

TO2E

Teste*: TO2E

Teste para verificação da influência do excesso de ar

Testes família TO2: TO2A, TO2B, TO2C, TO2D, TO2E, TO2BcoABC, TO2BcoDE.

Teste TO2X é o teste de verificação do excesso de ar , A, B, C, D ,E é a ordem cronológica; Bco é a abreviação de teste em branco.

Data:	27/12/2002
Hora de início:	12:20
Hora final:	13:20
Intervalos de parada durante o teste:	nenhum
Duração total do teste:	60 minutos

Resultados das emissões atmosféricas (chaminé):

Material particulado:	0,58 adimensionalizado
	0,68 corrigido p/ 12% de O ₂ , adimensionalizado
Percentual mássico de Na no MP:	<1 %
Concentração média de O ₂ :	9,5 %

Escórias do Removedor de Escórias

Massa (líquido): não registrado

Cinzas do Ciclone

Massa (líquido): não registrado

Primeiro Lavador

Nível médio de trabalho*:	50 mm
Vazão de água na entrada **:	22,2 m ³ /h

* O que falta para completar a altura máxima, parte do vertedouro sem água foi medido

** De acordo com a curva de vazão fornecida pelo fabricante

Segundo Lavador

Nível médio de trabalho*:	120 mm
Vazão de água na entrada:	8,4 m ³ /h

Set Point do pH 8,5
 sem com controlador de pH

Altura de solução de soda consumida:	não lido
Consumo total de Soda preparada:	não lido
Concentração mássica da solução de soda (NaOH):	4,2 %
Concentração mássica da soda original (Nominal = 45%):	42,8 %

* O que falta para completar a altura máxima, parte do vertedouro sem água foi medido

** De acordo com a curva de vazão fornecida pelo fabricante

Pressões estáticas

Saída da CPC	-5 mmca
Entrada Pós Resfriador de Gases	-90 mmca
Entrada ciclone	-180 mmca
Saída ciclone	-330 mmca
Montante do primeiro lavador	-420 mmca
Juzante do primeiro lavador	sem medição
Montante do Damper	-870 mmca
Entrada do exaustor	-910 mmca
Saída exaustor	370 mmca
Montante do segundo lavador	80 mmca
Saída do segundo lavador	85 mmca
Saída aglomerador	35 mmca

Dados do PLC

Registados do histórico, calculado média ponderada com o tempo de cada leitura.

Descrição	Parâmetro	unidade	média	máximo	mínimo	des.padrão
Forno rotativo						
Vazão de gás natural	F12104	Nm ³ /h	44,00	58,52	0,00	24,29
Vazão de ar para gás	F12101	Nm ³ /h	742	806	496	80
Vazão de ar para resíduo	F12102	Nm ³ /h	699	1221	606	181
Vazão de O ₂ para resíduo	U12122	Nm ³ /h	22,1	34,8	0,0	14,7
Vazão resíduo líquido pulverizado	F22005	kg/h	50	74	1	32
Temperatura do Forno Rotativo	T12001	°C	1049	1173	940	26
Câmara de Pós Combustão						
Vazão de Gás Natural	F13104	Nm ³ /h	37,9	38,9	37,4	0,5
Vazão de ar para gás	F13101	Nm ³ /h	172	198	88	28
Temperatura	T13002	°C	1152	1182	1040	43
Pressão	P13004	mbar	-0,77	-0,49	-0,94	0,08
%O ₂ (base seca)	Q15006	%	9,5	14,3	5,6	2,0
CO (base seca)	Q15007	mg/Nm ³	26,0	413,0	0,0	105,92
Pré e Pós Resfriadores de Gases						
Vazão de água Pré Resfriador	F25302	m ³ /h	2,22	2,57	1,99	0,12
Temperatura saída Pré Resfriador	T14004	°C	326	360	304	14,0
Temperatura saída Pós Resfriador	T14301	°C	82,6	83,7	80,8	0,8
Outros						
pH efluente primeiro lavador	Q15301	-	2,92	4,41	2,25	0,48
pH efluente segundo lavador	Q14501	-	8,47	9,38	7,74	0,30
Outros						
Taxa de degasagem da Aminas	F53604	kg/h	37,5	215,0	0,0	49,5
Vazão chaminé (base seca)	F14902	Nm ³ /h	5831	6097	5313	237

Folha do plano de queima (por hora)

- 02 tambores de plástico triturados (30 kg cada)
- 10 barricas de madeira contaminada triturada (4 kg cada)
- 4 rolos de liners (20 kg cada)
- ~170 kg de resíduo líquido pulverizado
- 18 sacos de embalagens trituradas de papel com plástico (12 kg cada)
- 6 sacos de plásticos contaminados (tampas e/ou galões) (16 kg cada)
- 10 fardos plásticos contaminados (17 kg cada)