HVG - Mitteilung Nr. 390.

Gleichmässigere Gasbeschaffenheit durch selbsttätige Füller für Gaserzeuger.

In Nr. 18 der HVG-Nachrichten hatten wir unseren Mitgliedern mitgeteilt, dass das Jenaer Glaswerk Schott & Gen. eine neue vorbildliche Generatorenanlage mit vollautomatischem Betrieb aufgestellt habe. Die dabei verwendeten automatischen Beschickungseinrichtungen sollen eine absolut gleichmässige Höhe der Brennstoffsäule ermöglichen und dadurch zu einer Verbesserung des Gases und Erhöhung der Gleichmässigkeit führen.

Inzwischen haben wir von einer weiteren Mitgliedshütte erfahren, dass sie an ihren Drehrostgeneratoren mit Brikettvergasung automatische Füllanlagen zum Teil schon angebaut, zum Teil in Auftrag gegeben habe. Man schreibt uns über die erreichten Ergebnisse :

"Wir haben inzwischen die Nachbestellung vergeben, weil wir mit der Arbeit des Füllers ausserordentlich zufrieden sind. Wir hatten eine kleine Störung an dem elektrischen Schaltgerät, die jedoch schnell behoben werden konnte, im übrigen haben sich gar keine Schwierigkeiten eingestellt. Man sollte von Seiten der Berufsgenossenschaften oder Krankenkassen diese Füller einfach vorschreiben, damit die Schürer nicht unnötige Arbeit verrichten und dabei Staub und Gas schlucken müssen. Der Staubgehalt des Generatorgases ist nicht mehr als die Hälfte gegen früher, wie sich aus dem regelmässigen wöchentlichen Ablassen der Staubsäcke ergibt. Die Gasqualität ist erheblich besser und vor allen Dingen gleichmässiger. Die Temperaturkurven des Gases zeigten früher jede Füllung deutlich an, die Temperatur schwankte zwischen 300 bis 340°, während jetzt eine fast ganz gleichmässige Temperatur des Gases vom Selbstschreiber aufgezeichnet wird. Wir erwähnen diese Temperaturkurve nur als Beweis der gleichmässigeren Gasqualität gegenüber der vorherigen."

Schliesslich erfahren wir noch von einer dritten Glashütte, die ebenfalls automatische Beschickungseinrichtungen an zwei kleinen Drehrostgeneratoren in Betrieb hat, dass sie mit diesen ausserordentlich zufrieden sei. Da die Anlage seit über einem Jahr in Betrieb ist, lassen sich bereits recht gute Schlüsse aus den bisher gemachten Erfahrungen ziehen. Die anfänglichen Befürchtungen, dass die Briketts durch den automatischen Füller zerdrückt

würden, haben sich als unberechtigt erwiesen, vielmehr hat sich gezeigt, dass die Briketts in wohlerhaltener Form durch die Zellschleuse in den Generator fallen. Auch hier ist der im Staubabscheider anfallende Staub gering, er beträgt täglich bei einem Durchsatzvon ca. 9 t rd 12 bis 20 kg.

Damit ein gleichmässiges Gas, worauf gerade die Glasindustrie Wert legt, auch ohne die teuren mechanischen Einrichtungen mit einer Beschickungsvorrichtung für Handbedienung erreicht wird, empfiehlt eine Lieferfirma die Anbringung von Einhängezylindern. Die Aufschüttvorrichtungist in diesem Falle so angeordnet, dass nach dem Füllen und Schliessen des oberen Deckels der untere Verschluss geöffnet wird und dieser sich durch entsprechende Hebelbelastung in dem Augenblick automatisch schliesst, wenn der letzte Brennstoff den Füllkopf verlassen hat und in den Einhängezylinder gelangt ist. Aus der Stellung des Hebels kann dann der Bedienungsmann sofort erkennen wenn der Füllkopf leer und eine neue Füllung erforderlich ist. Damit bei dieser Art der Füllung vermieden wird, dass das Gas durch frisch aufgegebene Briketts eine Aenderung erfährt, ist natürlich die wesentliche Voraussetzung, ständiges Vollhalten des Einhängezylinders, zu erfüllen. Um die Bildung von Randfeuer, die bei grossen Rostdurchmessern leicht auftritt, zu vermeiden, wird auch empfohlen, diesen Einhängezylinder in seinem oberen Teil mit Löchern zu versehen, damit auch der mittlere Schachtquerschnitt ausreichend an der Vergasung teilnimmt.