

kräftigen Exhaustor verbunden, dessen Leistung sich nach der in der Zeiteinheit zu verbrennenden Brennstoffmenge und dem zur Oxydation sonstiger Beschickungsbestandteile (z. B. Fe) erforderlichen Luftbedarf richtet; der nötige Unterdruck ist von der Schütthöhe und Porosität der Beschickung abhängig. Diese wird nach sorgfältiger, am besten maschineller Mischung (Rapsmischer) und Anfeuchtung durch einen am Eintragsende aufgehängten Trichter aufgegeben. Sie gelangt unmittelbar anschließend unter eine kräftige

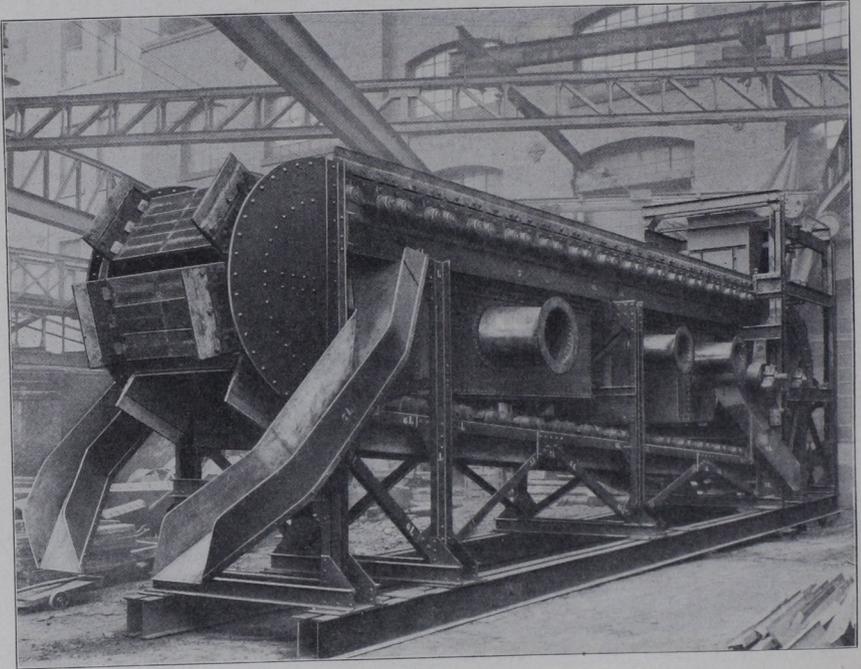


Fig. 93a. Fertig montierter Dwight-Lloyd-Apparat; geradlinige Ausführung der „Lurgi“, Ges. f. Chemie u. Hüttenw., Frankfurt a. M. Austragsende; man erkennt die fischgrätenartige Gestalt der Rostschlitze; die seitlichen Führungsrinnen sind für den Abtransport des zwischen den Kästen durchgefallenen Materials bestimmt.

Zündflamme und gleichzeitig wird mit dem Hindurchsaugen von Luft begonnen, so daß eine gute Entzündung an der freien Oberfläche erfolgt. Während nun das Gut unter ständigem Hindurchsaugen von Luft langsam nach dem Austragsende wandert, dringt die eigentliche Röstzone durch die gesamte Schicht bis zum Siebrost vor; gleichzeitig beginnt unter dem Einfluß der kalten angesaugten Luft die Abkühlung des fertigen Agglomerates, ebenfalls von oben nach unten fortschreitend, so daß die oberste Schicht bereits vollständig kalt sein kann, während im Innern noch lebhafte Oxydation stattfindet. Die Durchsatzgeschwindigkeit des Apparates soll so bemessen sein, daß, soll totgeröstet werden, das fertige Agglomerat am Austragsende beim Verlassen des Saugkastens vollkommen kalt ankommt; soll die Entschwefelung