

高レベル廃液混合槽における調整結果

	08-MX-002	08-MX-003	08-MX-004
混合槽	A	B	A
廃棄物濃度	<input type="text"/> g/L	<input type="text"/> g/L	<input type="text"/> g/L
調整液添加割合	<input type="text"/> %	<input type="text"/> %	<input type="text"/> %
不溶解残渣廃液混合	なし	なし	あり

図-1 第5ステップにおいて供給した廃液

立ち上げの際、ガラス温度
が高くなりすぎた

流下時の仮焼層位置の変動などの要因でガ
ラス温度計の指示値が大きく変動する。

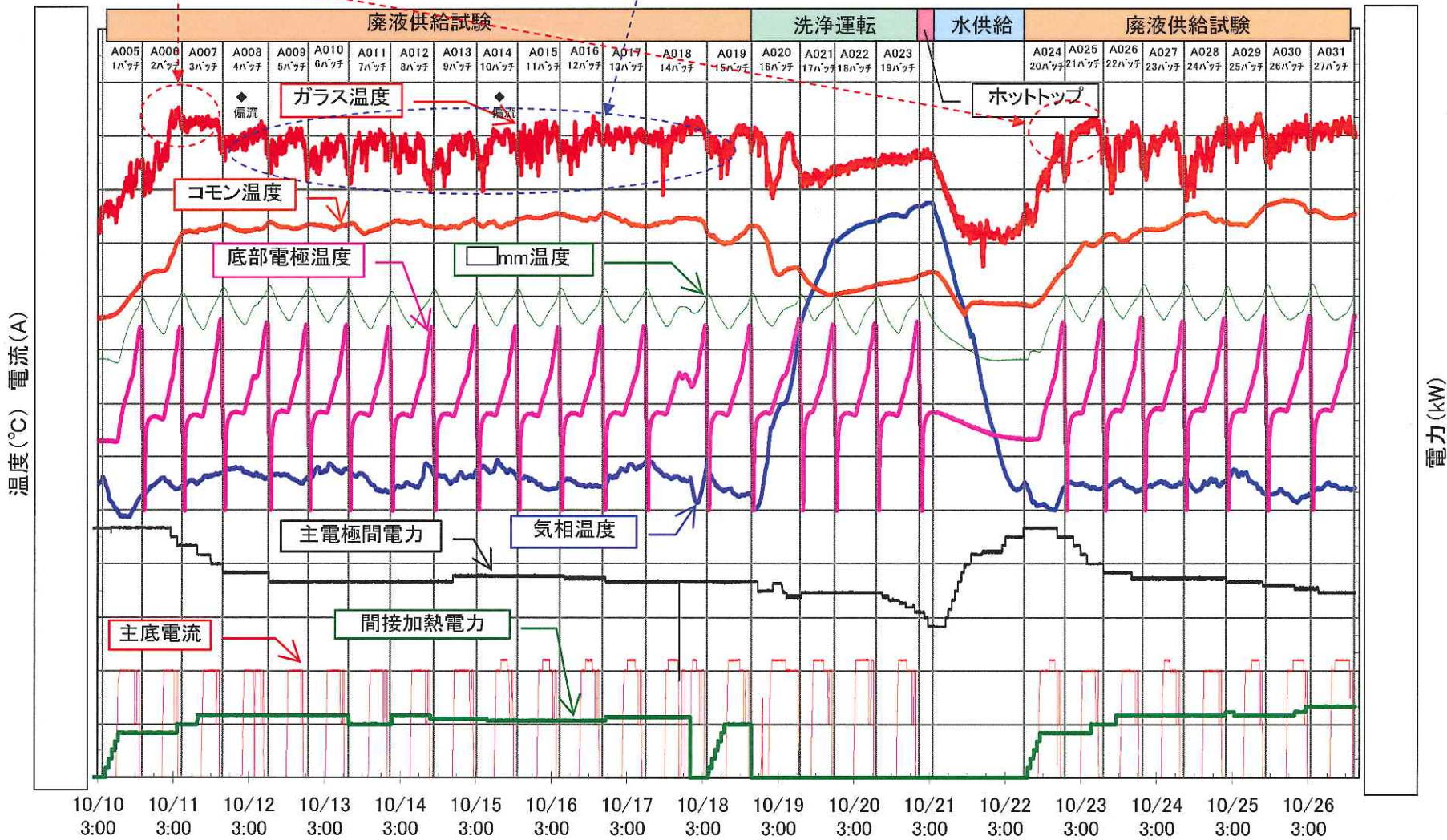


図-2 第5ステップにおけるガラス温度、気相温度の変化

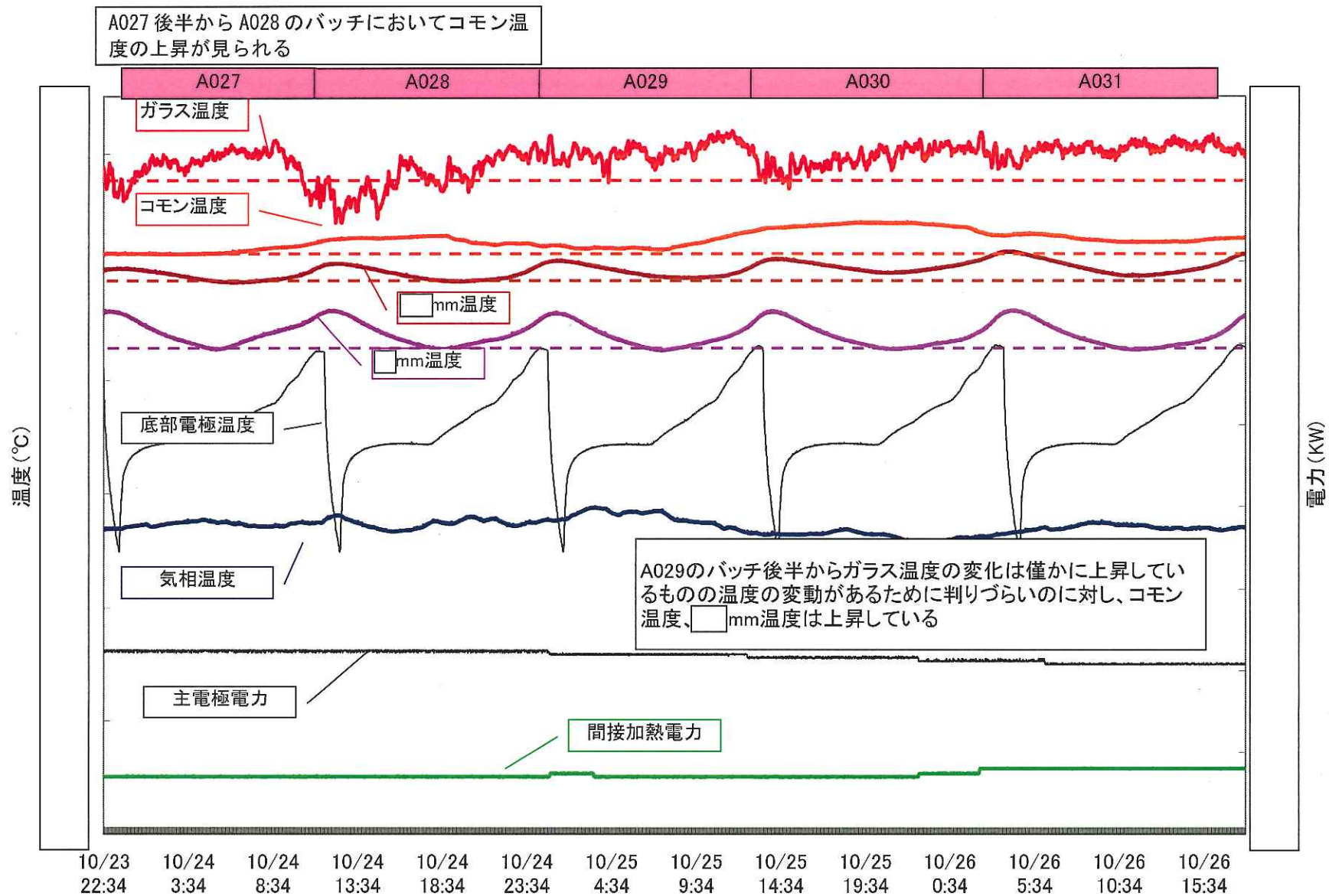


図-3 不溶解残渣廃液供給以降のガラス温度、気相温度の変化

不溶解残渣廃液供給以降のバッチでコモン温度などが上昇しているA027後半からA028バッチまでの影響でA028、A029後半以降でA030、A031の流下速度が低下したものと考える。

