

KARTA JAKOŚCIOWA

Orzech: Klasa 27 D

	STAN	JEDNOSTKA	WARTOŚĆ			
			MINIMALNA	DEKLAROWANA	MAKSYMALNA	
Wartość opalowa	roboczy	Q _r	MJ/kg	26,0	27,0	30,0
Zawartość popiołu	roboczy	A _r	%	5,0	8,0	12,0
Zawartość siarki	roboczy	S _r	%	1,0	1,2	1,5
Zawartość części lotnych	roboczy	V _r	%	30,0	-	36,0
	suchy bezpopiołowy	V _{daf}	%	36,0	-	42,0
Wilgoć całkowita	roboczy	W _r	%	4,0	8,0	10,0
Zawartość chloru	analityczny	Cl ^a	%	0,00	-	0,1

ANALIZA ELEMENTARNA

Węgiel w stanie analitycznym	C _a	%	70 - 78
Węgiel w stanie roboczym	C _r	%	-
Wodór w stanie analitycznym	H _a	%	4,0 - 5,7
Wodór w stanie roboczym	H _r	%	-
Azot w stanie analitycznym	N _a	%	1,3 - 3,0
Azot w stanie roboczym	N _r	%	-
Tlen w stanie analitycznym	O _a	%	7,0 - 10,0
Tlen w stanie roboczym	O _r	%	-

Granulacja	mm	25 - 80
Zawartość podziarna	%	max 10
Zawartość nadziarna	%	max 10
Podatność przemalowa wg Hardgrove'a H.G.I.		33 - 55
Zdolność spiekania wg Rogi RI		max 90

TEMPERATURA TOPLIWOŚCI POPIOŁU W ATMOSFERZE REDUKUJĄCEJ

Temperatura spiekania	°C	890 - 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	920 - 1100
Temperatura mięknięcia	°C	>1 300
Temperatura topnienia	°C	>1 500
Temperatura płynięcia	°C	>1 500

ANALIZA PIERWIASTKOWA POPIOŁU

Tlenek Krzemu (SiO ₂)	%	35 - 55
Tlenek Glinu (Al ₂ O ₃)	%	30 - 40
Tlenek Żelaza (Fe ₂ O ₃)	%	5,0 - 11,0
Tlenek Wapnia (CaO)	%	0,7 - 1,9
Tlenek Magnezu (MgO)	%	0,2 - 1,2
Tlenek Sodiu (Na ₂ O)	%	0,3 - 0,7
Tlenek Potasu (K ₂ O)	%	0,4 - 2,7
Tlenek Manganu (MnO ₂)	%	-
Tlenek Tytanu (TiO ₂)	%	1,1 - 1,7
Tlenek Fosforu (P ₂ O ₅)	%	0,7 - 4,4
Tlenek Siarki (SO ₃)	%	0,3 - 0,8
Tlenek Baru (BaO)	%	0,1 - 0,9
Tlenek Strontu (SrO)	%	0,1 - 1,9
Inne	%	-

Kierownik Działu
Kontroli Jakości i Laboratorium

mgr inż. Robert Pelczyński

08.11.2024