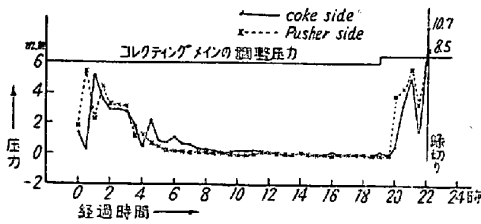


ing main の壓力を保持すれば炭化室下部の壓力は負壓にならない事を確めたが瓦斯洩れが甚しいために最初 6mm に壓力を調整して實施を進めて以上の如き結果を得たのであるが努力の結果瓦斯洩れも次第に減少して來たので調整壓力が果して 6mm で炭化室下部が負壓になつていないかどうかを試験して見た結果第 11 圖の如く火落 1 時間前にして僅かに負壓になりかけ 6.5mm にすれば負壓にならない事を確めた。そのため 3 月上旬より 6.5mm 調整壓力で作業を實施している。



第11圖 6mm 操業實施後の調査

VI. 結 論

(1) 上昇管の縁切ダンパーの調整のみによつて炭化室を負壓にしない様にする事は窯數の少い爐であればよいが窯數の多い爐では操作が繁雜で且完全ではない。

(2) Collecting main の調整壓力を 6~7mm に保持すれば特別破損の甚しい窯室の他は炭化室下部の壓力は負壓にならないが炭化終了後速かに押出す事が肝要である。

(3) 瓦斯の品位は向上する。

(4) 爐壁及び爐蓋其の他の部分補修及び手當を十分にすれば瓦斯漏洩は防止出來、高壓操業の効果は發揮出来る。

(5) 6mm 程度の壓力では化成品の歩留には直接影響を及ぼさない。

(6) 高壓操業によつて爐の耐用年數が如何程延長せられるかと云う事は今後に残された問題であるが兎に角現在では最初ねらいとした 2 件、即ち

(イ) 爐蓋からの空氣の侵入防止

(ロ) 瓦斯が炭化室からフリューに漏洩することの防止、

は 6~7mm 操業によつて概ね満足される。

以上は現場作業の合間に實施した試験の報告であり、誤つた判断もあることと思われるが諸賢の御批判と御叱咤によつてそれを是正してゆきたいと思う。最後に本試験に協力された吉田一、及び松村義正の兩氏に謝意を表す。(昭和 26 年 5 月寄稿)

正 誤 表

(昭和27年1月號論說“鋼中に於ける水素の舉動に就て(Ⅲ)”) の著者河合正吉氏より下記の如く訂正申越あり

頁	行	正	誤
11	左邊 下3行目	$\log K_1(=[FeO]/P_{O_2}^{\frac{1}{2}})=2964/T+2.458$	$\log K_1(=[FeO]/P_{O_2}^{\frac{1}{2}})=10200/T-5.500$
"	" 1行目	$\log K_2(=P_{H_2O}/P_{H_2}[FeO])=10200/T-5.500$	$\log K_2(=P_{H_2O}/P_{H_2}[FeO])=2964/T+2.485$
11	右邊 下15行目	$P_{H_2O}/P_{H_2}=239$	$P_{H_2O}/P_{H_2}=134$
"	" 9 "	$\delta=1/240$	$\delta=1/135$
"	" 8 "	$P_{H_2}=P_O/192$	$P_{H_2}=P_O/116$
"	" 6 "	$P_{H_2}=2.08 \times 10^{-4}$ 氣壓	$P_{H_2}=3.44 \times 10^{-4}$ 氣壓
"	" 1 "	$C_S=0.36cc/100g$	$C_S=0.46cc/100g$