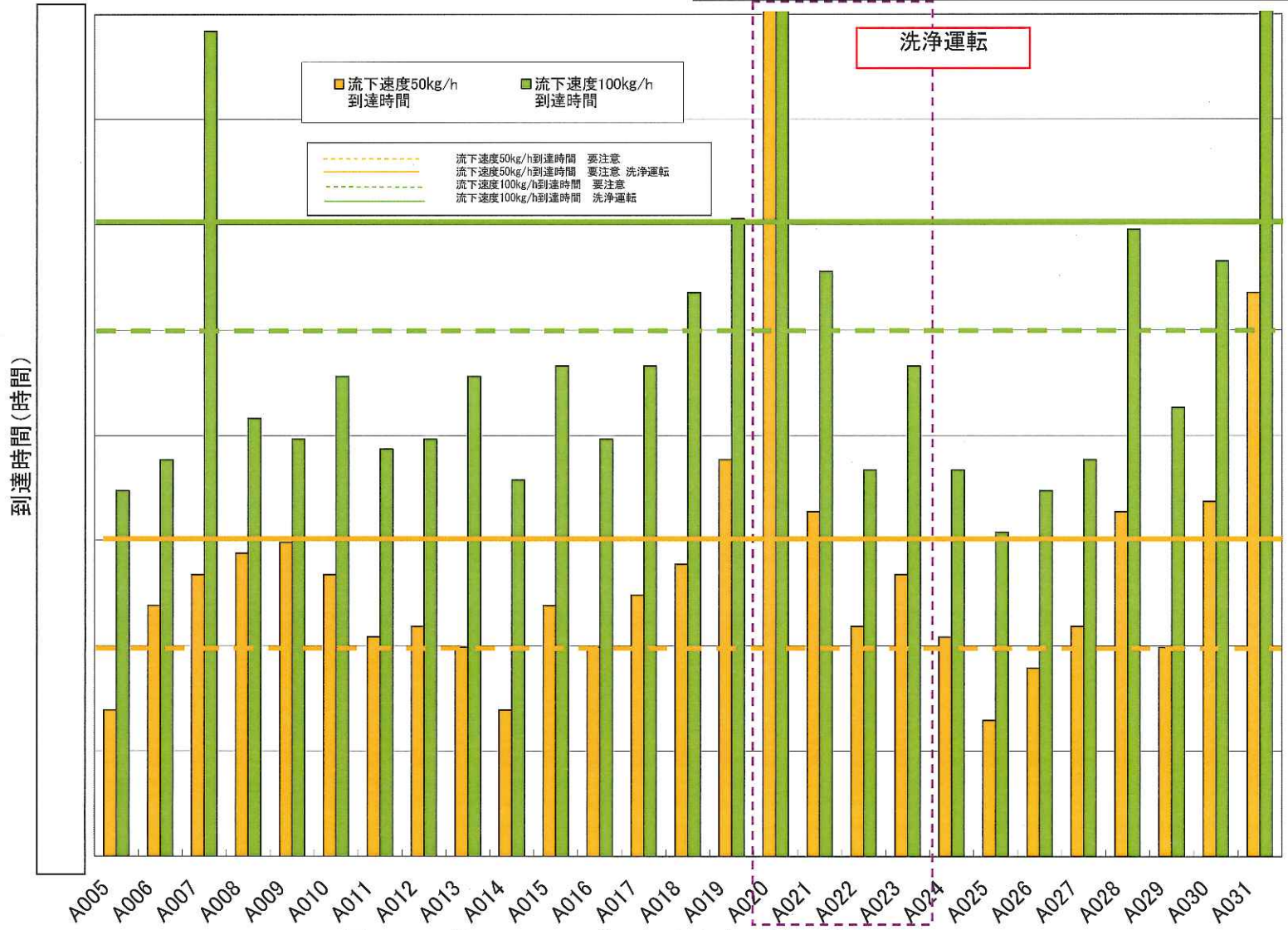
