

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	g/L	g/L	g/L
調整液添加割合	%	%	%
不溶解残渣廃液混合	なし	なし	あり

図ー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
が高くならずすぎた

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。

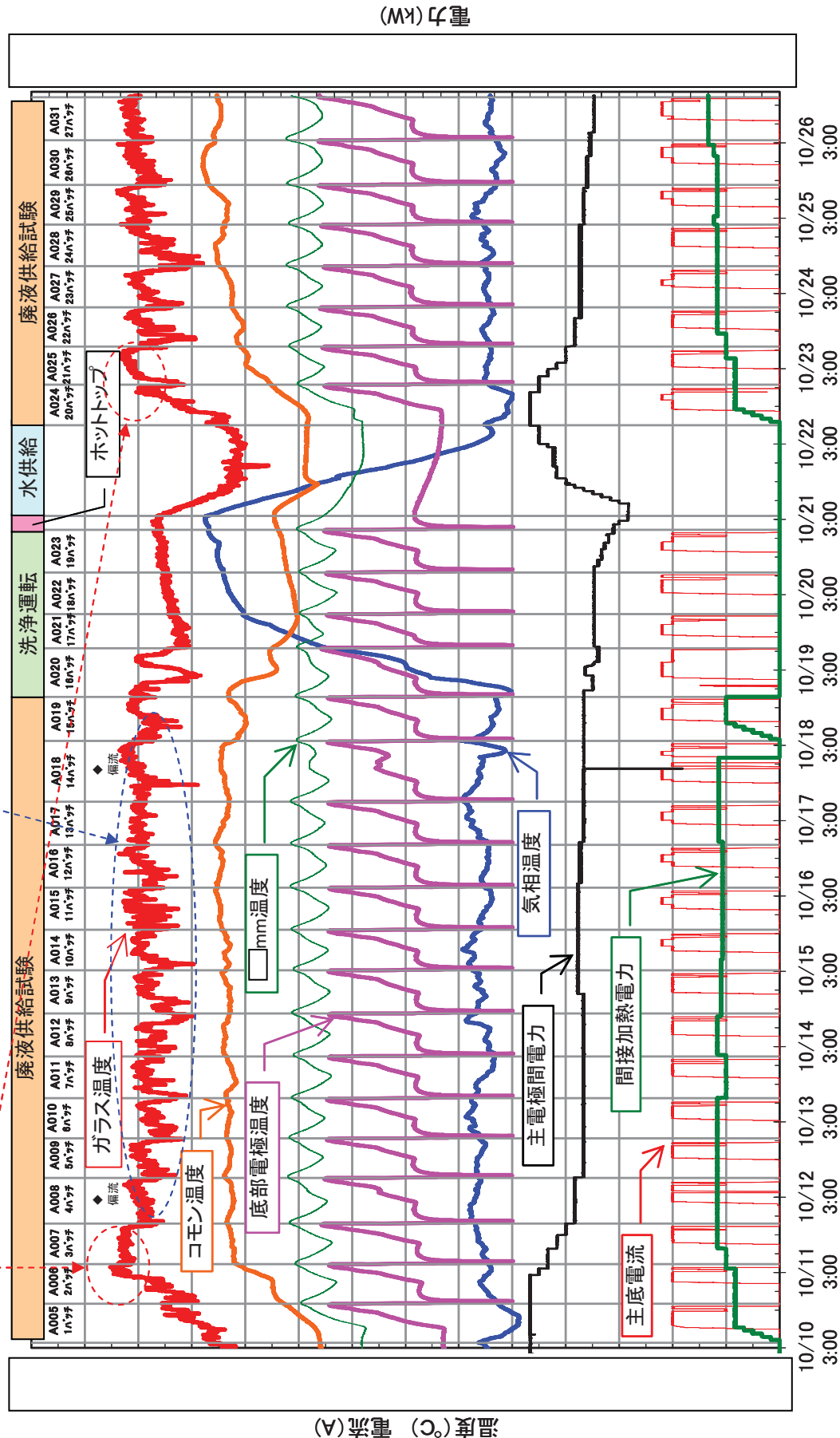


図-2 第5ステップにおけるガラス温度、気相温度の変化

