropfenabscheider 13 abzuscheiden. Die zur Abscheidung erforderliche Verweilzeit von 0,5 bis 1 Sekunde läßt sich bei einer Strömungsgeschwindigkeit im Rohr von ca. 10 m/s in der Leitung 11, die üblicherweise eine Länge von bis zu 10 m aufweist, leicht realisieren.

55 Fig. 3 zeigt den Ausschnitt aus Fig. 2, mit der Kolonne 10, der Leitung 11, dem Tropfenabscheider 13 sowie der Frischwasserzufuhr 17 und der Zweistoffdüse 18, der zusätzlich durch die Leitung 19 Druckluft zugeführt wird.

Beispiele:

Es wurden mehrere Vergleichsversuche an einer Anlage durchgeführt, wobei im wesentlichen der Luftüberschuß variiert wurde. Bei einer Zufuhr von ca. 9 m³/h Beize zum Venturiwäscher 9 und einer Aufgabe von ca. 6 m³/h Beizkonzentrat zum Sprühröstreaktor 4 ergaben sich bei einer Abgasmenge von ca. 25.000 m³/h in Abhängigkeit vom Luftüberschuß die folgenden mittlere Werte:

Versuch Nr.	Luftüberschuß Lambda	Staub in mg/m ³ ohne Eindüsung	Staub in mg/m ³ mit Eindüsung
10	1,45	72,5	
15	1,45		41,2
20	1,65	35,8	
25	1,65		21,8
30	1,60	47,3	
35	1,60		27,5

Bei diesen Versuchen wurde in der Düse 18 ca. 300 l/h Wasser eingedüst. Durch diese Eindüsung konnte die Staubmenge im Abgas um ca. 40% reduziert werden. Sie lag in allen Fällen unter der von behördlichen Richtlinien vorgeschriebenen Grenze von 50 mg/m³.

Zur weiteren Verringerung der Staubabscheidung könnte gegebenenfalls auch die vom Sammelbehälter 7 für das Oxid kommende Leitung 20 in das erste Teilstück 21 der Leitung 11 eingebunden und somit ebenfalls aus diesem Abgasstrom der Staub durch die Eindüsung von Wasser verringert werden.

Patentansprüche

- 30 1. Verfahren zur Abscheidung feinster Oxidteilchen bei der Regeneration von verbrauchten Beizsäuren mittels Pyrolyse, **dadurch gekennzeichnet**, daß vor der Tropfenabscheidung eine Eindüsung von Wassertropfen erfolgt.
- 35 2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Wassertropfen eine Größe von kleiner 0,01 mm aufweisen.
- 40 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Verweilzeit der Wassertropfen im Abgas mehr als 0,5 Sekunden, vorzugsweise mehr als 1 Sekunde beträgt.
- 45 4. Anlage zur Abscheidung feinster Oxidteilchen bei der Regeneration von verbrauchten Beizsäuren, zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß vor dem Tropfenabscheider (13) eine Düse (18) zur Eindüsung von Wassertropfen vorgesehen ist.
- 50 5. Anlage nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Düse (18) eine Zweistoffdüse ist.
- 55 6. Anlage nach Anspruch 4 oder 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Tropfenabscheider (13) ein Venturiwäscher, eine Füllkörperkolonne oder ein alkalischer Füllkörperwäscher ist.