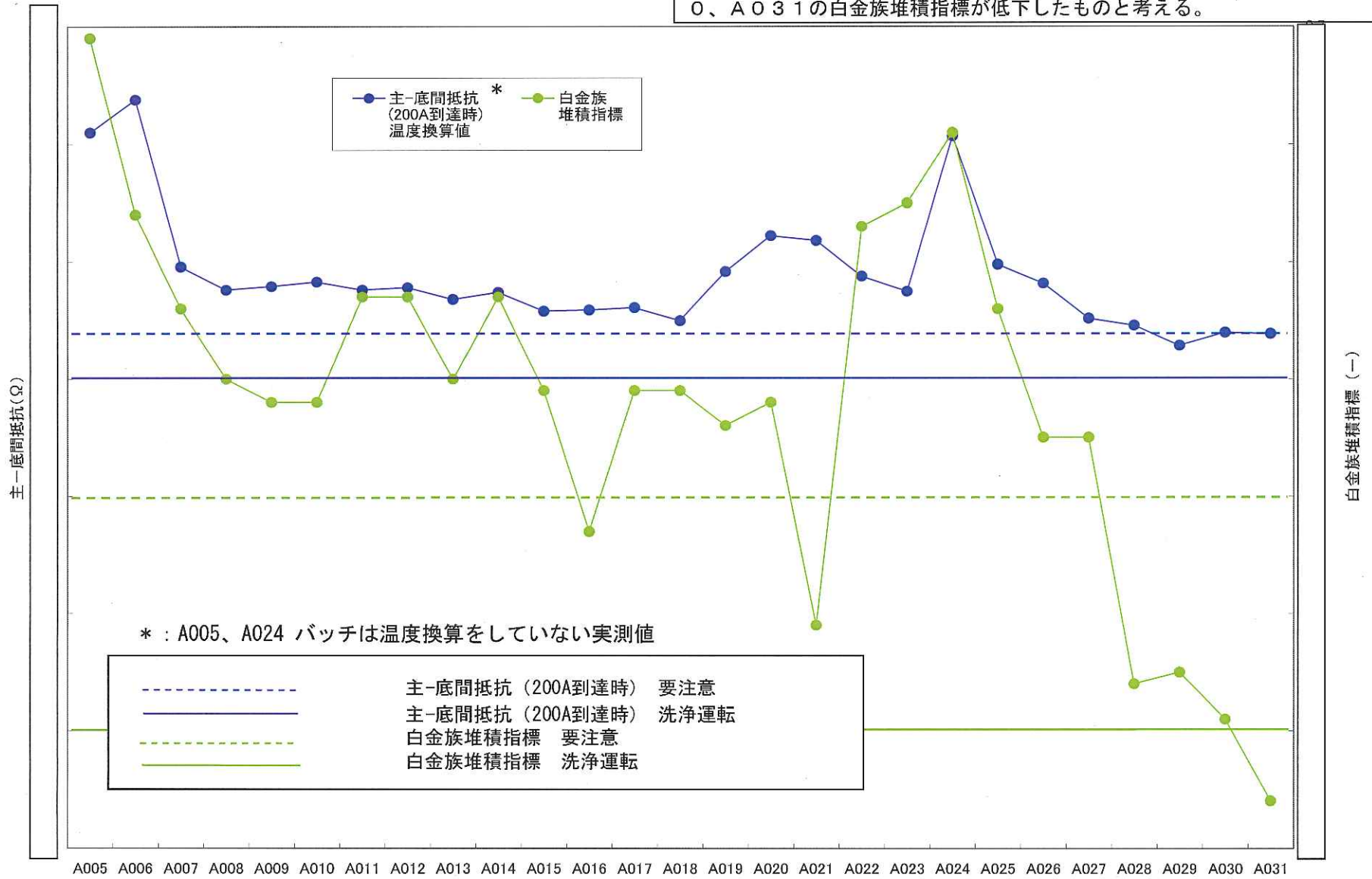