不溶解残渣廃液供給以降コモン温度などが上昇した影響により、A028、A030、A031の流下速度が低下したものと考える。

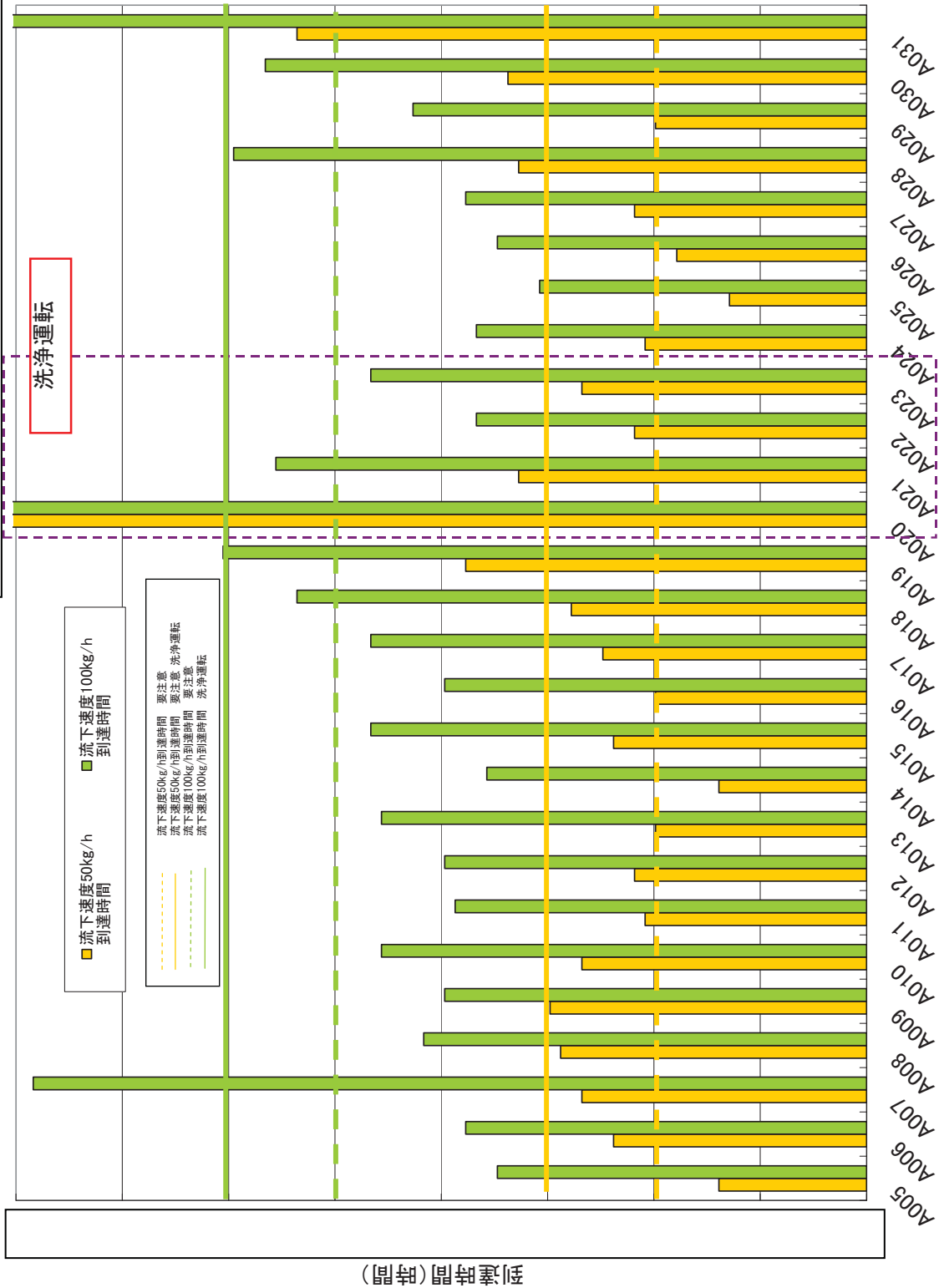


図-4 第5ステップにおける流下性の推移

不溶解残渣廃液供給以降コモン温度などが上昇した影響により、A028、A030、A031の白金族堆積指標が低下したものと考える。

