



19) **BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT**

12) **Offenlegungsschrift**
10) **DE 101 39 575 A 1**

51) Int. Cl.⁷:
C 10 J 3/48
C 01 B 3/36

21) Aktenzeichen: 101 39 575.2
22) Anmeldetag: 10. 8. 2001
43) Offenlegungstag: 20. 2. 2003

DE 101 39 575 A 1

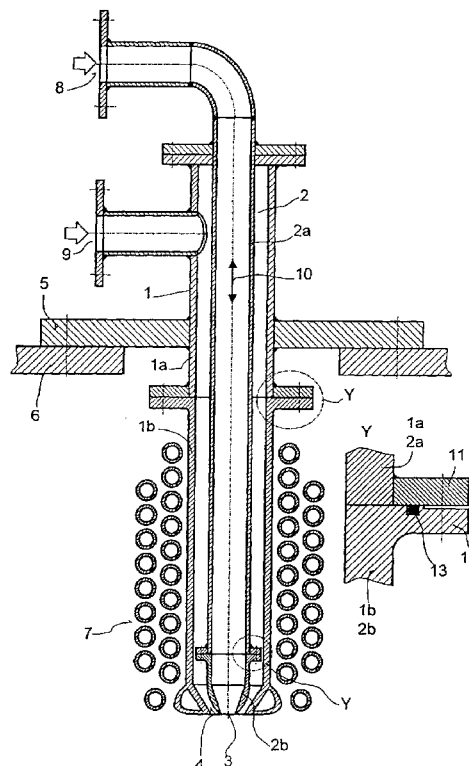
71) Anmelder:
BASF AG, 67063 Ludwigshafen, DE

72) Erfinder:
Wilhelm, Markus, Dr., 67157 Wachenheim, DE;
Hantke, Kay, 67071 Ludwigshafen, DE; Walter,
Maximilian, Dr., 67433 Neustadt, DE; Reininghaus,
Jörg, Dr., 67134 Birkenheide, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

54) Vorrichtung zur Herstellung von Synthesegasen

57) Zur Herstellung von Synthesegasen durch partielle Oxidation kohlenstoffhaltiger Brennstoffe in einem Reaktor ohne Einbauten wird eine Vorrichtung mit wenigstens zwei koaxial ineinander angeordneten und teilweise in den Reaktor hineinragenden Rohren (1, 2) vorgestellt. Das innere Rohr (2) besitzt eine Einrichtung (8) zum Zuführen der Brennstoffe und das äußere Rohr (1) eine Einrichtung (9) zum Zuführen der Verbrennungsluft. Endseitig sind die Rohre konisch verjüngt, so dass eine düsenartige Austrittsöffnung (3) sowie ein ringförmiger Düsenpalt (4) entstehen. Für einen besseren Verschleißschutz sind die Rohre (1, 2) jeweils aus zwei Abschnitten (1a, 1b) und (2a, 2b) zusammengesetzt, wobei die in den Reaktor hineinreichenden Rohrabschnitte (1b, 2b) aus einer hochtemperaturfesten und hochschmelzenden Metalllegierung bestehen. Die Rohrabschnitte können durch ein Gewinde oder eine Flanschkonstruktion (11, 12) form- und kraftschlüssig miteinander verbunden werden.



DE 101 39 575 A 1

[0001] Zur Darstellung der Erfindungs-Gattung ist im Oberbegriff des Anspruchs 1 von einer bekannten Vorrichtung (Brenner) im Sinne der EP-A-0 545 281 ausgegangen, mit der Synthesegase durch partielle Oxidation kohlenstoffhaltiger Brennstoffe in einem Reaktor ohne Einbauten unter erhöhtem Druck und vergleichsweise hohen Temperaturen von 1000 bis 1600°C hergestellt werden. Der Brenner weist drei koaxial ineinander angeordnete Rohre, die jeweils ein sich konisch verjüngendes Ende besitzen, sowie eine Kühlkammer im Bereich des Brennerausganges auf, wobei die Verbrennungsluft durch die innere und die äußere Zone des Brenners und der kohlenstoffhaltige Brennstoff durch den aus dem inneren und dem mittleren Rohr gebildeten Ringraum geführt wird.

