

heute möglichst weit gewählt (25 bis 37, ja bis zu 55 mm) unter gleichzeitiger Verminderung der Anzahl; man erreicht dadurch neben einer bequemeren Reinigung eine Verminderung der Eintrittsgeschwindigkeit des Windes unter Steigerung oder Beibehaltung der Menge.

Die in der Zeiteinheit eingeblasene Windmenge ist, wie wir bereits hörten, für die Leistung maßgebend, und es empfiehlt sich daher, sie so groß wie möglich zu wählen; doch muß natürlich ein Kaltblasen der Beschickung oder deren Herausschleudern infolge zu großer Windgeschwindigkeit vermieden werden. Sie ist außer von der Größe des Konverters auch von der Höhe des Werkes über dem Meeresspiegel abhängig und muß infolge des sinkenden Sauerstoffgehaltes der Luft mit zunehmender Höhe reichlicher bemessen werden. Es ist ferner nicht gleichgültig, ob man dieselbe Wärmemenge z. B.

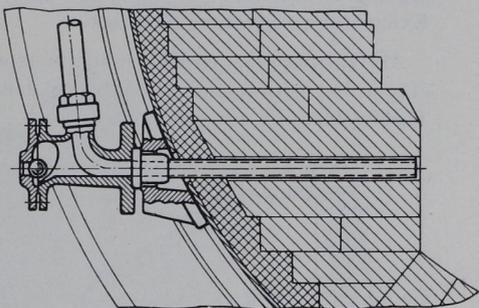


Fig. 107. Kugerverschluß einer Konverterdüse (Bauart Krupp). Die beim Durchstoßen der Düse nach unten ausweichende Kugel wird durch den Wind beim Herausziehen der Stange automatisch wieder gegen die Außenöffnung gedrückt.

in  $\frac{1}{2}$  oder in 3 Stunden erzeugt, da im letzteren Falle die Leitungs- und Strahlungsverluste sechsmal so groß sind und daher, vor allem bei reichem Stein, zu befürchten ist, daß nicht die erforderliche Temperatur erzielt wird oder Einfrieren der Beschickung eintritt. Im allgemeinen wird man, wenn ohne Nachsetzen gearbeitet wird, die Windmenge so berechnen, daß eine Charge in  $1\frac{1}{2}$  bis  $2\frac{1}{2}$  Stunden beendet ist. Gesamtmenge bei Verarbeitung eines 40proz. Steines: 4000 bis 6200 cbm je Tonne Blaskupfer.

Beispiele: Parrot Silver & Copper Co. (1 bis 4 t Einsatz): 57 cbm/Min.; Cananea 7 t): 148 cbm/Min.; Boston & Montana zu Great Falls: 510 bis 623 cbm/Min.

Die Pressung des Windes muß natürlich ausreichen, um den Widerstand des flüssigen Bades zu überwinden, darf jedoch auch nicht unnötig hoch sein, um ein Hinausschleudern des flüssigen Inhaltes zu vermeiden. Im Interesse einer Beschleunigung des Oxydationsprozesses sollen die Abmessungen des Konverters die Anwendung einer Pressung von mindestens 1 at gestatten, doch kommen auch Pressungen bis herab zu 0,7 und aufwärts bis 1,4 at vor.

Für die Abführung der Gase sollen möglichst dicht anschließende Abzugshauben vorgesehen sein, vor allem dann, wenn die Gase auf Schwefelsäure verarbeitet werden. Die Hauben sind meistens aus Blech angefertigt, seltener ausgemauert, und dienen auch dazu, an ihre Wände prallende Auswürfe zum Zurückfallen in den Konverter oder in den Arbeitsraum zu bringen, so daß ein allzu rasches Zuwachsen der Abzugskanäle vermieden wird (demselben Zweck dienen häufig eingebaute Kammern). Auch die während des Kippens austretenden Gase sollen die Abzugshauben aufnehmen können, da ja so lange geblasen werden muß, als noch flüssiges Material vor den Düsen steht. Die