

Práškové ohniště

je charakterizováno spalováním v letu
=> vyžaduje velmi jemné palivo ve formě prášku => typicky uhlí

- tříděné uhlí má povrch 1 až 2 m²/kg, potřebná doba vyhoření na roštu je 15 až 20 minut
- namletím uhlí na jemný prášek se zvýší jeho reakční povrch 600 až 1000 x
=> spalování proběhne tolikrát rychleji
- uhelný prášek má povrch 100 až 2000 m²/kg, doba vyhoření v letu je 0,5 až 2 sekundy

1

Výkon práškových ohnišť

- roštová ohniště dovolují stavět kotle s maximálním jmenovitým parním výkonem 80 až 100 t/h (250 t/h)
- u práškových kotlů mezního jmenovitého výkonu nebylo dosud dosaženo dnešní maximum přes 4 000 t/h (blok 1300 MWe)

2

Příprava paliva ke spalování v letu

- sušení
 - mletí
 - třídění
- je nákladnější než u jiných způsobů spalování
→ až 85% popela odchází jako jemný popílek
→ usazuje se v kotli a zanášá výhřevné plochy
→ způsobuje jejich abrasi
→ odlučuje se ze spalin za kotlem
→ problémy s ukládáním

3

Dva typy práškových ohnišť

dělení podle způsobu odvodu tuhých zbytků

- granulační
 - nižší teploty v SK
 - teplota popelovin pod teplotou tečení
 - odvod ve formě škváry
- výtavné
 - vyšší teploty v SK
 - teplota popelovin nad teplotou tečení
 - odvod ve formě strusky
 - dnes málo používané – vysoká emise NO_x

4

Velikost a tvar ohniště z hlediska spalování

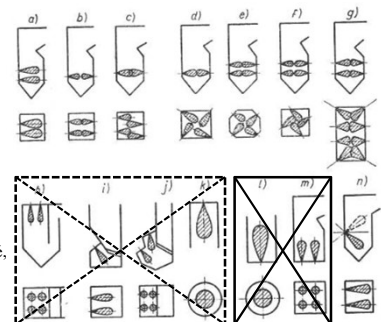
při návrhu se musí zohlednit 2 hlavní funkce

- uvolňování tepla co nejdokonalejším spalováním – zohledňuje se
 - středním měrným tepelným zatížením ohniště q_V
 - měrným průřezovým zatížením q_s
 - dobou spalování nejhrubších zrn paliva τ_s a dobou jejich setrvání v ohništi τ_o
- vychlazení ohniště
 - zajistit odvod popelovin v nelepivém stavu
 - zabránit poškození materiálu navazujících přehříváků

5

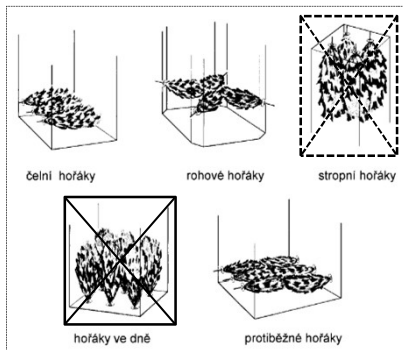
Umístění hořáků u práškových ohnišť

a - dvouřadé čelní,
b - jednořadé protiběžné,
c - jednořadé vystřídané,
d - jednořadé rohové,
e - dvouřadé tangenciální (osmiúhelníkový průřez),
f - dvouřadé tangenciální (čtvercový průřez),
g - dvouřadé kombinované,
h - stropní,
i - uspořádání v šikmé stěně (U-plamen u tavicího prostoru výtavných ohnišť),
j - dvouřadé uspořádání šikmé,
k - stropní hořák,
l - ve dně ohniště
m - dvouřadé ve dně čtyřhranného průřezu,
n - naklápěcí hořáky



6

Umístění hořáků u práškových ohnišť



7

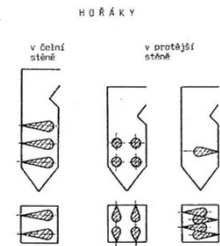
Ohniště s hořáky ve svislé stěně

■ práškové hořáky jsou umístěny

- v přední stěně ohniště
- v protějších stěnách
 - v bočních stěnách
 - v přední a zadní stěně

■ hořáky mohou být situovány

- přímo proti sobě
- vystřídané



- průřez ohniště a počet a uspořádání hořáků musí být navrženy tak, aby se plamen nedotýkal zadní stěny a ani bočních stěn ohniště

