

S.D. Fazylov, T.S. Zhivotova, O.A. Nurkenov, M.A. Abdykalykov,
Zh.B. Satpaeva, A.B. Mukashev, A.N. Zhakupova, M.Z. Muldakhmetov

Institute of organic synthesis and coal chemistry of the Republic of Kazakhstan, Karaganda,
E-mail: iosu8990@mail.ru, zhits2004@mail.ru, nurkenov_oral@mail.ru, iosu.kz@mail.ru, satpaeva_zh@mail.ru,
alibek.mukashev.92@mail.ru

DEVELOPMENT OF OPTIMAL PARAMETERS FOR PRODUCTION OF FUEL BRIQUETTES ON THE BASIS OF THE COAL SCREENING LEFTOVERS AND COAL SLURRIES

Abstract. The experimental data was obtained during the development of production technology of high-calorie coal briquette fuel. Studies were conducted to determine the optimal composition of batches on the basis of solid carbonaceous waste coal and coal slurries screenings. The processes of chemical adhesion between coal slurry and coal tailings in the presence of binding Na-CMC-75/400 and hydrophobic agent (coal tar) were studied. Assessments of quality of the obtained pellets were carried out using standard procedures and regulations on fuel briquettes test methods. The optimum pellet sizes within the batch as well quantitative composition of the briquettes were determined. The main qualitative indicators of coal fuel briquettes are determined to be: heat of combustion, mechanical strength and water resistance. The briquettes produced according to this technology are classified as domestic solid smokeless briquettes.

Keywords: briquette fuel, coal tailings, intensity of combustion, mechanical strength, water resistance.

УДК 622.788:662.712

С.Д. Фазылов, Т.С. Животова, О.А. Нуркенов, Ж.Б. Сатпаева,
М.А. Абдыкалыков, А.Б. Мукашев, А.Н. Жакупова, М.З. Мулдахметов

Институт органического синтеза и углехимии Республики Казахстан, г. Караганда

РАЗРАБОТКА ОПТИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ ПОЛУЧЕНИЯ БРИКЕТНОГО ТОПЛИВА НА ОСНОВЕ УГОЛЬНЫХ ОТСЕВОВ И УГОЛЬНОГО ШЛАМА

Аннотация. Представлены экспериментальные данные, полученные при разработке технологии производства высококалорийного угольно-брикетного топлива. Проведены исследования по установлению оптимальных параметров составления шихты на основе твердых углеродсодержащих отходов угольных отсевов и угольных шламов. Изучены адгезионно-химические процессы композиции «угольный шлам+угольный отсев» в присутствии связующего (Na-КМЦ-75/400) и гидрофобизатора (каменноугольной смолы). Оценка качества полученных брикетов проводилась с использованием стандартных методик и нормативных документов на методы испытаний топливных брикетов. Установлены оптимальный гранулометрический состав шихты для брикетирования и количественный состав брикетов. Определены основные качественные показатели полученных углеотливных брикетов – теплота сгорания, механическая прочность и водостойкость. Получаемые при оптимальных технологических параметрах и составах брикеты, по содержанию летучих веществ относятся к категории бездымных бытовых твердых брикетов.

Ключевые слова: брикетное топливо, углеотходы, теплота сгорания, механическая прочность, водостойкость.

При переработке и добыче угля, в частности, при его обогащении, образуется огромное количество не утилизируемых (или утилизируемых), не квалифицированно тонкодисперсных отходов (в основном, в виде шламов), содержащих, в ряде случаев, до 50-70% угольного вещества. Накопление и складирование таких отходов не только наносит существенный ущерб экологии регионов, но и крайне невыгодно с экономической точки зрения. Проблема рационального использования этих углей связана, прежде всего, с большим содержанием мелких фракций, достигающим 50-65% от общего добываемого его количества [1,2]. Уровень переработки угля ведущими странами в настоящее время составляет более 60% в США, 75% – в Австралии, 80% – в Германии, 90% – в Великобритании [3, 4]. В Казахстане этот показатель не превышает 36%.

