

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Razred 10 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Juna 1931.

PATENTNI SPIS ŠT. 7963

Ste. Ge. de Fours à Coke Systèmes Lecocq, Bruxelles, Belgija.

Peč za proizvodjanje pol-koksa ali sličnih proizvodov.

Prijava z dne 26. oktobra 1929.

Velja od 1. avgusta 1930.

Zahtevana prvenstvena pravica z dne 27. oktobra 1928. (Belgija).

V sedanjem času se prizadeva spraviti v vrednost premoge, ki vsebujejo mnogo shlapljivih snovi, s tem, da se presnovijo v proizvod, nazvan pol-koks, ki vsebuje malo hlapljivih snovi in tvori brezdimno kurivo, ki v ognjiščih ne aglomerira.

Do današnjega dne so bile izumljene številne peči, v katerih je mogoče proizvajati ta proizvod bodisi v prašnatem stanju, bodisi v kosih.

Izvestno število peči za proizvodnjo prašnatega pol-koksa zadošča danes v industrijskem oziru. Toda ta prašnat pol-koks se more uporabljati skoro samo v ognjiščih opremljenih za žganje pulveriziranih goriv.

Izumljene so bile številne peči v svrhu proizvodnje pol-koksa v kosih, katerih dimenzije bi zadostovale za uporabo v domačih ali drugih ognjiščih, in to z namenom, da se nadomeste pusti ali antracilasti premogi. Vendar pa te peči, bodisi vsled težkoč pri ustvarjanju potrebnih tehničnih pogojev, ne omogočajo, da bi se pridobil proizvod zadosti nizke cene, bodisi proizvod zahtevane kakovosti.

Vzrok, zaradi katerega se proizvodnja pol-koksa dobre kakovosti še ni mogla realizirati na docela industrijski način, tiči v težkoči, ogreti veliko maso premoga postopoma in enakomerno na določeno temperaturo, kar je neobhodno pogoj za pridobitev pol-koksa.

Pridobivanje pol-koksa dobre kvalitete pa je v resnici mogoče le tedaj, ako ni noben delec premoga doveden na temperaturo, koja je višja nego ona, pri koji bi se morala vršiti transformacija premoga v pol-koks. Predmet pričujočega izuma je peč s komoro, koja realizira ta pogoj, to se pravi v koji je mogoče da se masa premoga enakomerno in pravilno ogreje in da se temperatura, pri koji se vrši transformacija premoga v pol-koks, ne prekorači.

Ta peč, koja more imati horizontalno, vertikalno ali poševno komoro, je označena s tem, da je komora, v katero se dene premog, napravljena iz kovinskih materijalij, koje tvorijo stene ali pretine, držane v izvestni razdalji od ogrevalnih sten, ki so napravljene iz neraztaljivega materijala. Ob teh pogojih oddajajo ogrevalne stene iz neraztaljivega materijala svojo toploto masi, ki naj se karbonizira, potom kovinskih sten ali pretinov skoraj izključno potom žarenja mesto potom provodnosti, kot je to slučaj pri navadnih pečeh s komoro. Tako ne dobimo samo možnost zgolj porazdeliti enake množine toplote na celo površino mase premoga, temveč dosežemo tudi zelo konstantno množino toplote, absorbirano od premoga v enoti časa, in sicer od početka do konca operacije in se čuvamo, da bi se temperatura, na koju se mora dovesti masa premoga, ne prekoračila.

Priložene risbe kažejo kot primer realizacijo izuma.

Slika 1 je vertikalni prerez po središčni ravnini peči s horizontalno komoro, pri čemer je prerez napravljen po črti I—I slik 2 in 3.

Slika 2 je vertikalni prerez, napravljen po ravnini, ki je navpična na veliko os peči, na primer po črti II—II slike 1.

Slika 3 je horizontalni prerez peči.

Slika 4 kaže posebej pogled od spredaj na eno izmed kovinskih plošč, iz kakoršnih so sestavljene vertikalne stene kovinske komore.

Slika 5 je floris odgovarjajoč sliki 4.

Slika 6 je prerez v profilu po črti VI—VI v sliki 4.

V primeru realizacije, ki ga predstavljata sliki 1 in 3, je bila zamišljena baterija peči, katerih vsaka ima horizontalno komoro 1, ki je nameščena med dvema ogrevalnima stenama ali stebroma 2, ki sta opremljena s cirkulacijskimi odprtini 3.