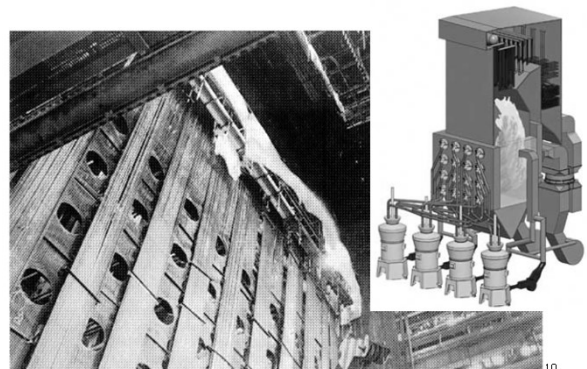
Ohniště s hořáky ve svislé stěně

■ uspořádání hořáků ve svislé stěně

- umožňuje dobré ovládání spalovacího procesu
- omezuje zastruskování stěn
- lze volit větší poměr šířky ku hloubce ohniště
- výhodné u velkých výkonů
- mlýny jsou v jedné nebo dvou řadách
 - zjednodušuje dispozici přívodů surového paliva ze zásobníků
 - u velkých výkonů při čelním uspořádání je před kotlem pro všechny mlýny málo místa

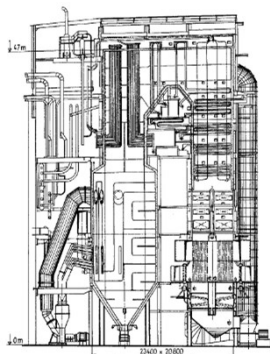
9

Ohniště s čelními hořáky



10

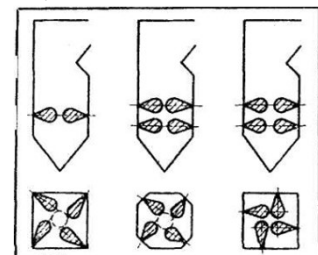
Kotel s čelními hořáky



Tangenciální uspořádání hořáků

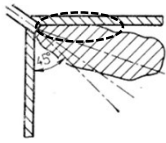
- používá se u kotlů středních až nejvyšších výkonů
- hořáky jsou nasměrovány tangenciálně na pomyslnou kružnici v ose ohniště
- hořáky mohou být umístěny

- přímo v rozích
- v seříznutých rozích
- v každé stěně ohniště



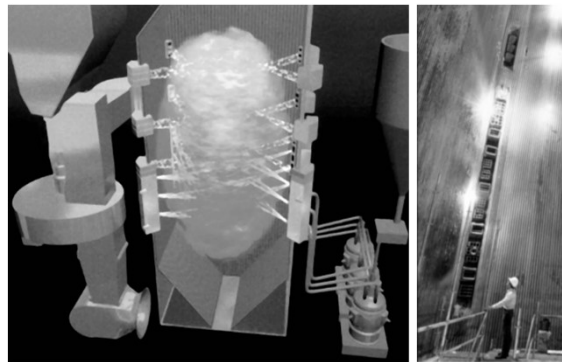
Tangenciální uspořádání hořáků

- teoreticky dává
 - delší spalovací dráhu
 - zvýšení turbulence
 - lepší podmínky pro vzněcování a vyhoření
- v praxi se tyto výhody často nepotvrdily
- umístění přímo v rozích je méně vhodné - struskování na stěnách
- použití tangenciálních hořáků vyžaduje alespoň přibližně čtvercový průřez ohniště



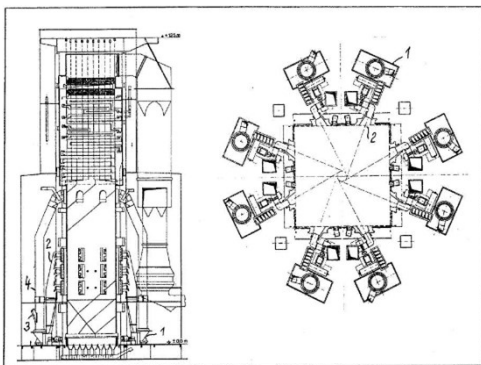
13

Ohniště s tangenciálními hořáky



14

Kotel s tangenciálními hořáky

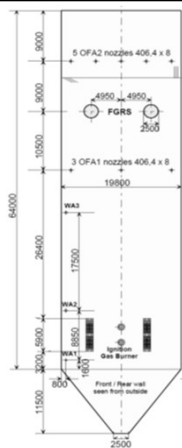


Distribuce vzduchu při spalování práškového uhlí

- Celkový přebytek vzduchu na konci ohniště se postupným vývojem snížil z 1,25 na hodnotu 1,15
- Spalovací vzduch se musí odstupňovat
 - po výšce spalovací komory,
 - po průřezu (v oblasti hořáků).
- Realizaci primárních opatření lze u nových kotlů s tangenciálním ohništěm, dosáhnout snížení emisí NO_x na hodnotu
 - cca 350 mg/Nm^3 u černého uhlí
 - cca 200 mg/Nm^3 u hnědého uhlí
- Další snížení je možné jen s využitím metody SNCR nebo SCR.

