



KARTA JAKOŚCIOWA

MIIA: Klasa 22 D

	STAN	JEDNOSTKA	WARTOŚĆ		
			MINIMALNA	DEKLAROWANA	MAKSYMALNA
Wartość opałowa	roboczy Q_{it}	MJ/kg	21,0	22,0	23,0
Zawartość popiołu	roboczy A^r	%	16,0	18,0	28,0
Zawartość siarki	roboczy S^r	%	1,0	1,2	1,3
Zawartość części lotnych	roboczy V^r	%	24,0	-	30,0
	suchy bezpopiołowy V_{daf}^r	%	36,0	-	42,0
Wilgoć całkowita	roboczy W_t^r	%	7,0	12,0	24,0
Zawartość chloru	analityczny Cl^a	%	0,00	-	0,1

ANALIZA ELEMENTARNA

Węgiel w stanie analitycznym	C_t^a	%	58 - 65
Węgiel w stanie roboczym	C^r	%	-
Wodór w stanie analitycznym	H_t^a	%	3,3 - 4,5
Wodór w stanie roboczym	H^r	%	-
Azot w stanie analitycznym	N^a	%	1,2 - 1,5
Azot w stanie roboczym	N^r	%	-
Tlen w stanie analitycznym	O_t^a	%	6,2 - 9,5
Tlen w stanie roboczym	O^r	%	-
Granulacja	mm		1 - 20
Podatność przemiałowa wg Hardgrove'a	H.G.I.		59 - 90

TEMPERATURA TOPLIWOŚCI POPIOŁU W ATMOSFERZE REDUKUJĄCEJ

Temperatura spiekania	°C	950 - 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	960 - 1050
Temperatura mięknięcia	°C	>1 300
Temperatura topnienia	°C	>1 500
Temperatura płynięcia	°C	>1 500

ANALIZA PIERWIĄSTKOWA POPIOŁU

Tlenek Krzemu (SiO_2)	%	45 - 55
Tlenek Glinu (Al_2O_3)	%	30 - 37
Tlenek Żelaza (Fe_2O_3)	%	6,0 - 9,5
Tlenek Wapnia (CaO)	%	1,0 - 2,4
Tlenek Magnezu (MgO)	%	0,7 - 1,4
Tlenek Sodiu (Na_2O)	%	0,3 - 0,6
Tlenek Potasu (K_2O)	%	1,8 - 2,7
Tlenek Manganu (MnO_2)	%	-
Tlenek Tytanu (TiO_2)	%	1,4 - 1,7
Tlenek Fosforu (P_2O_5)	%	0,5 - 1,7
Tlenek Siarki (SO_3)	%	0,3 - 0,9
Tlenek Baru (BaO)	%	0,1 - 0,3
Tlenek Strontu (SrO)	%	0,1 - 0,4
Inne	%	-

Lubelski Węgiel "Bogdanka" S.A.
Dział Kontroli Jakości i Laboratorium,
Kierownik

mgr inż. Stanisław Byrka

08.11.2018r