

UKD 662.74:001.4

PRODUKTY WĘGLO- POCHODNE	NORMA BRANZOWA	BN-82
	Koksownictwo	0510-01
	Podstawowe produkty, półprodukty i odpady	zamiast BN-71/0510-01
	Terminologia	Grupa katalogowa 1030

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są definicje pojęć i odpowiadające im terminy dotyczące podstawowych produktów, półproduktów i odpadów otrzymywanych w procesie koksowania oraz w procesach uszlachetniania niektórych produktów, prowadzonych w zakładach koksowniczych.

1.2. Zakres stosowania normy. Objętą normą terminologię należy stosować w dokumentacji technicznej, literaturze fachowej, sprawozdawczości i aktach normatywnych.

2. PRODUKTY PROCESU KOKSOWANIA

2.1. koks - stały produkt wysokotemperaturowego odgazowania węgla.

2.2. koks metalurgiczny - koks stosowany w metalurgii jako paliwo w procesie wielkopieczowym /koks wielkopieczowy/ lub jako paliwo do topienia żeliwa /koks odlewniczy/.

2.3. koks opałowy - koks stosowany do celów grzewczych i technologicznych.

2.4. koks ze zrzutni - koks o naturalnym wypadzie ziarnowym nie poddany operacjom technologicznym poza gaszeniem.

2.5. koks sortowany - koks poddany klasyfikacji na odpowiednie klasy ziarnowe.

Zgłoszona przez Instytut Chemicznej Przeróbki Węgla
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Metalurgii Żelaza
Zarządzeniem nr 14/82 z dnia 30 grudnia 1982 r. jako norma
obowiązująca od dnia 1 lipca 1983 r.

/Dz. Norm. i Miar nr....., poz...../

2.6. koks sucho gaszony; chłodzony - koks suchy, gaszony w atmosferze gazów obojętnych.

2.7. koks mokro gaszony; chłodzony - koks zgaszony przy zastosowaniu natrysku wodnego.

2.8. koks stabilizowany termicznie - koks, który po osiągnięciu gotowości przetrzymuje się przez określony czas w wysokiej temperaturze np. w komorze koksowniczej.

2.9. koks po obróbce mechanicznej - koks, który poddaje się działaniu sił mechanicznych dla uzyskania odpowiednich własności.

2.10. gaz koksowniczy; gaz koksowniczy oczyszczony - lotny produkt wysokotemperaturowego odgazowania węgla w komorach koksowniczych po przejściu wszystkich etapów oczyszczania z wyjątkiem odsiarczania.

2.11. gaz koksowniczy odsiarczony - gaz koksowniczy oczyszczony, z którego usunięto siarkowodór do znormalizowanej zawartości.

2.12. smoła surowa koksownicza - ciekły produkt koksowania wykroplony z surowego gazu koksowniczego.

2.13. siarczan amonowy koksowniczy - produkt stały otrzymywany przez związanie kwasem siarkowym amoniaku z surowego gazu koksowniczego.

2.14. benzol surowy koksowniczy - produkt ciekły, stanowiący wieloskładnikową mieszaninę węglowodorów, głównie aromatycznych szeregu benzenu, uzyskiwany przez absorpcję z surowego gazu koksowniczego olejem płuczkowym a następnie z niego oddestylowany.

2.15. woda amoniakalna stężona koksownicza - roztwór wodny amoniaku wydzielonego z gazu koksowniczego surowego, o stężeniu ponad 20%.

2.16. siarka koksownicza - siarka uzyskiwana w procesie odsiarczania oczyszczonego gazu koksowniczego.

2.17. olej pirydynowy surowy koksowniczy; zasady pirydynowe surowe - mieszanina głównie pirydyny i jej homologów wyodrębniona z roztworu sytnikowego.

2.18. naftalen surowy koksowniczy - produkt wydzielony z frakcji naftalenowej otrzymywanej podczas desorpcji benzolu z oleju płuczkowego oraz z procesu bezpośredniego chłodzenia gazu koksowniczego wodą.

2.19. fenolan sodowy koksowniczy - roztwór wodny soli sodowych fenolu i jego homologów otrzymywany w procesie ofenolowania koksowniczych wód amoniakalnych i ściekowych.

2.20. lepik z regeneracji oleju płuczkowego - mieszanina polimerów powstała w procesie regeneracji oleju płuczkowego.

