

KARTA JAKOŚCIOWA

MIIA: Klasa 21 D

	WARTOŚĆ				
	STAN	JEDNOSTKA	MINIMALNA	DEKLAROWANA	MAKSYMALNA
Wartość opałowa	roboczy $Q_{r,f}$	MJ/kg	20,0	21,0	22,0
Zawartość popiołu	roboczy A_r	%	18,0	22,0	28,0
Zawartość siarki	roboczy S_r	%	1,0	1,2	1,4
Zawartość części lotnych	roboczy V_r	%	24,0	-	32,0
	suchy bezpopiołowy V_{daf}	%	36,0	-	42,0
Wilgoć całkowita	roboczy W_r	%	7,0	12,0	14,0
Zawartość chloru	analityczny Cl^a	%	0,00	-	0,1

ANALIZA ELEMENTARNA

Węgiel w stanie analitycznym C_r^a	%	54 – 62
Węgiel w stanie roboczym C_r	%	-
Wodór w stanie analitycznym H_r^a	%	3,0 – 4,5
Wodór w stanie roboczym H_r	%	-
Azot w stanie analitycznym N_r^a	%	1,2 – 2,5
Azot w stanie roboczym N_r	%	-
Tlen w stanie analitycznym O_d^a	%	6,2 – 9,5
Tlen w stanie roboczym O_d	%	-

Granulacja	mm	0 – 20
Zawartość podziarna	%	-
Zawartość nadziarna	%	max 10
Podatność przemiałowa wg Hardgrove'a H.G.I.		60 – 90

TEMPERATURA TOPLIWOŚCI POPIOŁU W ATMOSFERZE REDUKUJĄCEJ

Temperatura spiekania	°C	900 – 1040
Temperatura mięknięcia	°C	>1 300
Temperatura topnienia	°C	>1 500
Temperatura płynięcia	°C	>1 500

TEMPERATURA TOPLIWOŚCI POPIOŁU W ATMOSFERZE UTLENIAJĄCEJ

Temperatura spiekania	°C	950 – 1050
Temperatura mięknięcia	°C	>1 300
Temperatura topnienia	°C	>1 500
Temperatura płynięcia	°C	>1 500

ANALIZA PIERWIASTKOWA POPIOŁU

Tlenek Krzemu (SiO_2)	%	45 – 58
Tlenek Glinu (Al_2O_3)	%	28 – 37
Tlenek Żelaza (Fe_2O_3)	%	5,0 – 9,5
Tlenek Wapnia (CaO)	%	1,0 – 1,9
Tlenek Magnezu (MgO)	%	0,7 – 1,4
Tlenek Sodiu (Na_2O)	%	0,2 – 0,6
Tlenek Potasu (K_2O)	%	1,8 – 2,7
Tlenek Manganu (MnO_2)	%	-
Tlenek Tytanu (TiO_2)	%	1,2 – 1,7
Tlenek Fosforu (P_2O_5)	%	0,5 – 1,6
Tlenek Siarki (SO_3)	%	0,3 – 0,7
Tlenek Baru (BaO)	%	0,1 – 0,4
Tlenek Strontu (SrO)	%	0,1 – 0,5
Inne	%	-

Kierownik Działu
Kontroli Jakości i Laboratorium

mgr inż. Robert Pelczyński
23.01.2026