TO - distribuce spalovacího vzduchu

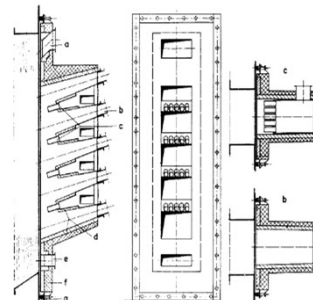
- primární vzduch se zavádí do mlecího okruhu
- sekundární vzduch se zavádí přímo do hořáků
- stěnový vzduch (WA1 - 3) – chrání materiál stěn před redukční atmosférou (rizikem koroze)
- dohořivací vzduch (OFA1 - 2) se přivádí ve dvou úrovních nad hlavní hořáky
- rozdělení vzduchu
 - 1° 15 %
 - 2° 60 %
 - stěnový 10 %
 - OFA 1 5 %
 - OFA 2 10 %



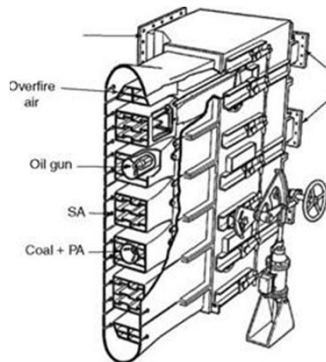
Základní typy práškových hořáků

Proudový hořák

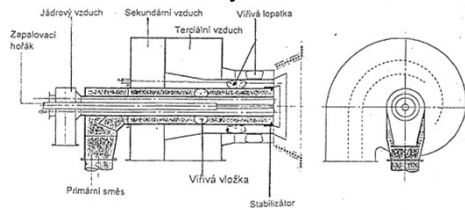
- proud primární směsi a sekundárního vzduchu vystupují paralelně bez rozvíření
 - dochází postupnému směřování proudů – hoření probíhá na delší dráze za nižších teplot
 - vhodné pro hnědé uhlí
- Popis:
- a – dohořivací vzduch,
 - b – přívod primární směsi,
 - c – trysky sekundárního vzduchu,
 - d – keramický omaz,
 - e – spodní vzduch,
 - f – izolační cihly,
 - g – těsnící rám



Koncepce ohniště proudovými hořáky

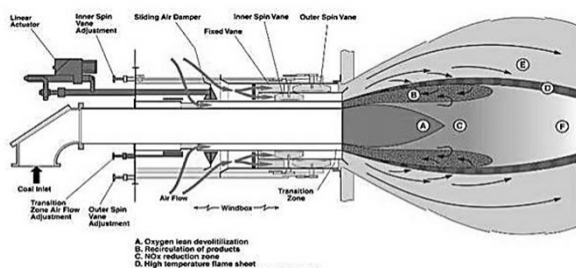


Základní typy práškových hořáků Vířivý hořák



- Základní princip - vytváření redukčních zón přímo v hořáku
- Schéma vířivého hořáku DS (Drall - Stufen - Brenner)
 - primární směs přivádí mezikružím v ose hořáku - uvede do rotace pomocí vířiče
 - vně přívodu tzv. jádrového vzduchu - vystupuje do spalovací komory axiálně
 - sekundární a terciální vzduch vstupují do hořákové skříně tangenciálně přes vířivé lopatky v mezikružích

Základní typy práškových hořáků Vířivý hořák



- A. Oxygen lean devolatilization
- B. Recirculation of products
- C. NO_x reduction zone
- D. High temperature flame sheet
- E. Controlled mixing of secondary combustion air
- F. Burnout zone

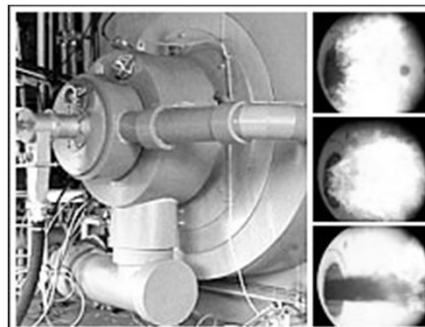
Funkce vířivých hořáků

- Charakteristické pro vířivý hořák DS s omezenou tvorbou NO_x (Ultra Low NO_x) je zejména:
 - dostatečně včas započatý intenzivní tepelný rozklad paliva
 - uvolněná prchavá hořlavina se zapalí přímo na hořáku - v zóně s vysokou koncentrací paliva a v redukčním prostředí
 - přesně definovaný stupňovitý a opožděný přísun vzduchu k hořící hořlavině
 - rovnoměrný přísun vzduchu a paliva do společných zón, čímž se dosáhne rovnoměrně rozložení plamene
 - opožděný přísun terciálního vzduchu do zóny hoření (je jako vnější - obalový vzduch)
 - spalování na hořáku probíhá v mírně redukční atmosféře
- Spalování je intenzivnější, avšak doba setrvání v oblasti vysokých teplot se zkracuje
- K dokončení spalování se na konci spalovací komory přivádí ve dvou úrovních dohořivací vzduch
- Užití vhodné pro paliva s menším podílem prchavé hořlaviny – černé uhlí