3. PÓLPRODUKTY

3.1. gaz surowy koksowniczy - lotny produkt koksowania węgla zawierający obok innych składników siarkowodór, amoniak, smołę i benzol.

3.2. kondensat wodno-smołowy - mieszanina smoły i wody amoniakalnej, powstała w wyniku schładzania surowego gazu koksowniczego

3.3. woda amoniakalna surowa - kondensat wodny zawierający głównie rozpuszczony amoniak, sole amonowe i fenole, oddzielony od surowego gazu koksowniczego i zanieczyszczeń mechanicznych.

3.4. woda pogazowa surowa - kondensat j.w. uzyskiwany w procesie wstępnego chłodzenia gazu.

3.5. woda amoniakalna płuczkowa - woda amoniakalna zawierająca głównie rozpuszczony amoniak oraz w niewielkich ilościach gazy kwaśne / H_2S , HCN , CO_2 / uzyskana w procesie absorpcji amoniaku z gazu koksowniczego wodą w płuczkach amoniakalnych.

3.6. woda amoniakalna płuczkowa odpędzona - woda amoniakalna płuczkowa, z której usunięto amoniak za pomocą destylacji z parą wodną, chłodzona i zwracana do absorpcji amoniaku.

3.7. woda amoniakalna ofenolowana - woda amoniakalna surowa pozbawiona większości związków fenolowych przed odpędzaniem związków amonowych.

3.8. roztwór sytnikowy - nasycony roztwór siarczanu amonowego otrzymywany w procesie wiązania amoniaku kwasem siarkowym w sytniku.

3.9. roztwór odpirydynowany - roztwór sytnikowy pozbawiony w procesie neutralizacji zasad pirydynowych.

3.10. olej płuczkowy nasycony; nabenzolowany - olej płuczkowy nasycony benzolem w procesie jego absorpcji.

3.11. olej płuczkowy odpędzony; odbenzolowany - olej płuczkowy po oddestylowaniu benzolu.

3.12. olej płuczkowy zużyty - olej płuczkowy o znacznie obniżonej zdolności absorpcyjnej spowodowanej zmianami jakościowymi wynikłymi z dłuższego stosowania go w obiegu technologicznym.

3.13. olej płuczkowy regenerowany - olej otrzymany w wyniku wydzielenia z oleju płuczkowego obiegowego frakcji wysokowrzących

3.14. roztwór płuczkowy odsiarczający - roztwór soli arsenianu i arseninu sodu służący do wmywania siarkowodoru z gazu koksowniczego w odsiarczalni Thylox.

3.15. piana siarkowa - koncentrat siarki niefiltrowany powstający w procesie technologicznym odsiarczalni Thylox.

3.16. pasta siarkowa - koncentrat siarki filtrowany otrzymywany jako półprodukt w procesie technologicznym odsiarczalni Thylox.

3.17. roztwór węglanowy nasiarczony - roztwór wodny węglanu potasowego względnie sodowego, nasycony siarkowodorem w procesie węglanowo-próżniowego odsiarczania gazu.

3.18. roztwór węglanowy zregenerowany - roztwór wodny węglanu potasowego względnie sodowego po wydzieleniu z niego siarkowodoru w regeneratorach próżniowych.

3.19. fenolobenzol - benzol z rozpuszczonymi związkami fenolowymi powstający w procesie ekstrakcyjnego ofenolowania wód amoniakalnych metodą benzolowo-żugową.

4. ODPADY PROCESU KOKSOWANIA

4.1. wody ściekowe koksownicze - zbiorcze wody odpadowe wstępnie odfenolowane i oczyszczone mechanicznie, stanowiące mieszaninę ścieków z wszystkich procesów technologicznych koksowni oraz z odwadniania produktów smołowych i benzolowych.

4.2. wody ściekowe thyloxowe - wody odpadowe otrzymywane ze zużytego i neutralizowanego roztworu płuczkowego, z płukania aparatury oraz inne, mogące zawierać związki arsenowe.

4.3. woda amoniakalna odpędzona - woda amoniakalna uwolniona od związków amonowych w kolumnach amoniakalnych.

4.4. wody separatorowe benzolowniane - wody separatorowe z rozdziału benzolu surowego lekkiego i ciężkiego od kondensatu wodnego oraz wody z rozdziału frakcji oleju płuczkowego z destylacji oleju płuczkowego.