Как известно, Карагандинский угольный бассейн с площадью около 3,6 тыс. км² – один из крупнейших в мире, который по запасам угля занимал третье место в СССР после Кузбасса и Донбасса. Добыча ведется, главным образом, подземным способом. Основные центры добычи – города Караганда, Сарань, Абай, Шахтинск. Потребителями коксуемых углей являются металлургические заводы Казахстана и России, энергетических – железнодорожный транспорт, электростанции и промышленные предприятия. Проблема утилизации и переработки углеотходов в Карагандинском регионе особенно актуальна. Разработка технологии производства брикетно-угольного топлива для Центрально-Казахстанского региона на основе местных сырьевых ресурсов имеет большую практическую перспективу, позволит существенно снизить себестоимость брикетов и решить экологические проблемы, связанные с утилизацией углеотходов.

Брикетирование углей – одно из направлений превращения мелких классов углей в бытовое и энергетическое топливо для слоевого сжигания. Так, при сжигании отсева угля в слоевой топке коэффициент использования химической энергии угля составляет не более 40-45%. При сжигании в слое брикетов, полученных из того же отсева угля, коэффициент полезного использования химической энергии угля составляет 70-80%. Отсюда очевидны преимущества использования брикетного топлива [3-8]. В настоящее время известно большое количество различных способов брикетирования, отличающихся как по компонентному составу брикетов, так и по технологии их получения. Основные качественные показатели углетопливных брикетов сводятся к следующим параметрам: теплота сгорания, механическая прочность и водостойкость. Помимо этого, готовый брикет должен быть экологически безвредным и иметь достаточно низкую себестоимость, оставаясь конкурентоспособным видом топлива на рынке энергоресурсов. Теплота сгорания брикетов определяется только качеством и составом компонентов брикетируемой шихты, которые могут целенаправленно изменяться [8-15]. Механические показатели композиционного брикета зависят как от состава шихты, так и от ряда технологических параметров брикетирования. Основным требованием к сырьевой смеси для производства брикетов являются гранулометрический состав шихты и расход связующего, оптимальный с точки зрения обеспечения заданной прочности, как готового брикета, так и брикета-сырца направляемого в сушку.

Нами в качестве объектов исследования использовались: угольный шлам обогатительной фабрики ЦОФ-7 (г.Караганда), угольные отсева Кузнецкого и Шахтинского разрезов Карагандинской области, в качестве связующего – клей На-КМЦ-75/400, в качестве гидрофобизатора – каменноугольная смола ТОО «Сары-Арка-спецкокс» (г. Караганда). Предварительно определены качественные показатели использованных местных угольных материалов:

– угольный отсев Кузнецкого разреза, марка Б-3: зольность (A^d) – 17,2-23,00%; влага общая (W^a) – 16,56%; выход летучих веществ (V^{daf}) – 47,20%; массовая доля серы (S^d) – 0,50-0,71%; низшая теплота сгорания (Q_i^r , ккал/кг) – 4600-4930 ккал/кг;

– угольный отсев Шахтинского разреза, марка К-12: зольность (A^d) – 18,3-27,4%; влага общая (W^a) – 13,26-15,31%; массовая доля серы (S^d) – 0,43-0,64%; низшая теплота сгорания (Q_i^r) – 4600-4804 ккал/кг, высшая теплота сгорания (Q_s^{daf}) – 7900 ккал/кг;

– угольный шлам ЦОФ-7 (марки КЖ, К, К-12): зольность – 34,5%; влага общая – 14,1-18,2%; выход летучих веществ – 25,6%; массовая доля серы (S^d) – 0,63%; низшая теплота сгорания (Q_i^r) – 4450 ккал/кг, высшая теплота сгорания (Q_s^{daf}) – 6390 ккал/кг;

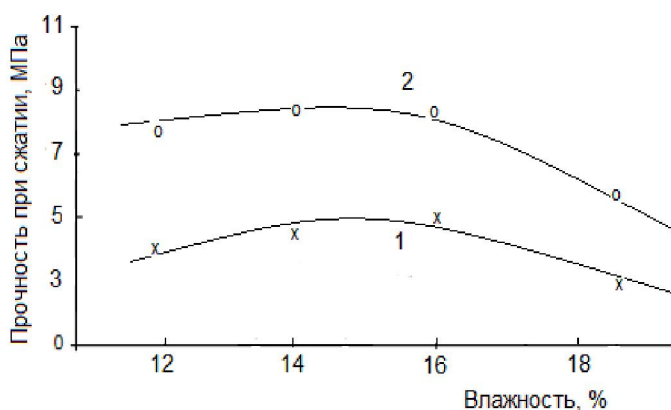
– клей Na-КМЦ-75/400, массовая доля основного вещества в абсолютно сухом техническом продукте, не менее 50%, активность водородных ионов (рН) водного раствора Na-КМЦ-75/400 с массовой долей 1,5% при температуре 20 °С;

– каменноугольная смола ТОО «Сары-Арка-Спецкокс»: зольность – 0,1%; плотность при 20 °С– 0,4 кг/м³; температура кипения: в парах – 315 °С, в жидкости 390 °С; выход пека 50%; массовая доля веществ, нерастворимых в толуоле 3,8%; содержание фенолов > 20%.