(一) 主-底間抵抗値

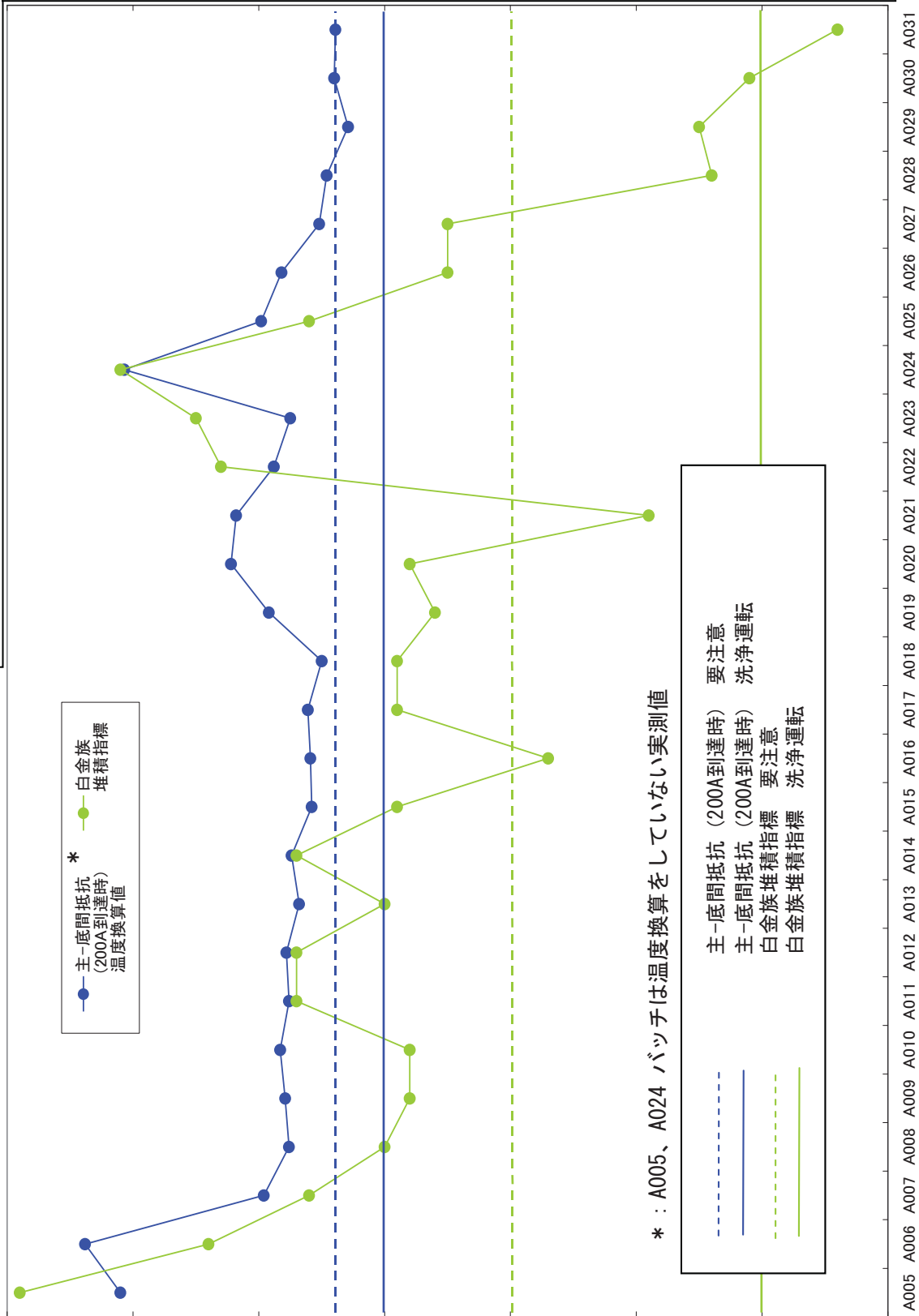
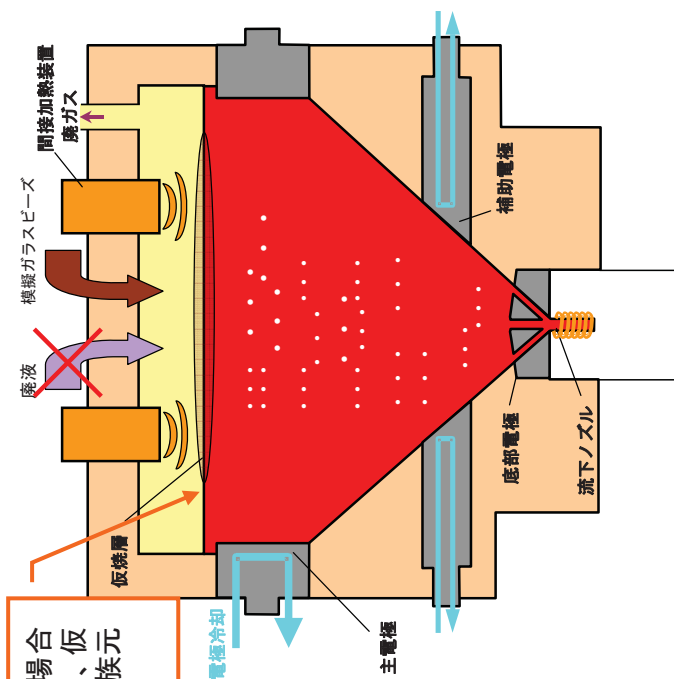
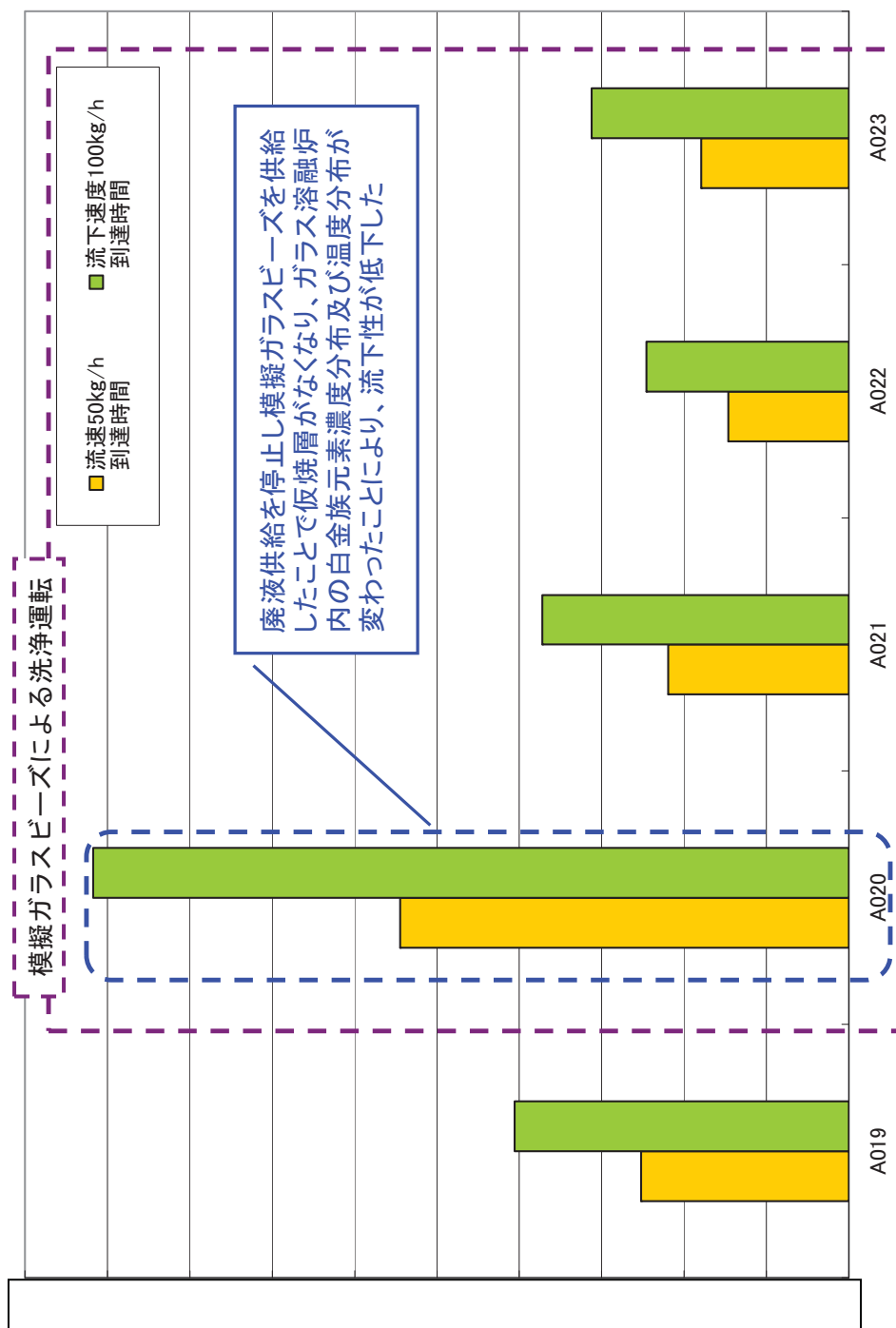