Základní typy práškových hořáků Vířivý hořák Ultra Low NO_x



Základní typy práškových hořáků Tvar plamene



vířivý

proudový

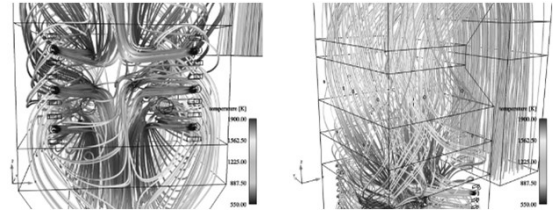
Umístění hořáků u práškových ohnišť

- poloha hořáků je určena tvarem a rozměry plamene
 - plamen musí dobře vyplňovat prostor spalovací komory
 - plamen se nesmí přimykát k bočním stěnám nebo narážet na protilehlou stěnu ohniště
 - riziko opalu stěny
 - riziko struskování
- délka plamene a jeho tvar musí být zohledněn při volbě rozměrů spalovací komory
- umístění hořáků a jejich dobrou funkci je vhodné ověřit aerodynamickým modelem ohniště

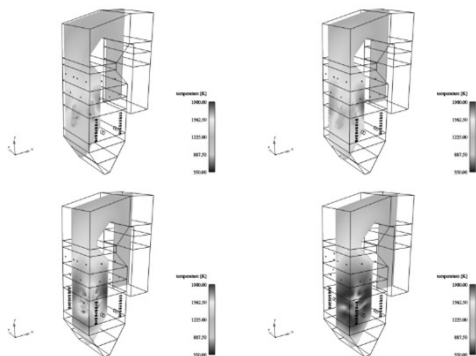
25

Modelování ohnišť

- dnes k dispozici pokročilé modelovací nástroje CFD
- úlohy jsou složité – 3D heterogenní neizotermické proudění při spalování
- výsledkem je proudové, teplotní a koncentrační pole v prostoru spalovací komory

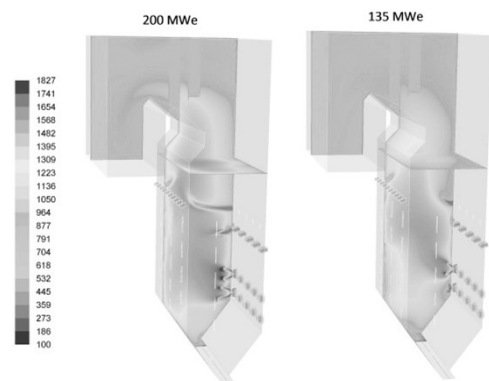


Modelování ohnišť



27

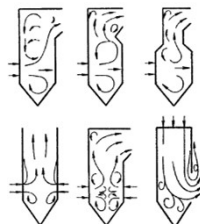
Modelování ohnišť



28

Volba geometrického tvaru ohniště

- úzce souvisí s uspořádáním hořáků
- pro příznivý průběh spalovacího procesu je žádoucí vznik turbulence s víry malých rozměrů
- ke zlepšení turbulence přispívá
 - provedení nosu na konci ohniště
 - zúžení čela vychlazovacího prostoru

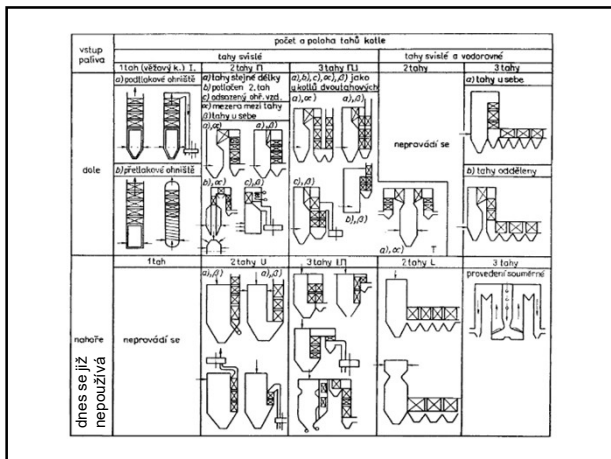


29

Koncepční řešení práškových kotlů s granulačním ohništěm

Dělení

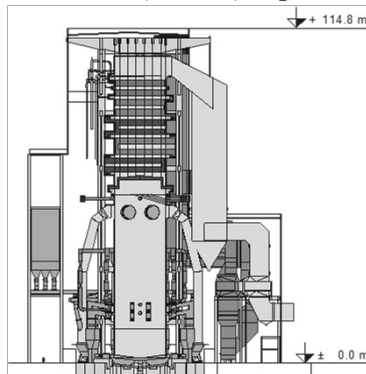
- podle počtu tahů
 - jednotahové – věžové
 - dvoutahové
 - třítahové – dnes málo používané
- podle umístění hořáků
 - dole
 - nahoře – dnes málo používané