[0002] Um die Umsetzung des Brennstoffes zu Synthesegasen möglichst vollständig zu erwirken und die nicht vermeidbare Rußbildung auf möglichst niedrigem Niveau zu halten, ist verfahrenstechnisch eine bestimmte Relation zwischen den Geschwindigkeiten von Brennstoff und Verbrennungsluft einzuhalten. Abweichungen führen zu einer Verlagerung der besonders heißen Reaktionszone weg vom Reaktorzentrum hin zum Brenner. Durch diesen Effekt wird nicht nur die Rußbildung durch schlechtere Vermischung der Reaktionspartner im Reaktor gefördert, sondern auch der Brenner in besonderem Maße einer thermischen Beanspruchung ausgesetzt. Folge davon ist ein rascher Verschleiß des Brenners. Verschleißmechanismen sind zum einen Oxidation und zum anderen Korrosion durch Angriff von Schwefel und anderen Schlackebildern. Um eine Verlängerung der Standzeit zu erreichen, ist bei dem Brenner gemäß der EP-A-0 545 281 die der Zone der partiellen Oxidation zugewandte Stirnseite mit einer aus einzelnen, nebeneinander angeordneten Keramikplättchen zusammengesetzten Schicht verkleidet. Bei der oxydativen Umsetzung von kohlenstoffhaltigen Brennstoffen treten jedoch am und in der Nähe des Brennermundes so hohe Temperaturen auf, dass auch die benachbarten Brenner Teile einer schnellen Abnutzung, z. B. durch oxydative Vorgänge sowie durch Wärmespannungen und Reißbildung, unterliegen. Darüber hinaus ist die Befestigung der Keramikplättchen mit hohem Aufwand verbunden.

[0003] Mit der Erfindung soll eine Vorrichtung zur Herstellung von Synthesegasen durch partielle Oxidation kohlenstoffhaltiger Brennstoffe in einem Reaktor ohne Einbauten geschaffen werden, die von den genannten Mängeln frei ist. Als Besonderheit ist zusätzlich gefordert, dass im Fall von Verschleißerscheinungen nicht die Vorrichtung insgesamt ausgetauscht werden muß, sondern nur die besonders gefährdeten Teile.

[0004] Zur Lösung dieser Aufgabe werden die im Kennzeichen des Anspruchs 1 enthaltenen Maßnahmen vorgeschlagen.

[0005] Im Gegensatz zu dem bekannten Brenner sind bei der Vorrichtung nach der Erfindung die koaxial ineinander angeordneten Rohre mit im allgemeinen kreisförmigem Querschnitt jeweils aus zwei Rohrabschnitten zusammengesetzt, wobei die Verbindungsstellen so festzulegen sind, dass sie sich in der Einbaulage der Vorrichtung innerhalb des Reaktors befinden. Während für die aus dem Reaktor herausgeführten, oberen Rohrabschnitte ein Metall mit hoher Wärmeleitfähigkeit verwendet werden kann, bestehen die unteren endseitig konisch verjüngten und zwischen sich einen Düsenpalt ausbildenden Rohrabschnitte aus einer hochtemperaturfesten und hochschmelzenden Metalllegierung mit einem oder mehreren Legierungsbestandteilen aus Hafnium (Hf), Molybdän (Mo), Niob (Nb), Rhenium (Re), Tantal (Ta), Wolfram (W) und/oder Zirkon (Zr). Vorzugsweise

kommen Metalllegierungen aus Tantal und Wolfram, Tantal und Rhenium sowie Tantal und Molybdän in Betracht, beispielsweise die Legierungen Ta5W, Ta10W oder Ta4Re.

[0006] Möglich ist es auch, die unteren Rohrabschnitte aus Keramikwerkstoff oder keramikverstärkten Metallen herzustellen.

[0007] Weitere Maßnahmen ergeben sich aus den Unteransprüchen 2 bis 4.

[0008] Es hat sich gezeigt, dass eine deutliche Steigerung der Betriebszeit der Vorrichtung erreichbar ist, wenn die Rohrabschnitte aus einer Tantal-Wolfram-Legierung mit einer Korngröße von 8–10 ASTM bestehen. Ein solches feinkörniges Gefüge wird in bekannter Weise durch mehrere Zyklen von Kaltverformung mit nachfolgender Wärmebehandlung der pulverförmigen Metalle erhalten. Vorzugsweise wird dabei eine Kaltverformung mit einem Verformungsgrad von etwa 30% zu Beginn der Zyklen bis 90% am Ende der Bearbeitungsfolgen durchgeführt. Dazwischen erfolgt jeweils eine Rekristallisationsglühung bei einer Temperatur zwischen 1100 und 1250°C.

[0009] Die Erfindung wird nachfolgend unter Hinweis auf die Zeichnungen näher erläutert.