4.5. żółta sól - mieszanina związków głównie żelazicyjanku potasowego i rodanku potasowego, powstająca w wyniku odsiarczania gazu koksowniczego.

4.6. kondensat poautoklawowy - kondensat stanowiący odpad przy topieniu siarki.

4.7. roztwór ponutralizacyjny - roztwór po drugim stopniu neutralizacji wycofany z procesu technologicznego odsiarczalni Thylox, kierowany do ścieków.

4.8. odpady smołowo-węglowe z odbieralnika, z dekanterów - mieszanina koksiku i węgla oraz smoły.

4.9. osady smołowo-węglowe ze zbiorników smoły - mieszanina składników stałych i smoły pochodząca z dekantacji smoły w zbiornikach.

4.10. smółka sytnikowa; smółka kwaśna - smolisty produkt stanowiący mieszaninę polimerów, powstający w sytniku.

4.11. smółka sytnikowa zneutralizowana - smółka kwaśna po zneutralizowaniu.

4.12. szlam koksowniczy - mieszanina koksiku, węgla, smoły, pyłów koksowych i węglowych powstających w koksowni.

4.13. pył koksowy - najdrobniejsze ziarna koksu tworzące się podczas operacji technologicznych jakim poddawany jest koks.

4.14. szlam wapienny - osad powstały w kolumnie odpędowej przy odzysku związanego amoniaku zawierający m.in. siarczan wapniowy i wodę.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Chemicznej Przeróbki Węgla w Zabrzu.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-71/0510-01

a/ zaktualizowano zbiór terminów uzupełniając go o nowe, powstałe w wyniku zmiany technologii, a pomijając obecnie nie stosowane,

b/ zmieniono i uaktualniono niektóre definicje.

3. Autorzy projektu normy - doc. dr Halina Gwiner, doc. dr Irena Kaziszyn- Instytut Chemicznej Przeróbki Węgla, dr inż. Helmut Mańka - BPPK "Koksoprojekt".

4. Skorowidz alfabetyczny terminów

B

benzol surowy koksowniczy 2.14

F

fenolan sodowy koksowniczy 2.19

fenolobenzol 3.19

G

gaz koksowniczy 2.10

- koksowniczy oczyszczony 2.10

- koksowniczy odsiarczony 2.11

- surowy koksowniczy 3.1

K

- koks 2.1
- metalurgiczny 2.2
 - mokro gaszony 2.7
 - opałowy 2.3
 - po obróbce mechanicznej 2.9
 - sortowany 2.5
 - sucho gaszony; chłodzony 2.6
 - stabilizowany termicznie 2.8
 - koks ze zrzutni 2.4
- kondensat poautoklawowy 4.6
- wodno-smołowy 3.2

L

lepik z regeneracji oleju płuczkowego 2.20

N

naftalen surowy koksowniczy 2.18

O

- odpady smołowo-węglowe z odbieralnika, z dekanterów 4.8
- olej pirydynowy koksowniczy surowy 2.17
- płuczkowy nasycony; nabenzolowany 3.10
 - - odpędzony; odbenzolowany 3.11
 - - regenerowany 3.13
 - - zużyty 3.12
- osady smołowo-węglowe ze zbiorników smoły 4.9

P

- pasta siarkowa 3.16
- piana siarkowa 3.15
- pył koksowy 4.13

R

- roztwór odpirydynowany 3.9
- płuczkowy odsiarczający 3.14
 - poneutralizacyjny 4.7
 - sytnikowy 3.8
 - węglanowy nasiarczony 3.17
 - - zregenerowany 3.18

S

siarczan amonowy koksowniczy 2.13
siarka koksownicza 2.16
smoła surowa koksownicza 2.12
smółka sytnikowa; smółka kwaśna 4.10
- - zneutralizowana 4.11
szlam koksowniczy 4.12
- wapienny 4.14

W

woda amoniakalna odpędzona 4.3
- - płuczkowa 3.5
- - płuczkowa odpędzona 3.6
- - odfenolowana 3.7
- - stężona koksownicza 2.15
- - surowa 3.3
wody separatorowe z benzolowni 4.4
- ściekowe koksownicze 4.1
- - thyloxowe 4.2

Z

zasady pirydynowe surowe 2.17

Ż

żółta sól 4.5