

teile, ist aber durch die Anätzung mit Wasserdampf in der Vergasungszone des Synthesegaserzeugers sehr reaktiv und zwar wesentlich reaktionsfähiger als der in außenbeheizten Vertikalkammeröfen der Kokerei Lauchhammer gewonnene BHT-Koks. Die anorganische Substanz des Koppers-Kokses liegt in stark umgewandelter Form vor, so daß einerseits mit einer katalytischen Wirkung gerechnet werden kann und andererseits das Ascheschmelzverhalten ungünstig ist. Dies zwingt zur Vergasung mit hohem Dampfzusatz ( $t_{DLG} = 62^\circ\text{C}$ ). Eine Schwäche des Koppers-Restkokses liegt in seiner geringen Festigkeit und daher in dem hohen Feinkorngehalt unter 8, ja noch unter 3 mm. Lediglich die Tatsache, daß der Koppers-Drehrostgaserzeuger konstruktiv so gut durchgebildet ist, insbesondere durch den rotierenden Verteiler eine gute Verteilung des Gruses und eine konstante Schichthöhe erreicht wird, gestattet es, mit diesem grusreichen Brennstoff, der bis 40<sup>0</sup>/<sub>0</sub> Anteile unter 8 mm aufweist, noch mit Schachtwärmebelastungen bis über 0,9 Gcal/m<sup>2</sup>h zu arbeiten und gute Heizwerte des Gases, gute Dampfzersetzungsggrade und Vergasungswirkungsggrade zu erreichen, wenn sie auch an die Kennwerte des BHT-Kokses nicht ganz heranreichen.