В условиях лабораторных испытаний для изготовления опытных образцов брикетов был выбран способ полусухого прессования. Углетопливные брикеты изготавливали цилиндрической формы диаметром 25 мм, длиной 100-120 мм. Оценку качества полученных брикетов проводили с использованием стандартных методик и нормативных документов на методы испытаний топливных брикетов [16-18].

В исследованиях брикетированию подвергались угольные шихты (угольный отсев + угольный шлам) с влажностью 12-18% при содержании угольной мелочи 50-90 масс.%, угольного шлама 10-50 масс.%, клея Na-КМЦ-75/400 3-8 масс.%. Клей приготовлен растворением Na-КМЦ-75/400 в воде в соотношении 20:1 и добавлен в шихту в количестве 5% от общей массы брикетной смеси. Угольный шлам ЦОФ-7 вводили в шихту для брикетирования с целью удешевления стоимости получаемых брикетов, а также повышения пластичности и улучшения зернового состава угольной шихты. Ситовый анализ угольных шламов ЦОФ-7 показал, что в его зерновом составе содержание фракций 1-2 мм и 0-1 мм составляет по 45-60%, частиц свыше 3 мм – не более 8-10%, что сокращает затраты на измельчение исходного сырья. В результате проведенных исследований установлено, что оптимальный гранулометрический состав шихты для брикетирования должен иметь следующий ситовый состав: 0-1 мм – 35-45%, 1-2 мм – 25-40%, 2-3 мм – 6-10%.

Влагосодержание шихты оказывает важное влияние на прочностные свойства брикета-сырца [15-18]. Поскольку на влажность шихты влияет большое количество факторов, учесть влияние которых затруднительно, нужную влажность подбирают опытным путём. Оптимальное значение влажности угольной шихты устанавливалось по значениям прочности при сжатии образцов при минимальном и максимальном давлении прессования. На рисунке 1 показана зависимость прочности брикета-сырца от влажности шихты при расходе водного раствора клея Na-КМЦ-75/400 в количестве 5% от общей массы шихты, откуда следует, что оптимальной для брикетирования является влажность воздушно-сухого состояния угольной смеси, находящаяся в пределах 14-16%.



Состав шихты: отсев Кузнецкого разреза марки Б-3 + шлам = 80:15.

Рисунок 1– Влияние содержания влаги угольной шихты на прочность брикетов при давлении прессования 20 МПа (кривая 1) и 50 МПа (кривая 2)

Увеличение содержания влаги в угольной шихте от 16 до 22% оказывало понижающее влияние на адгезию между углем и связующим из-за резкого нарушения непосредственных адсорбционных контактов в межфазной зоне, что и приводило к уменьшению прочности. Прочность сцепления частиц брикетируемой угольной смеси в значительной степени возрастает с увеличением давления прессования.

Сжигание полученных образцов брикетов показало, что брикетная композиция на основе угольного отсева Шахтинского разреза класса марки К-12 и угольного шлама лучше возгорается, горение происходит постепенно, не выделяет дыма и долго сохраняет тепло, брикеты раскаленные, в процессе горения не рассыпаются. Брикетные композиции на основе угольного отсева Кузнецкого разреза марки Б-3 уступают по этим показателям, они плохо воспламеняются, в процессе горения рассыпаются. Основные технические характеристики брикетов опытной партии приведены в таблице 1.