[0010] Es zeigt

[0011] Fig. 1 einen Längsschnitt der Vorrichtung, bei der die Rohrabschnitte miteinander verschraubt sind und

[0012] Fig. 2 einen Längsschnitt der Vorrichtung, bei der die Rohrabschnitte mittels Flansche miteinander verbunden sind.

[0013] Im wesentlichen besteht die Vorrichtung zur Herstellung von Synthesegasen aus einem äußeren Rohr 1 und einem konzentrisch von diesem umschlossenen inneren Rohr 2. Die Rohre sind jeweils aus zwei Rohrabschnitten (1a, 1b) und (2a, 2b) zusammengesetzt, wobei die freien Enden der unteren Rohrabschnitte (1b und 2b) konisch verjüngt sind, so dass eine düsenartige Austrittsöffnung 3 sowie ein ringförmiger Düsenpalt 4 entstehen. Formen und Anordnungen der konischen Verjüngungen beeinflussen die Art und Weise der Gasherstellung ebenso wie der Abstand der Rohrenden zueinander. Über eine Flanschverbindung 5 ist das äußere Rohr 1 an der Wand des Reaktors 6 befestigt. Mit 7 ist eine Kühleinrichtung bezeichnet.

[0014] Das in das äußere Rohr 1 eingesetzte Rohr 2 dient im allgemeinen der Zufuhr des Brennstoffes. Diese erfolgt bei 8, wohingegen die Verbrennungsluft über die Einrichtung 9 in den zwischen den Rohren 1 und 2 gebildeten Ringpalt zugeführt wird. Zur Anpassung der Vorrichtung an unterschiedliche Durchsatzmengen der Verbrennungsluft, z. B. im Teillastbetrieb, kann der Düsenpalt 4 variiert werden. Dazu ist das Rohr 2 vertikal verschiebbar, hier durch den Doppelpfeil 10 angedeutet.

[0015] Erfindungsgemäß sind die Rohrabschnitte 1a und 1b bzw. 2a und 2b lösbar miteinander verbunden. Dies kann dadurch erfolgen, daß die Abschnitte durch ein Gewinde 14 oder durch eine Flanschkonstruktion 11, 12 form- und kraftschlüssig miteinander verspannt werden. Dabei wird die Dichtwirkung über eine federnde, metallische Dichtung, vorzugsweise über einen flexiblen, metallischen O-Ring 13 aufgebracht. Es ist somit möglich, nicht die gesamte Vorrichtung aus hochtemperaturfesten und hochschmelzenden, teuren Metalllegierungen zu fertigen, sondern nur die unteren Rohrabschnitte 1b, 2b in dem thermisch besonders beanspruchten Bereich der Vorrichtung, insbesondere in der Nähe des Düsenpalt 4.

[0016] Die beschriebene Vorrichtung zeichnet sich durch eine wesentlich höhere Standzeit gegenüber bekannten Vorrichtungen aus. Sie gewährleistet günstige Vergasungsbedingungen sowohl im Teillast- als auch im Vollast-Betrieb dadurch, dass die Austrittsgeschwindigkeit der Verbren-

nungsluft deutlich herabgesetzt werden kann, was letztlich zu einer reduzierten Rußbildung führt. Auch häufige und schnelle Belastungsänderungen wirken sich auf das Verschleißverhalten praktisch nicht aus.

5

Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Herstellung von Synthesegasen durch partielle Oxidation kohlenstoffhaltiger Brennstoffe in einem Reaktor ohne Einbauten, mit wenigstens zwei koaxial ineinander angeordneten und teilweise in den Reaktor hineinreichenden Rohren (**1**, **2**), von denen das innere Rohr (**2**) eine Einrichtung (**8**) zum Zuführen der Brennstoffe und das äußere Rohr (**1**) eine Einrichtung (**9**) zum Zuführen von Verbrennungsluft aufweist, die Rohre endseitig konisch verjüngt sind, zwischen sich einen Düsenpalt (**4**) ausbilden und zumindest im Bereich des Düsenpalt von einer Kühlkammer (**7**) umgeben sind, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Rohre (**1**, **2**) jeweils aus zwei Abschnitten (**1a**, **1b**) und (**2a**, **2b**) zusammengesetzt sind, wobei die in den Reaktor (**6**) hineinreichenden Rohrabschnitte (**1b**) und (**2b**) aus einer hochtemperaturfesten und hochschmelzenden Metallegierung mit einem oder mehreren Legierungsbestandteil(en) aus Hafnium (Hf), Molybdän (Mo), Niob (Nb), Rhenium (Re), Tantal (Ta), Wolfram (W) und/oder Zirkon (Zr) bestehen. 10 15 20 25
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Rohrabschnitte (**1b**) und (**2b**) aus einer Tantal-Wolfram-Legierung mit einer Korngröße von 8–10 ASTM bestehen. 30
3. Vorrichtung nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Rohrabschnitte (**1a**, **1b**) und/oder (**2a**, **2b**) miteinander verschraubbar sind.
4. Vorrichtung nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Rohrabschnitte (**1a**, **1b**) und/oder (**2a**, **2b**) mittels einer Flansch-Konstruktion (**11**, **12**) form- und kraftschlüssig miteinander verbindbar sind. 35 40

