

UDC 669.162.266.446.24
669.054.82:669.046.585.5

上 海 出 版 社 出 版

Installation and Operation of the Slag Granulation Plant
at Mizushima No. 1 Blast Furnace Shop

青木 幹 男*
Mikio Aoki

田 中 周**
Syu Tanaka

Toshiyuki Matsumoto

Synopsis:

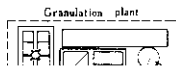
Number one plant with a capacity of 1000t/day came into operation successfully in April, 1976, for an effective utilization

鋼生産に伴い発生するスラグもまた膨大であり、スラグの水砕スラグ化率は発生スラグ量に対し 5% 弱

~2,800 万 t に達している。高炉スラグの利用面積は 2. Table 2 に各年度の高炉スラグの利用状況

Table 9

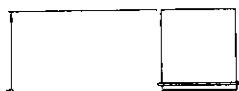
1



Molten slag: □ Steam: △

Table 5 Specification of equipment

Name of equipment	Number	Type	Material	Specification
Water blowing box	2	Box with nozzles of porous board	SS41	820w×600l×812h
Water blowing box	2	Box with nozzles of porous board	SS41	820w×600l×812h



造で4槽あり、1槽で1回の出滓量を処理できる。
槽上部に分配槽と分配弁を設置し、脱水槽の切替

使用とする。分配弁は、脱水槽の切替

しする。払出し弁としてはシール性の良いエアシ の運転は、出銑状況と溶滓性状の安定した4月21

はスラグウールの発生が多く、これが脱水槽の金網の目詰りを助長するなど種々のトラブルが生じ

吹製函：ノズルの配置、ノズルの形状

衝突板：形状、位置、角度



赤塩状態を左右するのは、個々の粒体の形状と粒 冷却固化時冷却速度を増加させることにより気泡

度分布であり、それに粒体のもつ加圧時の破碎性 の発生を減少させ、絶乾比重を上昇させると考え
 も考慮されなければならない。給水圧力が $2\text{kg}/\text{cm}^2$ られる。
 近辺のとき粒度分布は最も均一化し、 $2\text{kg}/\text{cm}^2$ 以上で (4) 衝突板角度の影響
 はウールの生成量が増加するが細粒割合も増加す **Fig. 13** に見られるように、衝突板の角度を大き
 るため生産性は向上する。また、給水圧力が $1\text{kg}/\text{cm}^2$ いたることによって絶乾比重は大幅に増加した (Fig. 17