図-4 第5ステップにおける流下性の推移

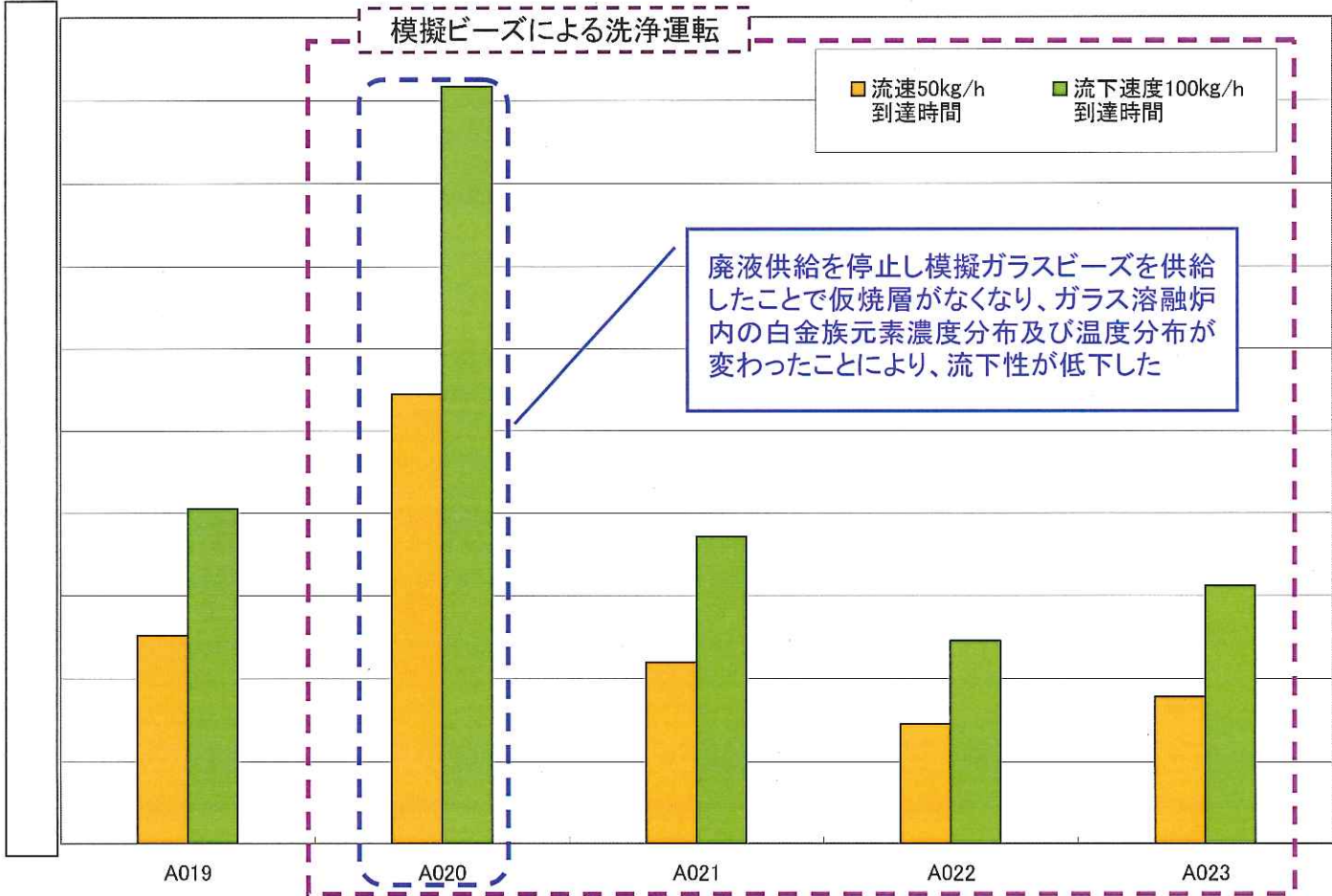
不溶解残渣廃液供給以降のバッチでコモン温度などが上昇しているA027後半からA028バッチまでの影響でA028、A029後半以降でA030、A031の白金族堆積指標が低下したものと考える。



* : A005、A024 バッチは温度換算をしていない実測値

-----	主-底間抵抗 (200A到達時) 要注意
—————	主-底間抵抗 (200A到達時) 洗浄運転
-----	白金族堆積指標 要注意
—————	白金族堆積指標 洗浄運転