Jednotahové (věžové) uspořádání

- Výhody
 - menší abrase
 - lepší spalovací poměry
 - odpadá obrátová komora
- Nevýhody
 - těžší nosná konstrukce
 - obtížná montáž u velkých výkonů
 - nutný prázdný průtah k sacímu ventilátoru evt. ohříváku vzduchu,
 - nízké rychlosti spalin na konci kotle
 - investičně je kotel většinou dražší

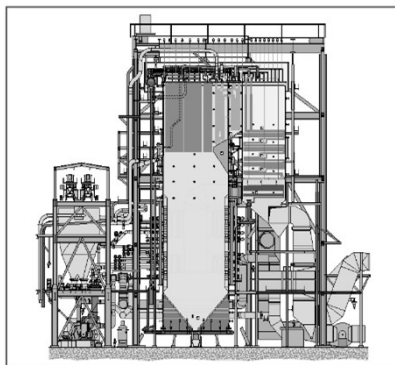
Jednotahové (věžové) uspořádání



Dvoutahové uspořádání tvaru II

- Výhody
 - jednoduchá konstrukce,
 - snadná možnost protiproudého uspořádání dodatkových ploch,
 - vhodná dispozice spalinových ventilátorů,
 - možnost dobrého čištění dodatkových ploch,
- Nevýhody
 - nerovnoměrnost koncentračních a rychlostních profilů ve druhém tahu velkých jednotek,
 - větší abrasní účinek popílkových částic,
 - značný objem málo využitých obrátových komor,
 - obtíže s umístěním velkého rekuperačního ohříváku ve 2. tahu => ohřívák vzduchu se proto často umísťuje na samostatné nosné konstrukci (Ljungstroem vždy)

Dvoutahové uspořádání tvaru II



Mlecí okruh práškových kotlů

Funkce :

- zajistit požadovanou granulometrii paliva
- předsušení paliva

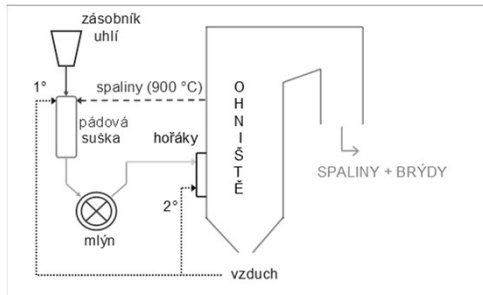
Sušící medium

- vzduch – dodáván ventilátorem – přetlakový MO
- spaliny – nasávány mlyněm – podtlakový MO

Základní typy MO

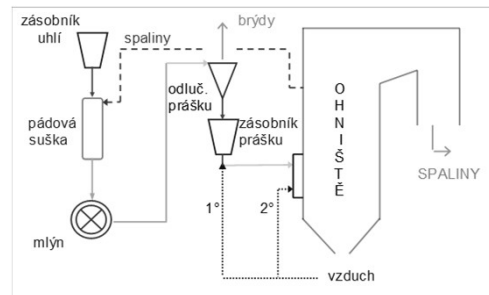
- uzavřený - s přímým foukáním prášku do ohniště
- otevřený - se zásobníkem prášku – dnes se nepoužívá

Klasická metoda sušení horkými spaliny Uzavřený mlecí okruh



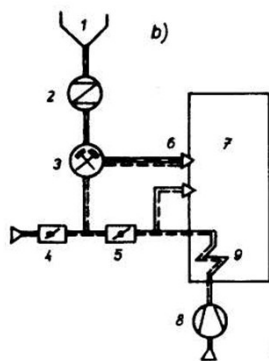
37

Klasická metoda sušení horkými spaliny Otevřený mlecí okruh



38

MO s přímým foukáním prášku do ohniště

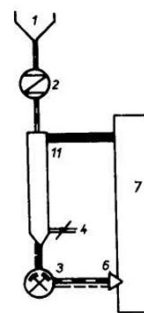


Přetlakový – sušení vzduchem

- 1-zásobník surového uhlí,
- 2-podavač,
- 3-mlýn,
- 4,5-regulační klapka,
- 6-hořák,
- 7-ohniště,
- 8-vzduchový ventilátor,
- 9-ohřívák vzduchu,

