

9 / E / A 9 AB33: 6

!

O O O R R O T O O 4 O S A O

OO 9 O AO 3 /
8 4 O G SRO BO O

6 O O R O

(

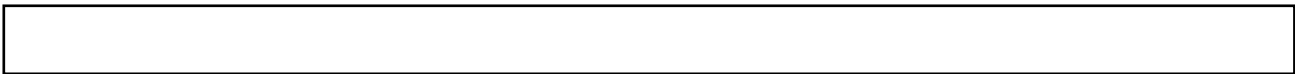
0/

AA S RSR R E □ O

"! □

A (
B S O O O S O S R O O O 4 O S T I P O E SR
T S 0/ S O R S S R S R O S S O R S S SR P
9 O O O ASS B S S S S T S O S R S R O P O O R T S O R
O O S SR S S O S T A A S RSR R S O S O
O S T O P O R S S S T O P E □ O / S
O T O S T R S O O R S O S(S S O O S R O
T 0 4 O O O S O O SR O S B S S
T S S O S O R O O S SR S R S T T O S O S O T"!
□

843 ASS 1 O !



Granulation and Grinding Plant for Blast Furnace Slag



要旨

千葉製鉄所第6高炉に完成した水砕スラグ製造設備は INBA システムと川崎製鉄で開発したホッパー脱水設備を併設した新設備である。回転ドラムフィルターによる脱水を特徴とし、循環水 SS

弁事業として千葉製鉄所内に設立された千葉リバーメント株式会社 (CRC) に作られた。ここで、水砕スラグ微粉末 (商品名リバーメント) の製造が行われることになった。水砕スラグ微粉碎のための

- (2) 電力原単位が低い。
- (3) 循環水の SS 濃度が 100 ppm 以下と低く清浄である。
- (4) ポンプおよび配管摩耗が少ない。

宇部興産株式会社が開発した堅型ローラーミルを採用した。

- (6) 製品槽下部に設けた脱水装置により水砕スラグ水分を 10% 以下に脱水することができる。

3.3 設備設計の主要ポイント

3.4.2 操業成績

3.3.1 ラップ出滓が可能な設備

第3出鉄口および第4出鉄口の2つの出鉄口のラップ出滓が可能
な設備とした。並製鋼炉給水管のフローコントロールは、本期間、

力費が 6.3 kW・h/t-slag と低いことであり、計画通りの良好な成績
である。また循環水中の SS 濃度も 100 ppm と低いことから、配管

ターンを以下の3つの水量配分となるように設定し、各々の出鉄口
のスラグ量に対する水比を 6~11 t/t-slag に確保した。開閉パター
ンは、
(a) No. 3 吹製水量 31 t/min : No. 4 吹製水量 11 t/min

スの面でも経済的である。

Table 3 Utility consumption of slag granulation system
(average, at Jun.~Nov. 1985)