Hiezu 3 Blatt Zeichnungen

50

55

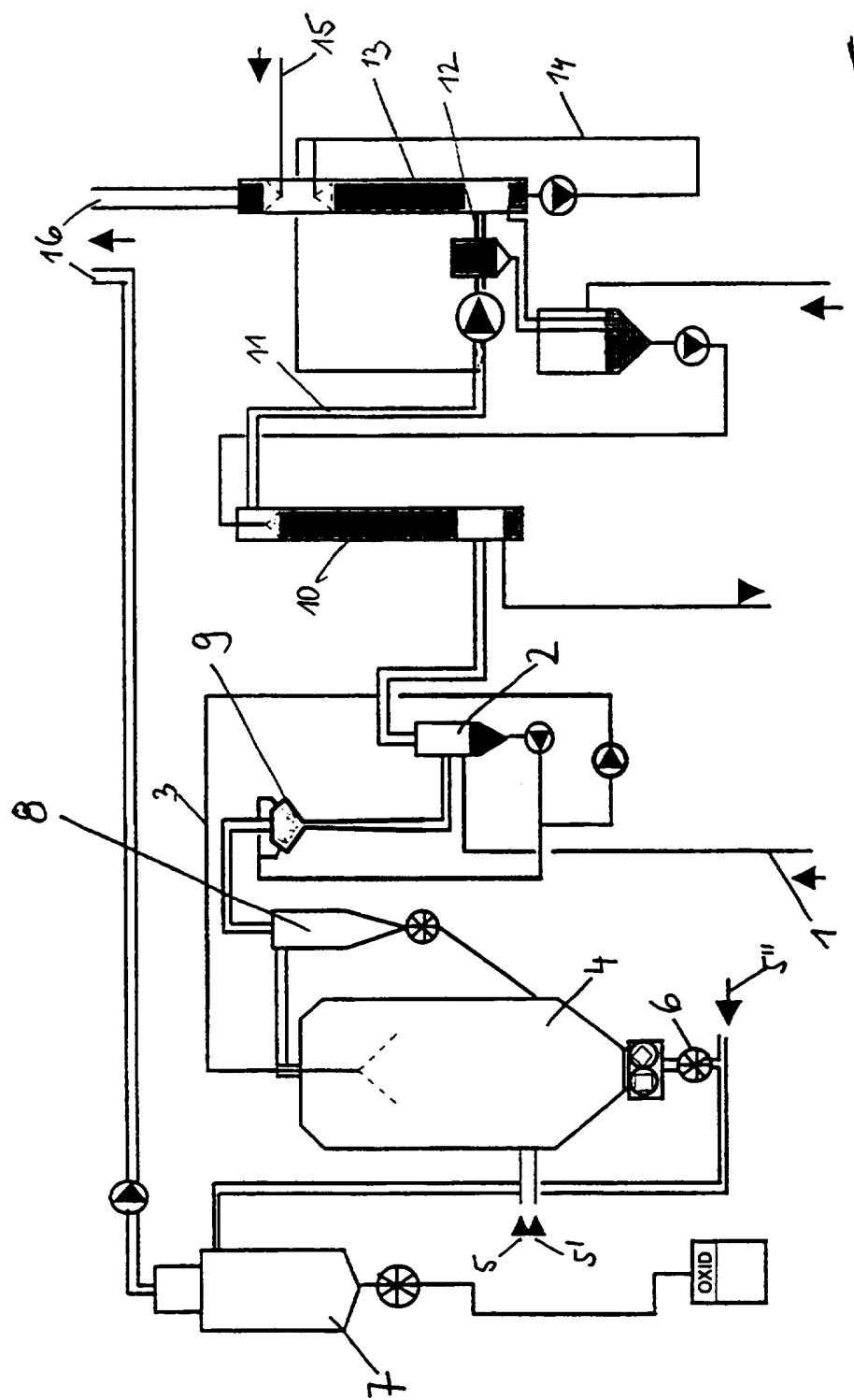


Fig. 1