MO vhodný pro suché černé uhlí

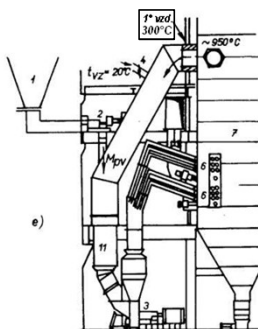
MO s přímým foukáním prášku do ohniště



Podtlakový s pádovou spalínovou suškou

- 1-zásobník surového uhlí,
- 2-podavač,
- 3-mlýn,
- 4,5-regulační klapka,
- 6-hořák,
- 7-ohniště,
- 11-pádová suška

MO s přímým foukáním prášku do ohniště



Podtlakový s pádovou spalínovou suškou

- 1-zásobník surového uhlí,
- 2-podavač,
- 3-ventilátorový mlýn,
- 4,5-regulační klapka,
- 6-hořák,
- 7-ohniště,
- 11-pádová suška

MO s přímým foukáním prášku do ohniště

převládající typ MO

Výhody

- jednoduchost,
- menší obestavěný prostor
- menší investiční náklady

Nevýhody

- brýdy se dostávají do kotle – omezený efekt sušení
- MO musí současně zajistit přípravu prášku a jeho dopravu do hořáků – problémy při snížených výkonech kotle
 - větší měrné mlecí práce při částečných zatíženích
 - horší dynamické vlastnosti z hlediska regulace výkonu kotle
 - kolísání jemnosti prášku s výkonem
 - chudší primární směs při poklesu výkonu

Mletí paliva

využívá se

- nárazu vyvozeného setrvačnými, gravitačními nebo odstředivými silami
- působení oterů a drcení klidným tlakem
- termodynamických jevů

měrná mlecí práce

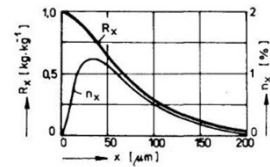
- liší se pro různé druhy uhlí
- závisí na počáteční a koncové zrnitosti paliva

$$\varepsilon = P / M_u \quad [kWh/t]$$

Jemnost mletí

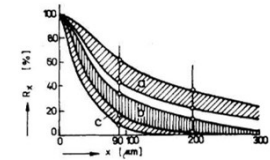
vyjadřuje se

- rozsevou křivkou R_x
- křivkou četnosti n_x



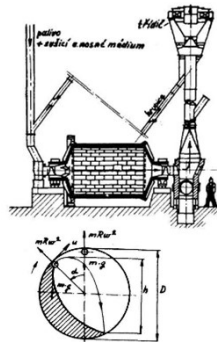
obvyklá jemnost mletí

- a – HU
- b – ČU
- c – výtavná ohniště



Trubnatý mlýn

- k mletí využívá dynamického účinku rázu kovových mlecích elementů - koulí
- elementy jsou opakovaně vynášeny otáčejícím se bubnem k jeho horní povrchce, odkud padají po parabolické dráze na hladinu paliva v bubnu
- surové uhlí vstupuje do mlýna spolu se sušicím médiem jedním dutým otočným čepem mlýna
- umletá zrna paliva jsou vynášena nosným médiem druhým dutým čepem do třídiče



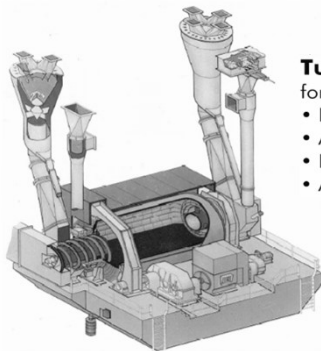
Trubnatý mlýn

- na výkony 5 až 120 t/h
- tlaková ztráta při proudění nosného a sušicího média 600 až 2500 Pa je spíše vyšší
- opotřebení koulí 70 až 300 g/t
- měrná mlecí práce při jmen. výkonu 16 až 22 kWh/t
- malá citlivost na cizí předměty

Nevýhody

- vysoký příkon pro chod na prázdko
- vysoká hlučnost
- velký obestavěný prostor
- nehodí se pro MO s přímým foukáním