Таблица 1 – Основные технические характеристики углебрикетов опытной партии

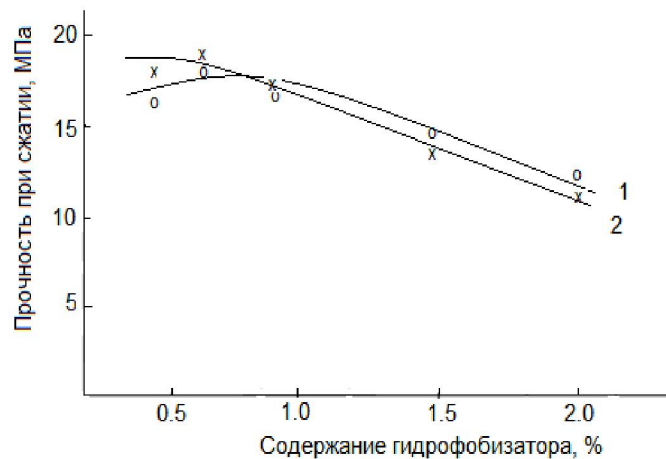
Шихта	Состав брикета ¹ , %		Показатель качества ²						
	А	Б	$R_{сбр}$, %	$R_{ист}$, %	A^d , %	W^a , %	V^{dav} , %	Q_i^r , ккал/кг	Q_s^{daf} , ккал/кг
Угольный отсев Кузнецкого разреза (А) + шлам (Б)	60	35	82,7	74,7	32,4	3,62	39,2	4215	6750
	70	25	84,2	78,4	30,2	3,58	37,7	4750	8050
	80	15	86,4	77,1	34,6	3,44	36,5	4788	8141
Угольный отсев Шахтинского разреза (А) + шлам (Б)	60	35	85,3	75,6	34,5	3,65	39,0	4750	6834
	70	25	86,4	80,4	37,2	3,53	36,4	4750	8243
	80	15	86,3	77,6	38,3	3,36	37,3	4750	8141

¹ Количество связующего - 5%.

² $R_{сбр}$ – механическая прочность при сбрасывании; $R_{ист}$ – механическая прочность при истирании; A^d – зольность; W^a – влага общая; V^{dav} – выход летучих веществ; Q_i^r – низшая теплота сгорания; Q_s^{daf} – высшая теплота сгорания.

Для придания брикетам большей прочности и водостойкости нами в качестве гидрофобизатора была использована каменноугольная смола ТОО «Сары-Арка-спецкокс». Опытным путем было установлено, что гидрофобизатор и угольные компоненты целесообразно смешивать предварительно нагрев до температуры 50-60 °С. Как показали результаты проведенных опытов, для брикетирования при фракционном составе угольной шихты в пределах 0-2,0 мм с влажностью исходной шихты 6-8%, оптимальное количество гидрофобизатора не должно превышать 1-3%.

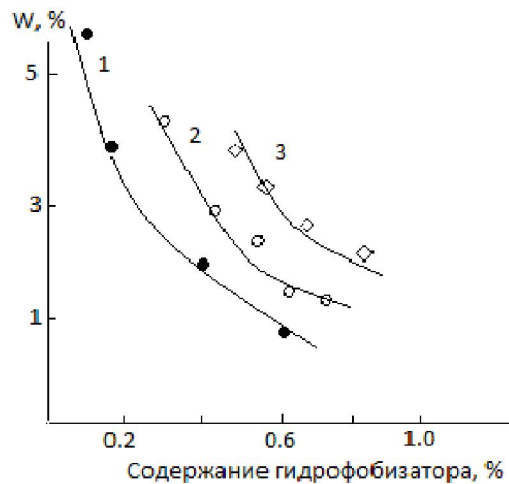
Брикеты изготавливались следующим образом. Вначале готовили затворяющую смесь. Для этого в подготовленный угольный отсев вводится каменноугольная смола, смесь подогревается (до температуры размягчения смолы) и перемешивается до получения однородной массы. Подготовленная таким образом затворяющая смесь (связующее) смешивалась с подогретым до 50-60 °С вторым углеродсодержащим компонентом – угольным шламом. Перемешивание проводили до полного смачивания частиц угля и получения однородной массы, а формование брикетов – из шихты, имеющей температуру 35-40 °С, давление прессования 10-25 Мпа. Содержание клея КМЦ-75/400 меняли в пределах 4-10% в зависимости от состава и влажности шихты. Упрочнение полученных брикетов возможно как в условиях естественного твердения при температуре окружающей среды 18-20 °С и относительной влажности 50-60%, так и при принудительной сушке. При сушке брикетов под действием молекулярно-поверхностных сил изменяется их структура. Естественная сушка дает возможность получить брикеты с минимальным количеством дефектов, так как при этом происходит медленная усадка материала. Однако интенсивность процессов структурообразования и количество кристаллических фаз, влияющих на свойства брикетов, увеличиваются при их температурной обработке. Результаты исследования зависимости прочности при сжатии от содержания гидрофобизатора представлены на рисунке 2, из которого следует, что оптимальное количество гидрофобизатора, для изучаемых составов шихты, находится в области 0,5-0,8%.



