

**KARTA JAKOŚCIOWA**

MIIA: Klasa 21 D

	STAN	JEDNOSTKA	WARTOŚĆ			
			MINIMALNA	DEKLAROWANA	MAKSYMALNA	
Wartość opałowa	roboczy	Q <sub>it</sub>	MJ/kg	20,0	21,0	22,0
Zawartość popiołu	roboczy	A <sub>r</sub>	%	18,0	22,0	28,0
Zawartość siarki	roboczy	S <sub>r</sub>	%	1,0	1,2	1,4
Zawartość części lotnych	roboczy	V <sub>r</sub>	%	24,0	-	32,0
	suchy bezpopiołowy	V <sub>daf</sub>	%	36,0	-	42,0
Wilgoć całkowita	roboczy	W <sub>t</sub>	%	7,0	12,0	14,0
Zawartość chloru	analityczny	Cl <sup>a</sup>	%	0,00	-	0,1

**ANALIZA ELEMENTARNA**

Węgiel w stanie analitycznym	C <sup>a</sup>	%	54 – 62
Węgiel w stanie roboczym	C <sub>r</sub>	%	-
Wodór w stanie analitycznym	H <sup>a</sup>	%	3,0 – 4,5
Wodór w stanie roboczym	H <sub>r</sub>	%	-
Azot w stanie analitycznym	N <sup>a</sup>	%	1,2 – 2,5
Azot w stanie roboczym	N <sub>r</sub>	%	-
Tlen w stanie analitycznym	O <sub>d</sub> <sup>a</sup>	%	6,2 – 9,5
Tlen w stanie roboczym	O <sub>d</sub> <sub>r</sub>	%	-

Granulacja	mm	0 – 20
Zawartość podziarna	%	-
Zawartość nadziarna	%	max 10
Podatność przemiałowa wg Hardgrove'a H.G.I.		60 – 90

**TEMPERATURA TOPLIWOŚCI POPIOŁU W ATMOSFERZE REDUKUJĄCEJ**

Temperatura spiekania	°C	900 - 1040
Temperatura mięknięcia	°C	>1 300
Temperatura topnienia	°C	>1 500
Temperatura płynięcia	°C	>1 500

**TEMPERATURA TOPLIWOŚCI POPIOŁU W ATMOSFERZE UTLENIAJĄCEJ**

Temperatura spiekania	°C	950 - 1050
Temperatura mięknięcia	°C	>1 300
Temperatura topnienia	°C	>1 500
Temperatura płynięcia	°C	>1 500

**ANALIZA PIERWIĄSTKOWA POPIOŁU**

Tlenek Krzemu (SiO <sub>2</sub> )	%	45 – 58
Tlenek Glinu (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	%	28 -37
Tlenek Żelaza (Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	%	5,0 – 9,5
Tlenek Wapnia (CaO)	%	1,0 – 1,9
Tlenek Magnezu (MgO)	%	0,7 – 1,4
Tlenek Sodiu (Na <sub>2</sub> O)	%	0,3 – 0,6
Tlenek Potasu (K <sub>2</sub> O)	%	1,8 – 2,7
Tlenek Manganu (MnO <sub>2</sub> )	%	-
Tlenek Tytanu (TiO <sub>2</sub> )	%	1,2 – 1,7
Tlenek Fosforu (P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> )	%	0,5 – 1,6
Tlenek Siarki (SO <sub>3</sub> )	%	0,3 – 0,7
Tlenek Baru (BaO)	%	0,1 – 0,4
Tlenek Strontu (SrO)	%	0,1 – 0,5
Inne	%	-

 Kierownik Działu  
 Kontroli Jakości i Laboratorium

 mgr inż. Robert Pełczyński  
 29.02.2024