図-5 第5ステップにおける白金族堆積指標、主-底間抵抗の推移

主-底間抵抗(2)



模擬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



廃液供給を停止し模擬ガラスビーズを供給
したことで仮焼層がなくなり、ガラス溶融炉
内の白金族元素濃度分布及び温度分布が
変わったことにより、流下性が低下した

図-6 模擬ガラスビーズ洗浄1バッチ目の流下性への影響

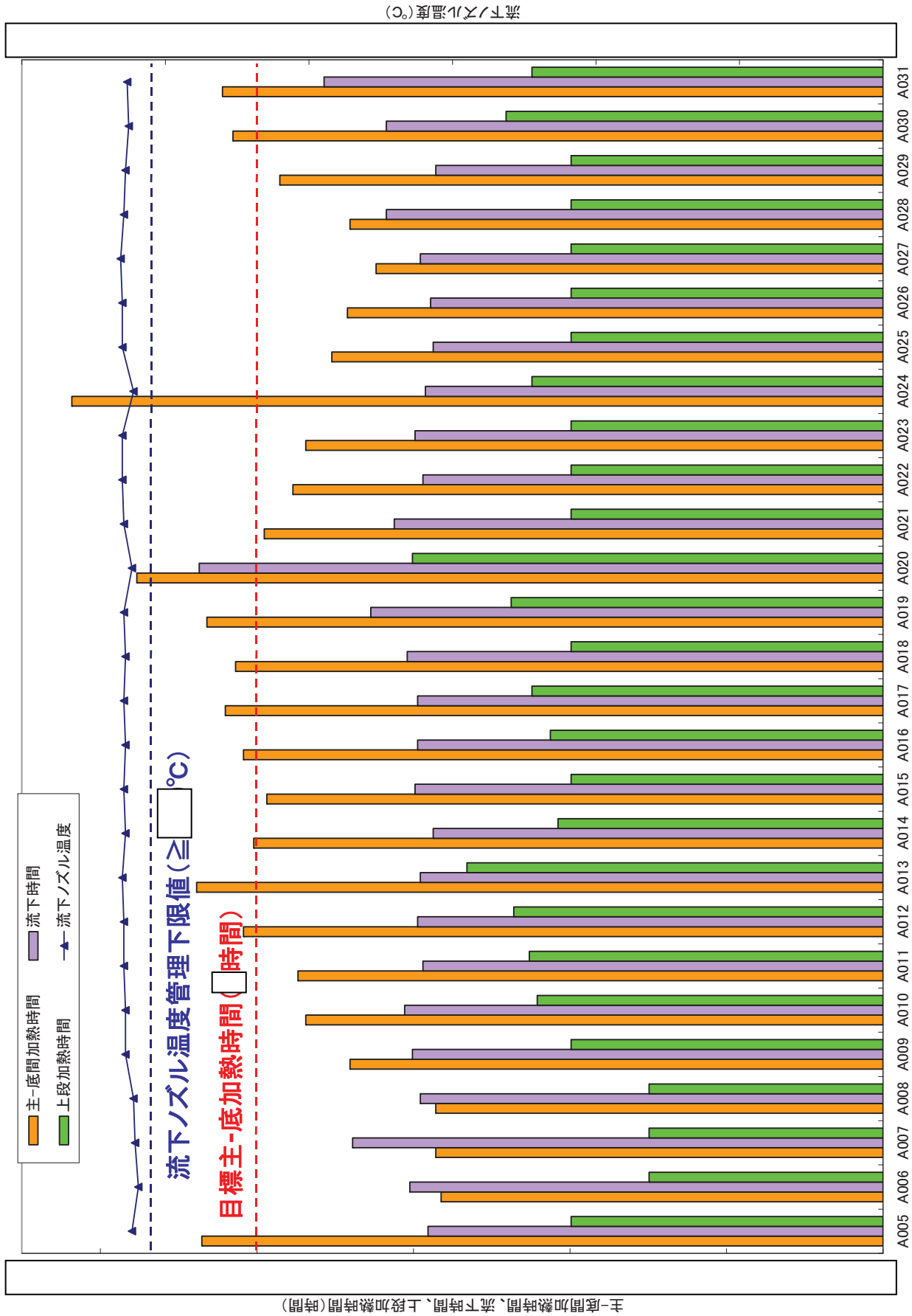


図-7 第5ステップにおける流下ノズル温度、主-底加熱時間等の推移

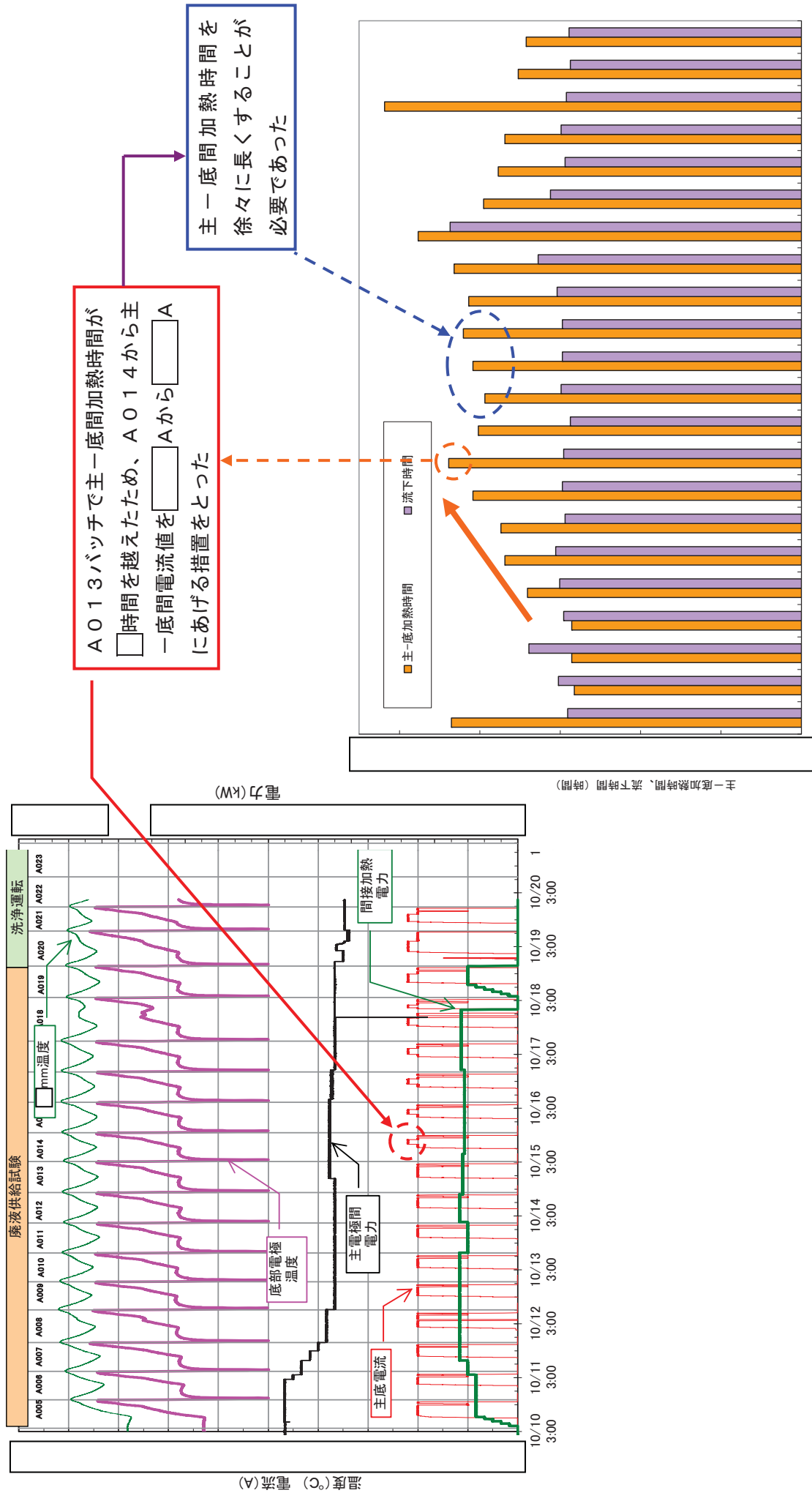
