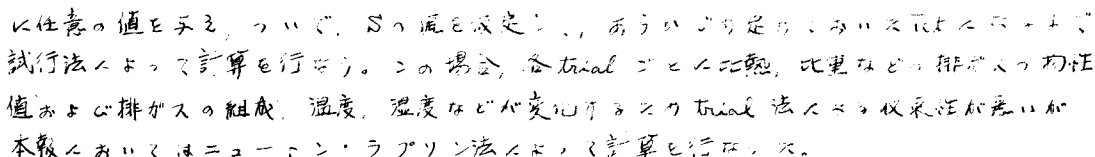


MODEL OF SLUDGE INCINERATER



本報ではその詳細については省略し、各ポート出口における排ガス温度について一例をあげて考察する。図-3は $T_{ct}=870^{\circ}\text{C}$ 、 $T_{ah}=160^{\circ}\text{C}$ で一定とし、操作因子 ε 、 β はそれぞれ $\varepsilon_1=\varepsilon_2=2.6$ 、 $\beta_1=0.6$ 、 $\beta_2=0.3$ 、 $\beta_3=0.1$ の場合を示している。予熱空気温度 T_{ah} の影響が最も顕著なように見えているのは、後燃焼出口ガス温度であり、以下次燃焼出口ガス温度、乾燥部出口ガス温度 T_{cd} の順となっている。また、空気過剰率 μ の影響も同様であるが、 T_{cd} に対するのは逆になっている。つまり、 μ が大きい程、 T_{cd} が大きくなる。また、これは乾燥部において、部分燃焼率 α が大きくなり、乾燥のみで行われる $\varepsilon=2$ のためである。一般に乾燥用空気量 V は 2.0 程度であるといわれるが、この結果から $\varepsilon=2.0$ をとると、その影響は殆んどなくなり、更には μ が 1.0 として 2.0 程度にすれば、特に乾燥用としての V の必要量は無いものとなる。よって、 ε が 2.0 に近い方が炉内型のプロセスにおいては最も影響は大きくはな

