

3445 - 30/5 07 - 42

000092

Aktennotiz

Ober die Besprechung mit

Verfasser: Dr. Krüger

Durchdruck an:

in \_\_\_\_\_ am \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_\_

Hr. Hr. Alberts  
Hr. Fr. Schuff  
Hr. Bowling

Anwesend:

Zeichen: \_\_\_\_\_ Datum: 19.9.40  
PB. 50. 78/DR.

Betrifft: Wartung des Ofens 51

Der Zustand des Lamellenpaketes an Ofen 51 war bei der Anlieferung bereits so, dass die Lamellen vor dem ersten Hüllen des Ofens von der GHH gerichtet und einige zusammengedrückte blindgesetzt werden mussten. Beim ersten Anfahren sprang der Ofen sehr gut an und die Dampfbildung war so gross, dass er in den ersten Betriebsstufen eine sehr sorgfältige Wartung erforderte. Wahrscheinlich ist dieses Verhalten auf s. T. grosse Lamellenabstände und dadurch bedingte  $CH_4$ -Bildung zurückzuführen. Nach der ersten Fahrperiode konnte der Kontakt nur schwer entleert werden. E.v.a. wurde der Ofen mit langhaltiger Wasser aufgelockert.

Während der nächsten Fahrperiode war der Ofen mässig. Die Lamellen versogen sich stärker und klebten noch mehr zusammen, so dass er nicht mehr vollständig entleert werden konnte. Ausserdem war der Abstand zwischen Lamellenpaket und seitlichen Ofenwänden bis über 5cm gross geworden.

Aus diesen Gründen wurde der Ofen abmontiert und die Seitenwände und das Unterteil abgenommen, sodass das Paket von allen Seiten genau kontrolliert werden konnte. Der Befund zeigte, dass der Kontakt in vertikaler Richtung zwar grösstenteils hatte entfernt werden können, jedoch durch die schrägen Fugen konnte man nirgends

hindurchsehen. Der Kontakt war über II stark an die Lamellen angeklebt und hatte zementartige Festigkeit.

Um den Ofen vollständig sauber zu bekommen, wurde zunächst versucht, die Kontaktreste durch Lochern zu entfernen. Diese Arbeit war jedoch sehr unstatflich und infolge stark verzogener Lamellen nicht an allen Stellen ausfhrbar. Eine wirkliche Sauberung konnte erst durch Blasen mit Pressluft und Sandstrahlgeblse erreicht werden. Dadurch wurde das Lamellenpaket metallisch glnzend und man konnte in allen Richtungen (verzogenen Lamellen ausgenommen) hindurchsehen. An zweifelhaften Stellen wurde der Zustand des Paketes mit Stangen kontrolliert und ffr gut befunden.

Zur Pessichtigung des toten Raumes zwischen Paket und Seitenwanden wurden die Lamellen Bleche so angeheftet, dass kein Kontakt hindurch rutschen konnte. Nach der Zusammenbau des Ofens wurde dieser zum mit alter Kontaktmasse angestopft, die selbst kein Gas durchlassen kann und inner im Ofen bleiben soll. Daffr wurden ca. 300 l Masse bentigt.

Die neue Füllung des Ofens betrug 2962 kg Kontaktmasse. Der zur gleichen Zeit gefüllte Ofen 52 fasste 2947 kg. Um die Wirkung der Berholung des Ofens 51 zu testen beurteilen zu können, ist nach den vorliegenden Ergebnissen der Ofen 52 zum Vergleich an besten geeignet.

Die Ofen sind beide in 2. Stufe gelaufen.

Die Tabelle zeigt die mittlere Gasbelastung und Kontraktion während der ersten 5 Feisen bzw. während der ersten 70 Tage nach der Berholung.

	Feise	Dauer in Tagen	mittlere Gasbelastung in $\frac{m^3}{kg}$		mittl. Kontraktion		Ofentemperatur am Ende d. Feise
			51	52	51	52	
1	25		758	764	40,4	41,2	190 C°
2	23		696	696	40,7	37,7	192 "
3	22		710	710	35,0	34,6	196
Summe		70	723	725	39,0	38,0	196

Manch arbeitet der Ofen 52 in der ersten Feise noch etwas besser als 51. Während sich 51 nach der ersten Regeneration (Hydrierung) etwas erholt, fällt 52 ab. Nach der zweiten Regeneration (Extraktion)

000094

Blatt zur Aktennotiz vom 9.9.40

fallen beide Ofen trotz starker Temperatursteigerung schnell ab. Kontraktion und Belastung sind bei beiden Ofen praktisch gleich. Da die Ofen von Block 5 zu den schlechtesten gehören, müsste die Überholung von Ofen 51 unbedingt einen Erfolg gezeigt haben. Nach den vorliegenden Ergebnissen ist der Aufwand für eine derartige Überholung nicht gerechtfertigt.