Брикетная шихта: 1 – отсев Кузнецкого разреза марки Б-3 + шлам = 80:15; 2 – отсев Шахтинского разреза марки К-12 + шлам = 80:15; $C_{\text{КМЦ}}$, 5%.

Рисунок 2 – Зависимости изменения прочности при сжатии композиционных углебрикетов от содержания гидрофобизатора

Результаты исследования водопоглощения углебрикета в зависимости от содержания связующих компонентов (рисунок 3), позволяют определить наиболее оптимальный диапазон расхода клея Na-КМЦ75/400 (5-8%) и гидрофобизатора (0,6-0,8%) для получения брикетов, имеющих водопоглощение не более 3,0-3,5%.



Брикетная шихта: отсев Кузнецкого разреза марки Б-3 + шлам = 80:15; расход Na-КМЦ75/400, %: 1 – 4,0; 2 – 6,0; 3 – 8,0.

Рисунок 3 – Зависимости изменения водопоглощения композиционных углебрикетов от содержания гидрофобизатора и связующего Na-КМЦ75/400

Оптимальный режим термообработки для полученных углебрикетных композиций составил: температура 95-100 °С, время выдержки – 3 ч, охлаждение – воздушное. Рост прочности с температурой, возможно, связан с увеличением скорости окислительных и полимеризационных процессов, протекающих в композиционной системе [19,20]. В результате этих процессов происходит его отверждение, образование твердых высокомолекулярных соединений, обеспечивающих прочную связь зерен брикетного материала.

Результаты испытаний брикетов с добавкой гидрофобизатора показали следующие показатели качества: механическая прочность при истирании 78-85%, сбрасывании – 85-90%, зольность – 30,2-32,5%, низшая теплота сгорания – 4320-4750 ккал/кг, высшая теплота сгорания – 7123-7480

ккал/кг. Характер горения брикетов с добавкой гидрофобизатора практически идентичен горению брикетов только со связующим Na-КМЦ75/400 – горение не сопровождается треском, зола по структуре пылевидная, термостойкость брикетов достаточно высокая. Получаемые при оптимальных технологических параметрах и составах брикеты, по содержанию летучих веществ относятся к категории бездымных бытовых твердых брикетов. Таким образом, проведенными исследованиями показана перспективность отработки технологии производства высококалорийного угольно-брикетного топлива на основе отходов угледобычи Карагандинского угольного бассейна.

Работа выполнена по гранту Комитета науки МОН РК № 2715/ГФ4.

