

Stanowisko do oznaczania spiekania węgla metodą Rogi

Zdolność spiekania węgla, jest charakterystyczną cechą stałych paliw kopalnianych. Określa ona mechaniczną wytrzymałość koksiku otrzymanego przez odgazowanie pod stałym ciśnieniem mieszanki węgla z antracytem w ściśle przepisany sposób.

Analiza ta umożliwia szybkie odróżnienie węgli koksujących od niekoksujących, a co najważniejsze określa ich przydatność jako surowca w procesach przetwórczych głównie do produkcji koksu.

Spiekalność to także jeden z najważniejszych parametrów jakościowych w klasyfikacji węgla.

Oznaczenie wykonuje się równocześnie w dwóch tyglach. Do każdego tygla odważa się 1 g węgla i 5 g antracytu wzorcowego. Odważone substancje miesza się przez 2 min. Następnie na próbkę nakłada się obciążnik i w prasie o obciążeniu 6 kg pozostawia próbkę na 30 sek. Po sprasowaniu tygiel wraz z mieszanką i obciążnikiem nakrywa się pokrywką.

Koksowanie przeprowadza się w temp. 850°C przez 15 min. Po upływie tego czasu tygle

wyjmuje się z pieca i chłodzi. Otrzymane koksiki poddaje się w sposób znormalizowany próbie bębnowania w celu wyznaczenia tzw. liczby Rogi obliczanej wzorem uwzględniającym masy odsianego koksiku po kolejnych cyklach bębnowania.

