

**KARTA JAKOŚCIOWA**
Groszek: Klasa 27 D

	STAN	JEDNOSTKA	WARTOŚĆ			
			MINIMALNA	DEKLAROWANA	MAKSYMALNA	
Wartość opałowa	roboczy	Q <sub>r</sub>	MJ/kg	26,0	27,0	30,0
Zawartość popiołu	roboczy	A <sub>r</sub>	%	4,0	7,0	14,0
Zawartość siarki	roboczy	S <sub>r</sub>	%	1,0	1,2	1,7
Zawartość części lotnych	roboczy	V <sub>r</sub>	%	30,0	-	36,0
	suchy bezpopiołowy	V <sub>daf</sub>	%	36,0	-	42,0
Wilgoć całkowita	roboczy	W <sub>t</sub>	%	5,0	8,5	11,0
Zawartość chloru	analityczny	Cl <sup>a</sup>	%	0,00	-	0,1

**ANALIZA ELEMENTARNA**

Węgiel w stanie analitycznym	C <sub>a</sub>	%	70 - 77
Węgiel w stanie roboczym	C <sub>r</sub>	%	-
Wodór w stanie analitycznym	H <sub>a</sub>	%	4,0 - 5,5
Wodór w stanie roboczym	H <sub>r</sub>	%	-
Azot w stanie analitycznym	N <sub>a</sub>	%	1,3 - 3,0
Azot w stanie roboczym	N <sub>r</sub>	%	-
Tlen w stanie analitycznym	O <sub>a</sub>	%	7,0 - 10,0
Tlen w stanie roboczym	O <sub>r</sub>	%	-

Granulacja	mm	16 - 31,5
Zawartość podziarna	%	max 10
Zawartość nadziarna	%	max 5
Podatność przemiałowa wg Hardgrove'a H.G.I.		38 - 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	900 - 1050
Temperatura mięknięcia	°C	>1 300
Temperatura topnienia	°C	>1 500
Temperatura płynięcia	°C	>1 500

**ANALIZA PIERWIĄTKOWA POPIOŁU**

Tlenek Krzemu (SiO <sub>2</sub> )	%	40 - 55
Tlenek Glinu (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	%	30 - 39
Tlenek Żelaza (Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	%	6,0 - 11,5
Tlenek Wapnia (CaO)	%	0,7 - 1,9
Tlenek Magnezu (MgO)	%	0,3 - 1,2
Tlenek Sodiu (Na <sub>2</sub> O)	%	0,3 - 0,7
Tlenek Potasu (K <sub>2</sub> O)	%	0,6 - 2,7
Tlenek Manganu (MnO <sub>2</sub> )	%	-
Tlenek Tytanu (TiO <sub>2</sub> )	%	1,4 - 1,7
Tlenek Fosforu (P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> )	%	0,7 - 3,3
Tlenek Siarki (SO <sub>3</sub> )	%	0,3 - 0,6
Tlenek Baru (BaO)	%	0,1 - 0,7
Tlenek Strontu (SrO)	%	0,1 - 1,5
Inne	%	-

**Kierownik Działu  
Kontroli Jakości i Laboratorium**
*mgr inż. Robert Pelczyński*
*07.11.2024*