ЛИТЕРАТУРА

- [1] Будаев С.С., Линева Б.И., Чигирин С.В. Разработка техники и технологии брикетирования Канско-Ачинских бурых углей и освоение промышленного производства топливных брикетов // Уголь. 2000. № 9. С.64-67.
- [2] Елишевич А.Т. Брикетирование угля со связующими. – М.: Недра. 1972. 162 с.
- [3] Шувалов Ю.В., Тарасов Ю.Д., Никулин А.Н. Обоснование рациональных технологий получения топливно – энергетического сырья на основе твердых горючих углеродсодержащих // Горный информационно–аналитический бюллетень. 2011. № 8. С. 243-247.
- [4] Шувалов Ю.В., Никулин А.Н. Ресурсосберегающие технологии получения тепловой энергии на основе переработки твердых горючих углеродсодержащих отходов // Записки горного института. – СПб.: СПГИ. 2007. Т. 170. Ч. 1. С. 139-141.
- [5] Малолетнев А.С., Мазнева О.А., Наумов К.И. Получение гранулированного бытового топлива из мелких классов углей Подмосковского и Канско-Ачинского бассейнов // Химия твердого топлива. 2012. N 2. С.47-54.
- [6] Лейкин В.З., Шестаков Н.С. Современные технологии эффективного сжигания топлива на ТЭС // Надеж. и безопас. энерг. 2013. N 3. С.20-27.
- [7] Литвинов В.В., Ширшиков В.И., Пилякин В.Н. Химия и технология брикетирования древесного угля // Изв. вузов. Лесной журнал. 2012. N 6(330). С.101-108.
- [8] Мальгин П.В., Любов В.К. Характеристики топливных гранул из различных видов древесных пород // Химия твердого топлива. 2015. N 5. С.61-69.
- [9] Манжай В.Н., Фуфаева М.С., Егорова Л.А. Топливные брикеты на основе мелкодисперсных частиц кокса и криогелей поливинилового спирта // Химия твердого топлива. 2013. N 1. С.44-47.
- [10] Мануйлов В.Е. Теоретическое обоснование возможности подачи углеотходов в сырьевой шлам // Информ. Цемент. 2011. N 4(34). С.66-69.
- [11] Мессерле А.В. Математическое моделирование процессов термохимической подготовки пылеугольных топлив к сжиганию в горелочных устройствах с плазменным источником // Горение и плазмохимия. - 2003. Т.1. N 2. С.153-160.
- [12] Роде В.В., Рязков О.Г. Гуминовые препараты из бурых углей месторождений России // Химия твердого топлива. 1994. № 6. С.43-49.
- [13] Мингалеева Г.Р., Зацаринная Ю.Н., Назмеев Ю.Г. Последовательность расчета и термодинамическая эффективность индивидуальной системы подготовки угля с промежуточным бункером // Изв. РАН. Энергетика. 2006. N 2. С.67-73.
- [14] Мирошниченко Д.В. Размолоспособность углей // Кокс и химия. 2013. N 12. С.20-27.
- [15] Малолетнев А.С., Наумов К.И., Скрипченко Г.Б., Шведов И.М. Новые процессы получения окускованного топлива // Химия твердого топлива. 2011. N 3. С.45-51.
- [16] ГОСТ 21289-75. Брикеты угольные. Методы определения механической прочности. – Введ. 1977-01-07. –М. Госстандарт России: Изд-во стандартов, 1986. 25 с.
- [17] Авгушевич И.В., Броновец Т.М., Головин Г.С. Стандартные методы испытания углей. Классификация углей. - М.: НТК «Трек». 2008. 368 с.
- [18] Карякин С.К., Заворин А.С., Маслов С.Г. Теплотехнические свойства углей Таловского месторождения Томской области // Изв. ТПУ. 2002. Т.305. N 2. С.131-136.
- [19] Угли бурые, каменные и антрацит. Номенклатура показателей качества. - ГОСТ 33130-2014. - Введ. впервые. - М.: Стандартинформ, 2015. 9 с.
- [20] Головин Г.С., Родэ В.В., Малолетнев А.С., Лунин В.В. Уголь – сырье для получения продуктов топливного и химико-технологического назначения // Химия твердого топлива. 2001. №4. С.3-29

REFERENCES

- [1] Budaev S.S., Lineva B.I., Chigirin S.B. *Ugol*, **2000**. 9. 64-67 (in Russ.).
- [2] Elishevich A.T. Briquetting of coal with connective. – М.: *Nedra*. 1972. 162 p.(in Russ.).
- [3] Shuvalov Yu.V., Tarasov Yu.D., Nikulin A.N. *Gorniy informatsionno–analiticheskiy byulleten*. **2011**. 8. 243-247(in Russ.).
- [4] Shuvalov Yu.V., Nikulin A.N. *Zapiski gornogo institute*, **2007**. 170. 1. 139-141(in Russ.).
- [5] Maloletnev A.S., Mazneva O.A., Naumov K.I. *Khimiya tverdogo topliva*. 2012. 2. 47-54 (in Russ.).
- [6] Leikin V.Z., Shestakov N.S. *Nadezhnost and bezopastnost energii*. **2013**. 3. 20-27 (in Russ.).

