

Abteilung: Synthese

B e t r i e b s v o r s c h r i f t.
=====

Anfahren eines Kontaktofens in II. Stufe.

Ist der Ofen fertig entleert und geputzt, wird er vom Ofenhausmeister abgeleuchtet. Nur ein einwandfrei gedubarer Ofen darf zum Füllen übergeben werden.

Nach dem Reinigen wird der Ofen kalt, falls er dicht ist, nochmals bei 160°C abgedrückt (auf 15 atü). Dabei ist das übliche ASKlopfen mit dem Holzklotz durchzuführen. Hält der Ofen dicht, wird er zum Füllen vorbereitet (Siebröllchen einsetzen). Das Kondensat wird geprüft.

Beim Füllen des Ofens werden Kontaktreste möglichst gleichmässig in alle Rohre verteilt. Das Abstampfen des Ofens muss sorgfältig mit dem grossen Holzklotz gemacht werden. Eine gleichmässige Füllung aller Rohre ist zu erstreben. Nach und auch während des Füllens ist Kohlensäure von unten durch den Ofen zu leiten, bis er sauerstofffrei ist.

Das Anfahren: Wenn der Ofen laut Reparaturliste vollkommen in Ordnung ist, wird unter Kohlensäure bis 130° rasch (~~70-80 mm~~ Schreibhöhe) hochgeheizt. Während des Anheizens wird das Sicherheitsventil hochgestellt, bis der Dampfsammler gut entlüftet ist. Zur Sicherheit wird bei 120°C nochmals 2 Min. entlüftet. Der Hanne-mann-Regler wird auf einwandfreies Arbeiten geprüft. Beim Anheizen ist zu beachten, dass nur soviel 18 atü-Dampf zugesetzt wird, als gerade zu der entsprechenden Temperatur-Steigerung benötigt wird. Das Regelventil darf nicht öffnen und Dampf ablassen. Tritt dies ein, muss der Heizdampf gedrosselt werden.

Sind 130° erreicht, wird der Heizdampf abgestellt und der Block 1/2 Stunde stehen gelassen. Wasserstand kontrollieren! Dann wird über den Schieberumgang bei geschlossenen Eingangs- und Ausgangsschiebern mit Sy-Gas II aufgefüllt. Der Druck darf in 5 Min. im Ofen nur um 1 atü ansteigen. Ist der Netzdruck erreicht, wird der Ofen mit 500 Nm³/h belastet.

Bis zu einer Temperatur von 160° wird um $1^{\circ}/h$ gesteigert, jedoch nur, sofern nicht eine Kontraktion von 15% unterhalb dieser Temperatur erreicht wird. Sind 160° erreicht, so wird bis zu einer Kontraktion von 15% mit derselben Gasmenge um $2^{\circ}/h$ gesteigert. Bei 15% Kontraktion wird der Ofen mit $750\ m^3$ Gas belastet und dann um 1° in 4 Stunden bis 30% Kontraktion gesteigert. (Wird Kontraktion von 15% schon unter 160° erreicht, so wird der Ofen sofort mit $750\ m^3$ Gas belastet und die Temperaturerhöhung um 1° in 4 Stunden bis 30% Kontraktion fortgesetzt) Bei 30% Kontraktion wird der Ofen mit $1000\ m^3$ Gas belastet und die Temperatur bis zu einer CO_2 -Kontraktion von 40% um 1° in 5 Stunden gesteigert. Nach Erreichung dieser Kontraktion wird nach Analyse in 6 Std. um 1° bis zu einem CO-Umsatz von 63 - 70% (Verfl.-Grad über 90%) weitergesteigert.

Odertal O/S., den 5. Juni 1941

gez: Unterschrift