図-5 第5ステップにおける白金族堆積指標、主-底間抵抗の推移



ガラスビーズの場合は仮焼層がなくなり、仮焼層に含まれる白金族元素が急激に沈降する

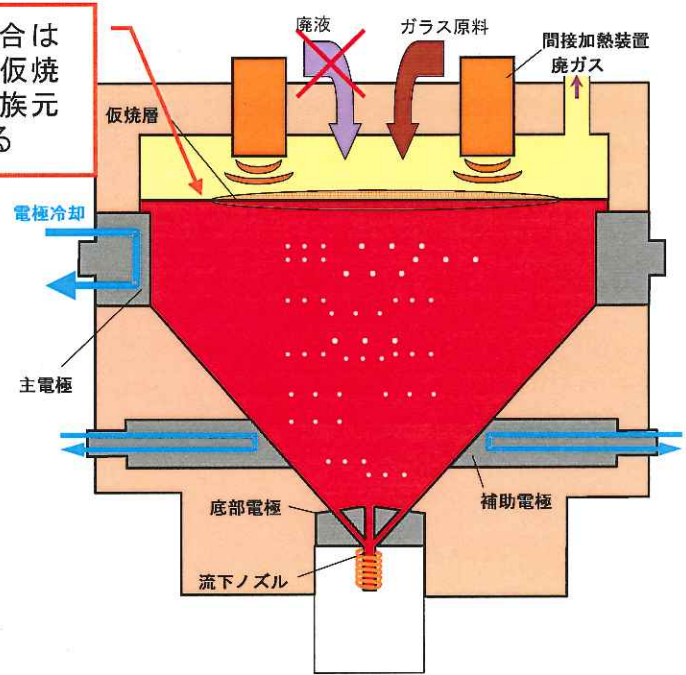


図-6 模擬ビーズ洗浄1バッチ目の流下性への影響