- [7] Litvunov V.V., Shirshikov V.I., Pialkin V.N. *Izv. Vuzov. Lesnoi zhurnal*. **2012**. 6(330). 101-108 (in Russ.).
- [8] Malygin P.V., Lyubob V.K. *Khimiya tverdogo topliva*. **2015**. 5. 61-69 (in Russ.).
- [9] Manjai V.H, Fufaeva M.C., Egorova L.A. *Khimiya tverdogo topliva*. **2013**. 1. 44-47 (in Russ.).
- [10] Manuilov V.E. *Inform Tsement*. **2011**. 4(34). 66-69 (in Russ.).
- [11] Messerle A.V. *Gorenie i Plazmochimiya*. **2003**. 1. 2. 153-160 (in Russ.).
- [12] Rode V.V., Ryzhkov O.G. *Khimiya tverdogo topliva*. **1994**. № 6. С.43-49(in Russ.).
- [13] Mingalieva G.P., Zatsarinnaya Yu. N., Nazmeev Yu.G. *Izv. RAN. Energetica*. **2006**. 2. 67-73 (in Russ.).
- [14] Miroshnichenko D.V. Koks and chimiya. **2013**. 12. 20-27 (in Russ.).
- [15] Maloletnev A.S., Naumov K.I., Skripchenko G.B., Shchedov I.M. *Khimiya tverdogo topliva*. **2011**. 3. 45-51 (in Russ.).
- [16] GOST 21289-75. Preforms coal. Methods of determination of mechanical durability. Vved. 1977-01-07. M.: GosstandartRossii. *Izd-vostandartov*, 1986. 25 p. il. 3.(in Russ.).
- [17] Avguchevish I.V., Bronovets T.M., Golovin G.S. Standard methods for testing coal. Classification of coals. M.: NTK «Trek». **2008**. 368 p (in Russ.).
- [18] Karyakin S.K., Zavorin A.S., Maslov S.G. *Izv. TPU*. **2002**. 305. 2. 131-136(in Russ.).
- [19] Coal and peat and anthracite. Nomenclature of quality indices. GOST 33130-2014. M.: Standartinform. **2015**. 9 p (in Russ.).
- [20] Golovin G.S., Rode V.V., Maloletnev A.S., Lunin V.V. *Khimiya tverdogo topliva*. **2001**. 4. 3-29 (in Russ.).

**С.Д. Фазылов, Т.С. Животова, О.А. Нуркенов, М.А.Абдыкалыков,
Ж.Б. Сатпаева, А.Б.Мұқашев, А.Н.Жақыпова, М.З. Молдахметов**

Қазақстан Республикасы Органикалық синтез және көмірхимиясы институты,
Қарағанды қаласы

КӨМІР ҚАЛДЫҚТАРЫ МЕН КӨМІР ҚОҚЫСТАРЫ НЕГІЗІНДЕ БРИКЕТТІ ОТЫН АЛУДЫҢ ТИІМДІ КӨРСЕТКІШТЕРІН ЖАСАУ

Аннотация. Жоғары калориялы көмірлі-брикетті отынды алудың өндірістік технологиясын жасау барысында алынған тәжірибелік деректер келтірілген. Көмір өндірісінің қатты қалдықтары – көмір ұнтақтары мен көмірлі қоқыстардан шихтаны (қосындыны) жасаудың тиімді көрсеткіштерін іздестіру жұмыстары жүргізілген. «Көмір қоқысы-көмір ұнтағы» композициясының байланыструшы-желім (NA-KMЦ-75/400) мен гидрофобизатор (таскөмір шайыры) қатысында адгезионды-химиялық процесстер зерттелген. Алынған брикеттердің сапалық көрсеткіштерін анықтау стандартты методикалар мен нормативті құжаттарға негізделінген әдістемелерді қолдану барысында бағаланған. Брикеттер алынатын шихталардың тиімді құрамы мен мөлшерлік құрамдары анықталған. Алынған көмірлі брикеттердің негізгі сапалық көрсеткіштері – жану жылулығы, механикалық беріктілігі мен суға тұрақтылығы. Тиімді технологиялық көрсеткіштер мен ыңтайлы құрам жағдайында алынатын брикеттер түтін болып ұшатын заттар көлемі бойынша түтінсіз жанатын тұрмыстық брикеттерге жатады.

Түйін сөздер: брикетті отын, көмір қалдықтары, жану жылуы, механикалық қаттылық, суға беріктілік.

Сведения об авторах:

Фазылов Серик Драхметович – д.х.н., проф.;
Животова Татьяна Сергеевна – д.х.н., проф.;
Нуркенов Оралгазы Ақтаевич – д.х.н., проф.;
Сатпаева Жанаркуль Болсынбековна – научный сотрудник., магистр;
Абдыкалыков Мейрам Ахмеджанович – к.б.н. вед. науч. сотрудник;
Мұқашев Алибек Болатович – мл. науч. сотрудник;
Жакупова Айнура Ныгметуллиновна – к.х.н., доцент зав. кафедрой химии;
Молдахметов Марат Зайнулович – д.х.н., проф., член-корр. НАН РК