Po izumu se tvori vsaka komora 1 med kovinskimi ploščami 4, koje so razporejene tako, da je stabilnost komore zagotovljena zgolj z lasno težo plošč.

Te plošče, katerih en izvedbeni primer kaže sliki 4 in 6, so opremljene s prikladnimi spojilnimi ali sklepnimi uredbami, kakor na primer z utori ali ukladnimi luknjami 5 in grebeni ali čepi 6, ki so tvorjeni v periferičnih robovih 7. Te plošče so kvadratne ali katerekoli druge prikladne oblike in so v dotiku z zidanimi stenami 8 stebrov 2 peči zgolj z ogli 9 (sl. 4 do 6) svojih obodnih reber na tak način, da stvorijo med kovinskimi stenami in zidanimi stenami prostore 10. Vertikalne stene, ki

jih na ta način tvorijo plošče 4, so držane spodaj in zgoraj od drugih plošč 11, ki tvorijo ostali dve strani kovinske komore.

Ker se tiče delovanja peči se nahaja vir toplote v odprtinah stebra, ki loči dve pojedini peči in se bo premogu, ki se nahaja v kovinski komori, podelila toplota, ki je določena v to, da ga presnovi v pol koks, le po posredovanju vertikalnih sten kovinske komore, ki se ogrevajo same skoro izključno potom žarenja vertikalne zidne stene, ki tvori posamezno peč.

Čeravno se bo z namenom, da se v neraztaljivem materialu, ki tvori stebre peči, nakopičijo velike množine toplote, temperatura temu delu peči dvignila, lahko zelo visoko, se bo temperatura mese premoga dvignila samo na stopnjo, katero zahteva presnavljanje, katera temperatura je znatno nižja od one stebrov, to pa zaradi tega, ker se mu podeljuje toplota potom žarenja in ne potom prevodnosti.

Zgoraj opisan primer se nanaša ravnatoko na peč s horizontalnimi komorami, kakor na peč z vertikalnimi ali poševnimi komorami; istotako se more kovinska komora, namesto da je tvorjena od litih plošč, spojenih potom čepov in ukladnih lukenj ustvariti na katerikoli drug način.

Patentni zahtev:

Peč s horizontalno, vertikalno ali poševno komoro, določena za zogljenitev kuriva, v svrhu pridobitve pol-koksa ali katerihkoli sličnih proizvodov, označena s tem, da je komora, v katero se dene premog, napravljena iz kovinskih materialij, ki tvorijo stene ali pregrade, ki so držane v izvestni razdalji od ogrevalnih sten (stebrov), ki so napravljene iz nerastavljivih materialij.

Fig: 1

Fig: 2.