Trubnatý mlýn

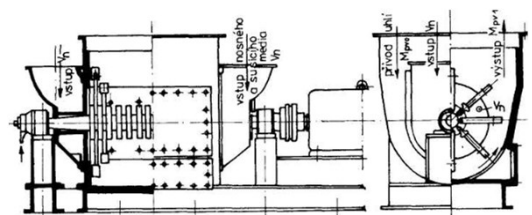


Tube Ball Mills
for Grinding of

- Hard coals
- Anthracite
- Phosphate
- Abrasive Minerals

Tlukadlový mlýn

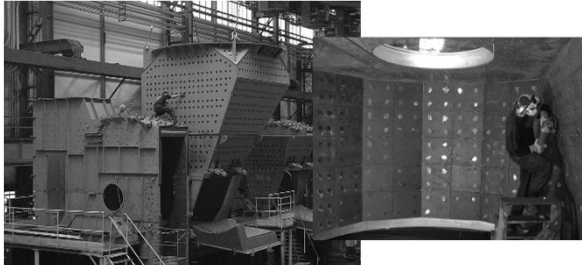
- využívá k mletí dynamické síly
- při vzájemném střetnutí rotujících tlukadel s uhelnými zrny
- síly nárazů zrn na pancíř mlecí skříně



Tlukadlový mlýn

skládá se

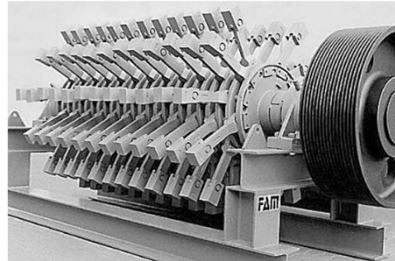
- ze svařované vypancěrované mlecí komory
 - s tečným vstupem paliva vůči rotoru
 - osovým nebo tečným vstupem nosného a sušícího média



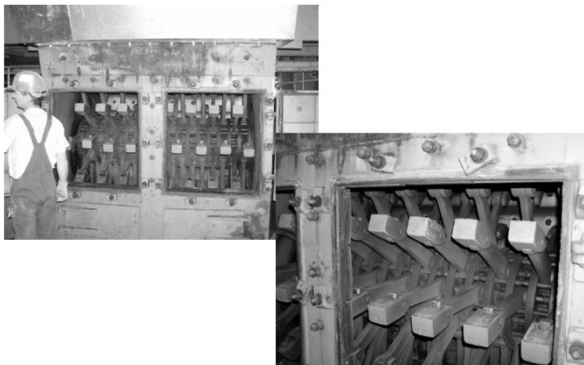
Tlukadlový mlýn

skládá se

- z rotoru, tvořeného vodorovným hřídelem, ke kterému jsou na nábojích s oky připojeny čepy v několika řadách výkyvná ramena s tlukadly



Tlukadlový mlýn



Tlukadlový mlýn

- na výkony 5 až 50 t/h
- pro mletí měkkého a středně tvrdého uhlí
- použití v MO s přímým foukáním

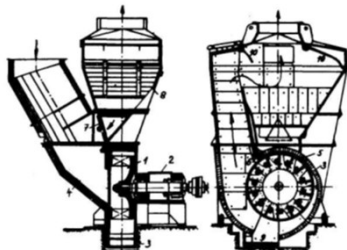
Nevýhody

- menší ventilační účinek
- velká ventilační ztráta při sníženém výkonu

Ventilátorový mlýn

- podobá se robustně provedenému radiálnímu ventilátoru s opancěrovaným oběžným kolem a spirální skříň

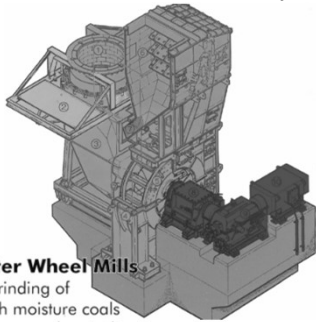
- 1-oběžné kolo,
- 2-ložisková skříň,
- 3-mlecí komora,
- 4-sací hrdlo,
- 5-pancír,
- 6-nos,
- 7-recirkulační hradítko pro vracení hrubé frakce,
- 8-tríděč,
- 9-shromažďování cizích těles
- 10-regulační klapka jemnosti mletí



Ventilátorový mlýn

- lopatky jsou radiální a tvoří současně mlecí desky
- lopatky jsou opatřeny silným pancéřováním
- desintegrace uhlí probíhá
 - při nárazu zrn na mlecí desky oběžného kola,
 - při nárazu zrn na obvodové pancíře mlecí skříně po výstupu z kola
 - v malé míře také při vstupu do mlýna nárazem na šikmý pancíř v sacím hrdle
 - rozpraskem zrn, vyvolaným expanzí vodních par z vody v palivu při vysoké teplotě sušícího média

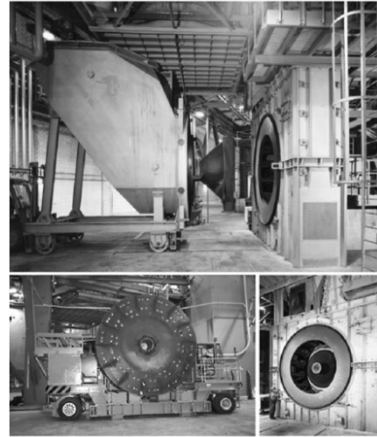
Ventilátorový mlýn



Beater Wheel Mills
for Grinding of

- High moisture coals
- Fibrous and moist lignites
- Coarse grinding of limestone
- Soft minerals