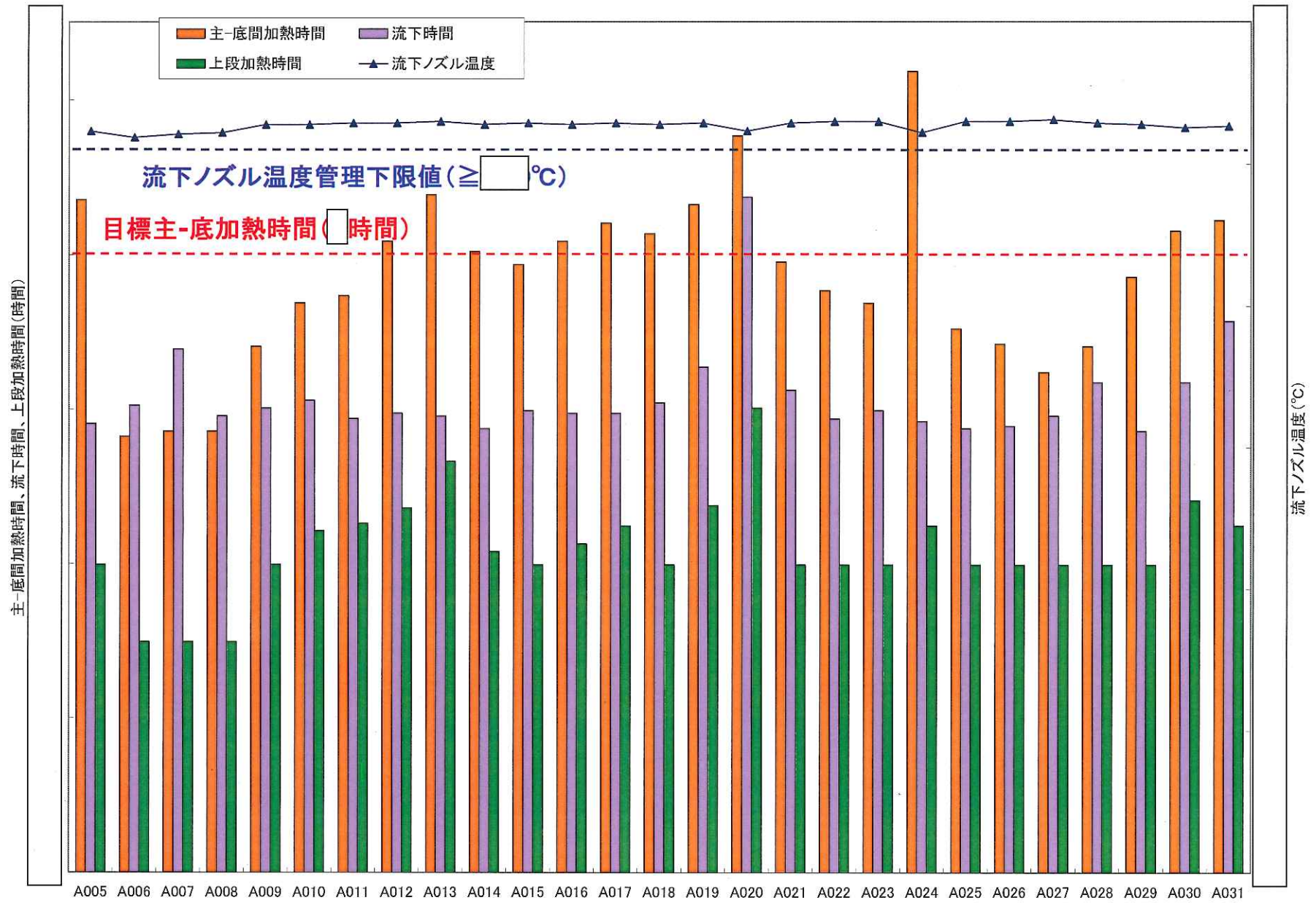


図-7 第5ステップにおける流下ノズル温度、主-底加熱時間等の推移

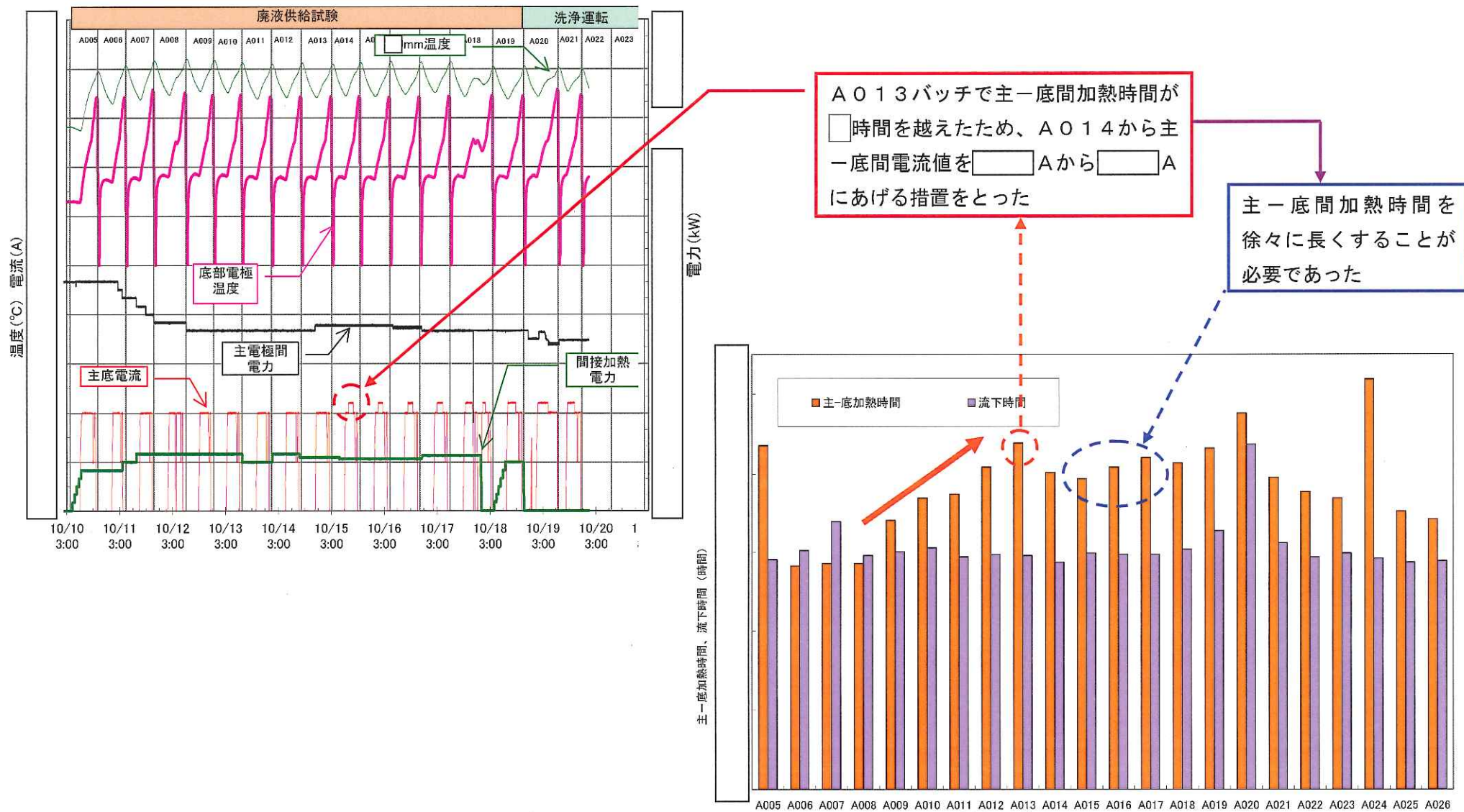


図-8 第5ステップにおける主-底加熱時間と主-底加熱電流値の推移