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

45

50

55

60

65

- Leerseite -

FIG.1

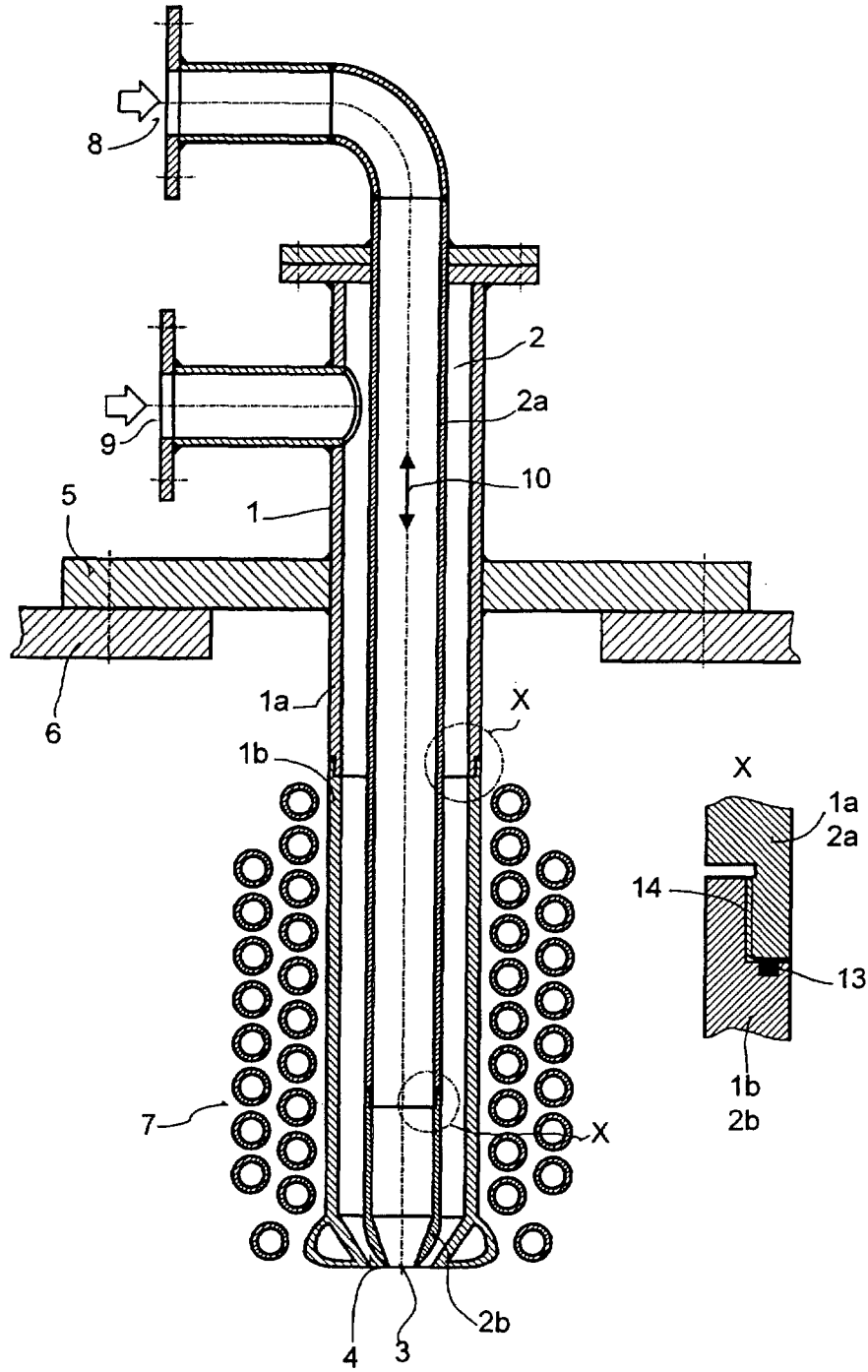


FIG.2