- 1 Connection for flue gas resuction duct
- 2 Isolating slide damper for flue gas resuction duct
- 3 Mill door
- 4 Mill housing
- 5 Beater wheel
- 6 Classifier
- 7 Coarse particle return duct
- 8 Double bearing
- 9 Variable speed gear
- 10 Drive motor



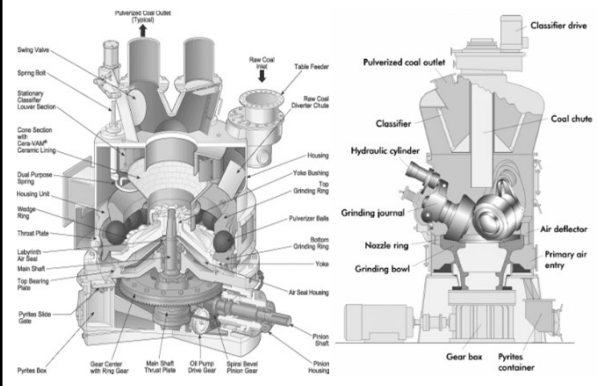
Ventilátorový mlýn

- používá se v MO s přímým foukáním
- plní funkci mlýnského ventilátoru
- je vhodný pro mletí velmi mokřých měkkých uhlí s možností sušení horkými spalinami
- mlecí práce 4 až 12 kWh/t

Výhody

- menší obestavěný prostor
- menší mlecí práce než u tlukadlového mlýna

Kroužkový a kladkový mlýn



Kroužkový a kladkový mlýn

- mletí paliva se děje klidným tlakem mlecích elementů, které se valí přes vrstvu zm paliva
- k vysušení dochází pouze ve mlýně
- vhodné pro mletí suchých a tvrdých uhlí
- sušicím médiem bývá vzduchu

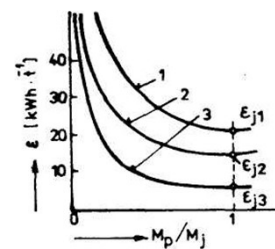
Výhody

- nejmenší mlecí práce 5 až 8 kWh/t
- malý obestavěný prostor
- plochá závislost měrné mlecí práce na výkonu mlýna

Vliv poměrného výkonu mlýna na měrnou mlecí práci

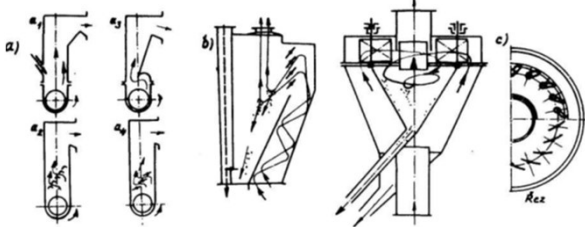
s klesajícím výkonem mlýna měrná mlecí práce roste

- 1-mlýn trubnatý,
- 2-mlýn tlukadlový nebo ventilátorový,
- 3-mlýn kroužkový nebo kladkový

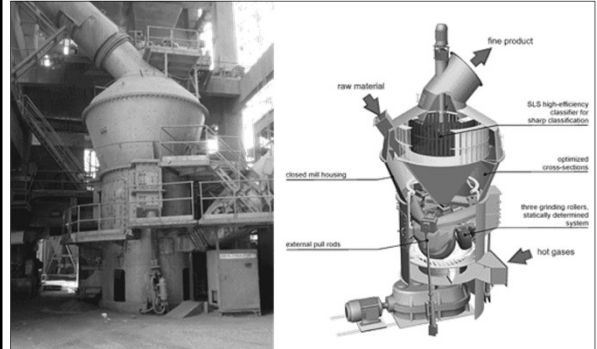


Třídíče

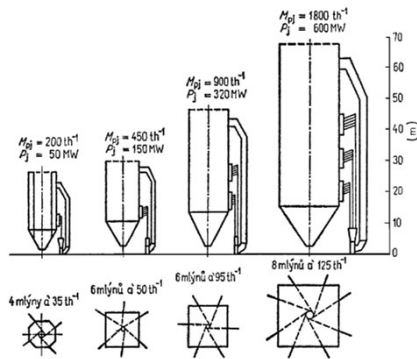
- slouží k separaci větších zm prášku, které se vracejí zpět do mlýna
- a-šachtový,
- b-obratový,
- c-statický odstředivý (Raymondův)



Třídíč kladkového mlýna



Volba počtu MO



Dispozice MO

