



Abb. 11. Belastungs- und Leistungskennziffern, abhängig von der Schachtwärmebelastung

aber angesichts des hohen Feinanteiles im Koppers-Koks ein noch ungünstigeres Verhältnis erwarten können. Sicher kam hier die Ausrüstung der Koppers-Drehrostgeneratoren mit einem rotierenden Brennstoffverteiler vorteilhaft zur Geltung. Auch der Flugstaubanfall in der Trübe des Skrubbers war für BHT-Koks mit 0,45 bis 0,75<sup>0</sup>/<sub>0</sub> (durchschnittlich 0,58<sup>0</sup>/<sub>0</sub>) des Einsatzgutes weniger als halb so groß wie für Koppers-Koks mit 0,96 bis 1,57, was durchschnittlich 1,28<sup>0</sup>/<sub>0</sub> des Einsatzgutes entspricht. Da man für die Beheizung der Cowper ein sehr sauberes Gas haben will, um Verschlackung des Steingittereinsatzes durch den Reststaub zu vermeiden, werden die Skrubber in Schwarzheide mit sehr großen Wassermengen beaufschlagt. Bei Vollast betrug die Wassermenge 20 l/kg eingesetzten BHT-Kokes und fast 28 l/kg verarbeiteten Koppers-Kokes. Dies entspricht 6 bis 7 l je m<sup>3</sup> i. N. trocknen Generatorgases. Der gesamte Flugstaubanfall (mit Ausnahme der geringfügigen Restmengen, die hinter dem Skrubber noch im Gas vorhanden sind) betrug durchschnittlich 2,3<sup>0</sup>/<sub>0</sub> des verarbeiteten Koppers-Kokes und 1,05<sup>0</sup>/<sub>0</sub> des durchgesetzten BHT-Kokes.

Für Vollast errechnet sich der Kohlenstoffvergasungsgrad zu 98,9<sup>0</sup>/<sub>0</sub> für die Vergasung von BHT-Koks und zu 97,2<sup>0</sup>/<sub>0</sub> für die Vergasung von Koppers-Koks.