

620.9:662

-

. . . " . "

. " . "

. "

, , 10...15 %

-

-

, , -

, . -

-

() -

(). -

, -

. -

, . -

, (,

).

-

, . -

, . -

, , , -

, , -

, , -

, -

(, , , -

).

10 , 4 %,

5...8 % . , -

.

, -

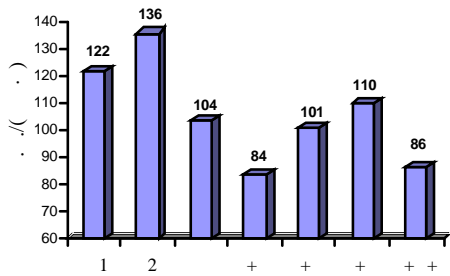
14...25 / , - 25...36, -
 - 108...126, -
 1000...1400 / . -

1600 / (10 %). -

(, .), -
 500 / . -

0,65...0,75.

. 1



.I.

50; 10 65 %, -

- 5, -

- 350 . / (.), -

- 5 %, -

- 7 %, -

- 0,78 [4]. -

() , -

(. .) 1 . , -

(, , , -

) , -

1 . , -

$$b = \frac{0,36 \cdot 10^6 (b + b + b)}{Q (100 - \varphi) \eta}$$

b -

1

, . / ; b -

1

, . / ; b -

1

, . / ; Q -

, / ; φ -

,%; η - (,) -
 . -
 , -
 , -
 , -
 , (,), -
 , . -
 , . -
 , (, , (, -
 ,) - -
 (, ,). -
 , -
 , -
 , -
 , -
 . -
 140...150° . -
 170...190° - 200...230° . -
 550° [1, 2]. -
 , -
 (,) -
 () . -
 , -
 , -
 , -
 , -
 , . -
 , . -
 . -
 () -
 . -
 . -

[1...3].

() [1].

-4-12 ,

- -1

()

1. :

1.1. ();

1.2. 10 %

1.3. ; - 25...30 %

1.4. ; - 3...5 %

1.5.

= +0,1 + (0,25...0,3) + (0,03...0,05) , . . .

2. :

2.1. (, . .)

= Q b / (· 10³), ,

Q - , / ; -

, ; b - ()

() , . . / ;

= 1,37 (1,45);

2.2. , :

= Q b / (· 10³), ,

Q – , / ; b –

, . / , $b = 142,76 / (\eta \cdot 10^{-2})$; η –
 , %; –

2.3.

$$\Delta C = - , . ,$$

– 1 (), . / ; – 1
 (³ . .), . / ;

2.4.

$$= / \Delta , ,$$

– , . ; Δ –
 , . / .

(),

, . . ,

1. . $Q = 4,55$ / .
 (10 %) = 55 . ×

× 1,1 = 60,5 . 1 .

2. . $Q = 3,6$ / = 1,86 / ³ $\rho = 0,517$ / ³.

(10 %) $C = 20000$. × 1,1 =
 = 22000 . 1 ³ , 10,11 . 1 ³.

3.

$$60,5 / 4,55 - 10,11 / 1,86 = 7,86 .$$

/ .

$$1 ³ 14,62 . .$$

1. . – . : “ ” , 1958. –

2. . – . : “ ” / – . : , 1982. – 760 .

3. E r m a n E. Peat as raw material for metallurgical coke and activated carbon // International Peat Society, 1975. – Bull. 7. – P. 39–49.

4. . – . : “ ” , 2000. – 170 .