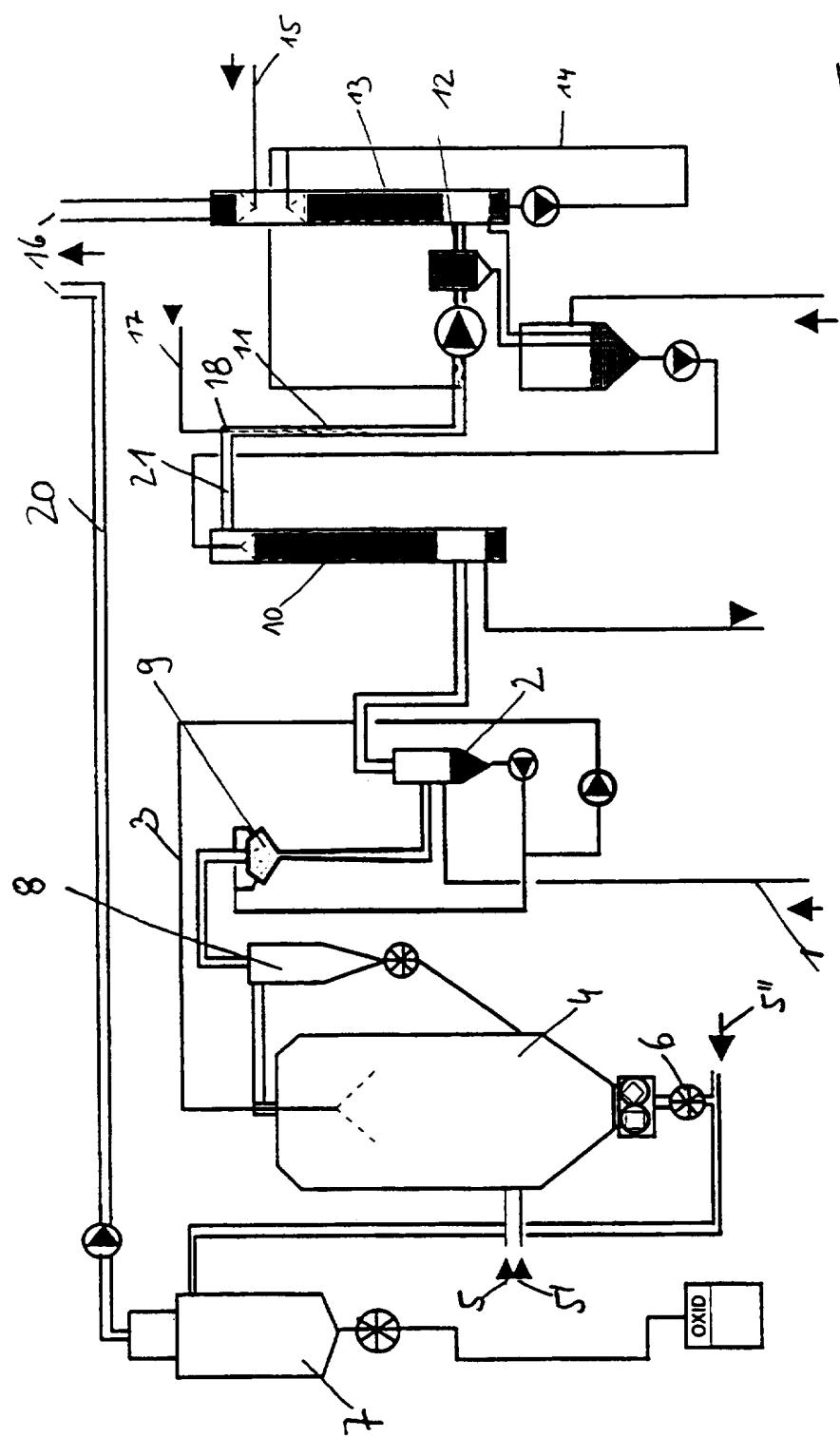


Fig. 2

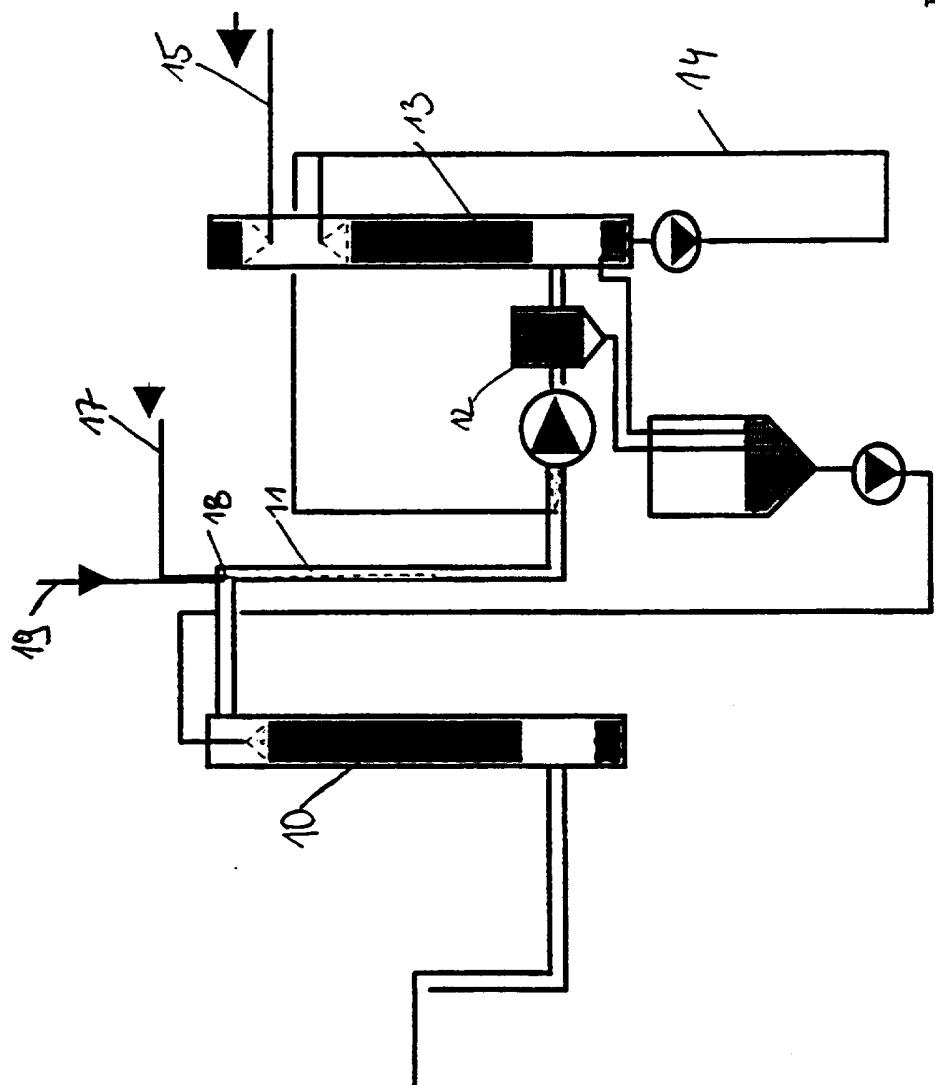


Fig.3