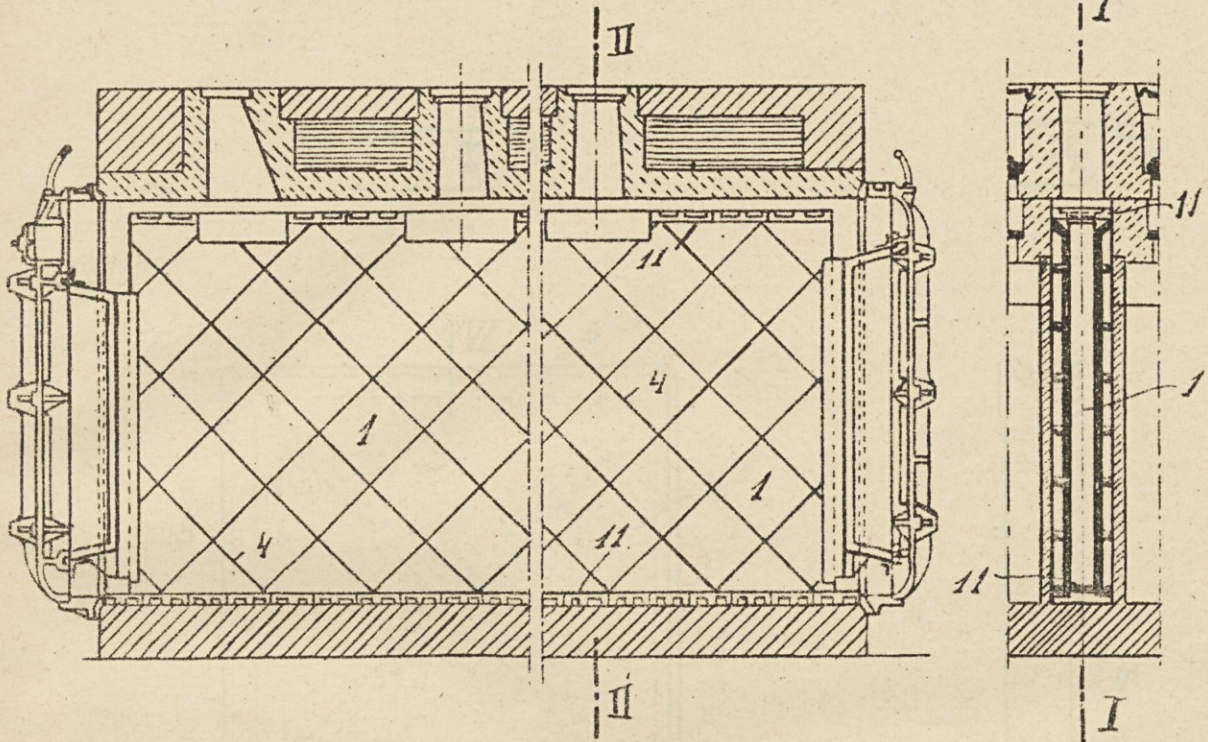


Fig: 3.

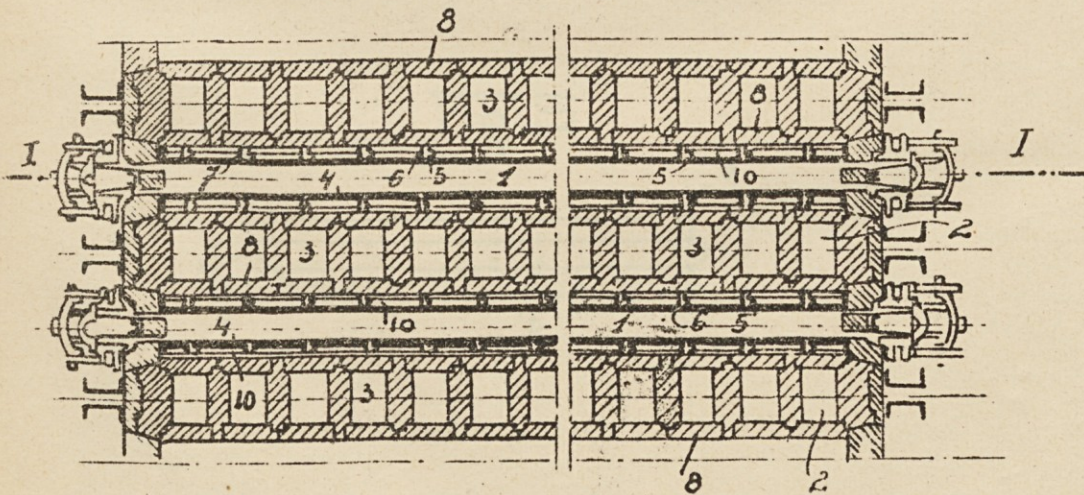


Fig: 4.

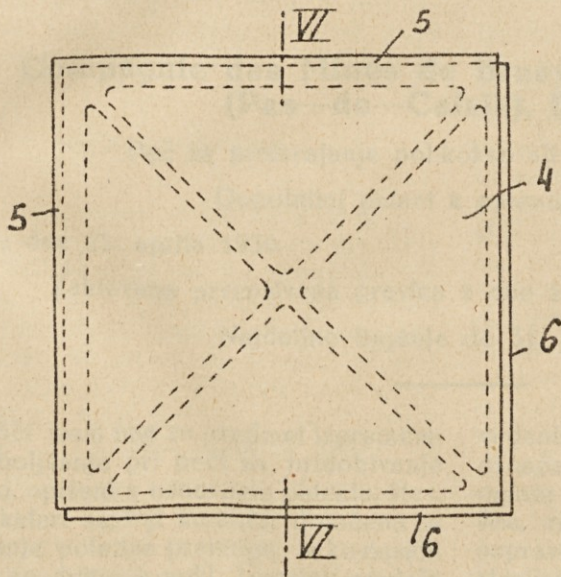


Fig: 6.

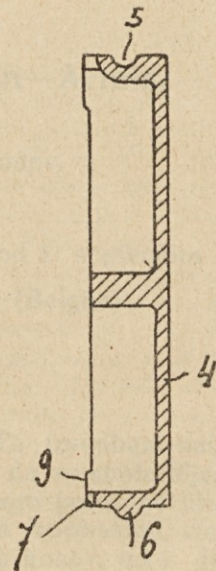


Fig: 5.

