

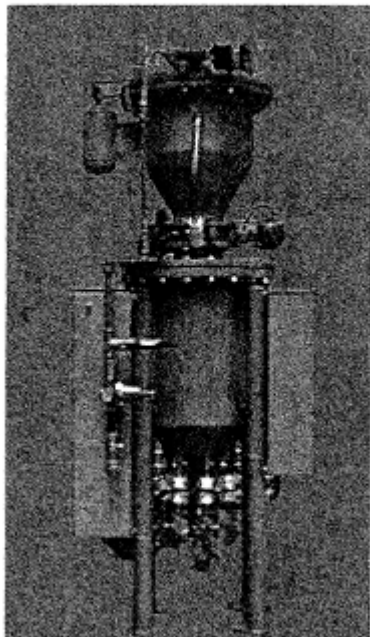
Pneumatische Fördertechnik für die Stahlindustrie

E.S.C.H. GmbH

Halle 6, Stand H26 (Metec)

Pneumatische Fördertechnik für technologische und umwelttechnische Aufgaben in der Stahlindustrie stellt E.S.C.H. mit den Produkten Ekofor, Eschsorb und Multiflux vor.

Ekofor dient dem Einblasen von grobkörnigen Abfällen in Windformen eines



Dosieren von Gießpulvergranulat direkt auf die Kokille: Dosiermaschine Multiflux

Hochofens. Für das Injizieren von Kohlenstaub setzt die Fließstromförderung ein, die durch maximierte Förderdichte und minimale Geschwindigkeiten praktisch verschleißfreien Betrieb und minimale N_2 -Belastung des Hochofenprozesses gewährleistet. Für grobkörnige Stoffe wird diese Verfahrensweise durch das 1996 erstmals eingesetzte Ekofor-Verfahren ersetzt. Ebenso wie beim Koste-Verfahren werde jede Windform durch eine Förderleitung versorgt, die unabhängig von den anderen betrieben werden könne. Eine speziell für grobkörnige Materialien entwickelte Technologie erlaube, ohne Einsatz mechanischer Dosiereinrichtungen, eine praktisch frei wählbare Anzahl auch relativ kleiner (DN 24) Förderleitungen gleichverteilt mit dem Einblasgut zu versorgen.

Eschsorb ist ein Flugstromadsorber zur Behandlung von Abgasen. Das Injizieren oberflächenaktiver Materialien, insbesondere von pulverisiertem Braunkohlenherdofenkoks und Gesteinsmehl zur Adsorption giftiger Substanzen wird zunehmend für die Behandlung der Abgase von Sinteranlagen und Elektrolichtbogenöfen eingesetzt. Relativ kleine Mengen sind hier gleichverteilt über eine Anzahl Lanzen dem Abgasstrom zuzuführen. In Eschsorb-Anlagen werde ausschließlich mittels pneumatischer Verfahrensprinzipien gefördert und verteilt. Dadurch werde eine hohe Verfügbarkeit erreicht.

Multiflux dient dem Dosieren von Gießpulvergranulat direkt auf die Kokille. Die Maschinen werden auf der Gießbühne aufgestellt. Das Gießpulvergranulat wird über einzeln steuerbare Förderleitungen pneumatisch direkt auf die Kokille dosiert. Die Anzahl dieser Förderleitungen werde bei Brammenanlagen durch die Gießbreite und bei Knüppel- oder Rundstranggießanlagen durch die Zahl der Gießstränge bestimmt.