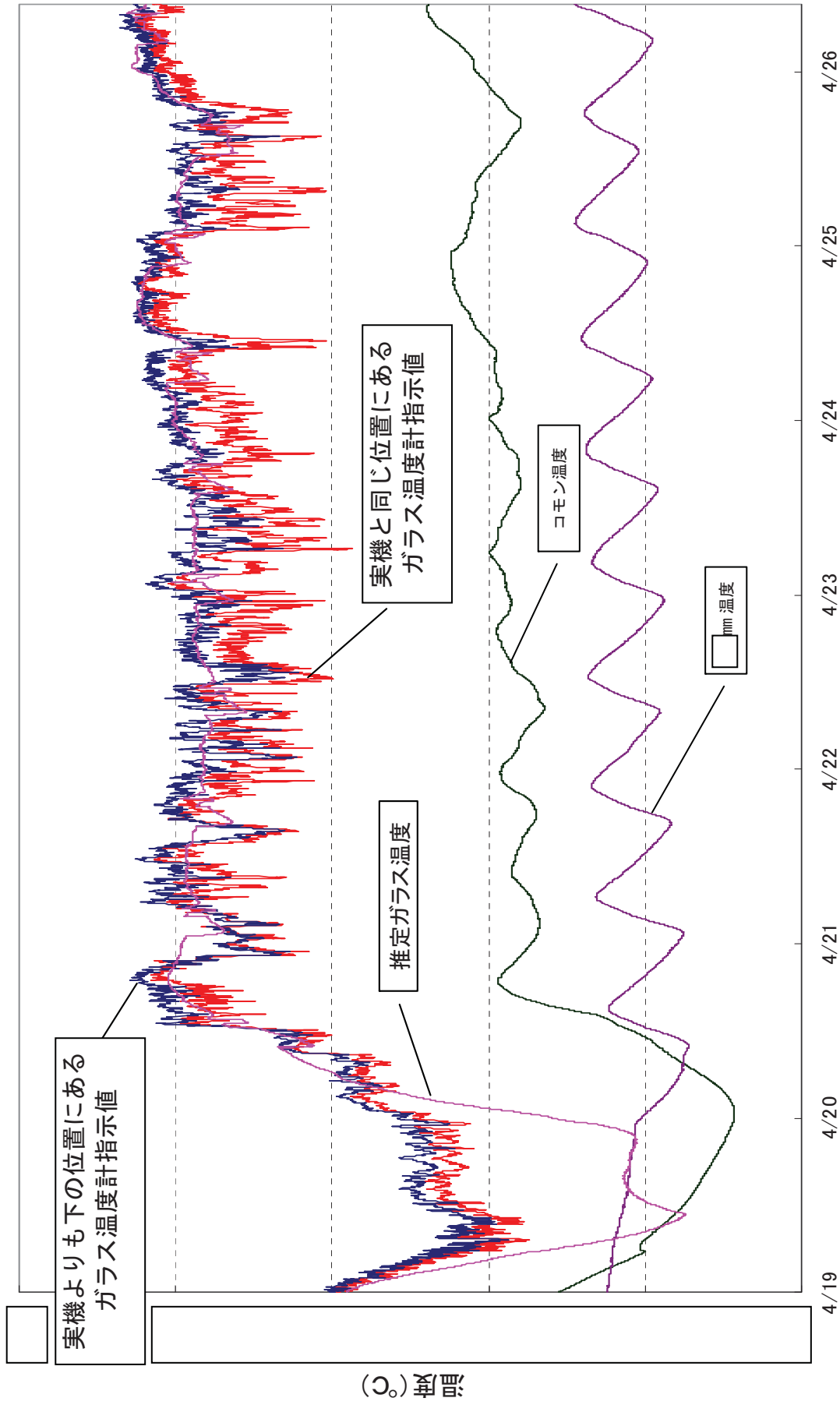


図-8 第5ステップにおける主-底加熱時間と主-底加熱電流値の推移

高模擬廃液による運転



図一 1 1 主電極間抵抗を用いたガラス温度推定値の有効性確認結果 (KMOC試験) (1 / 2)

高模擬廃液 + 不溶解残渣模擬を加えた廃液による運転

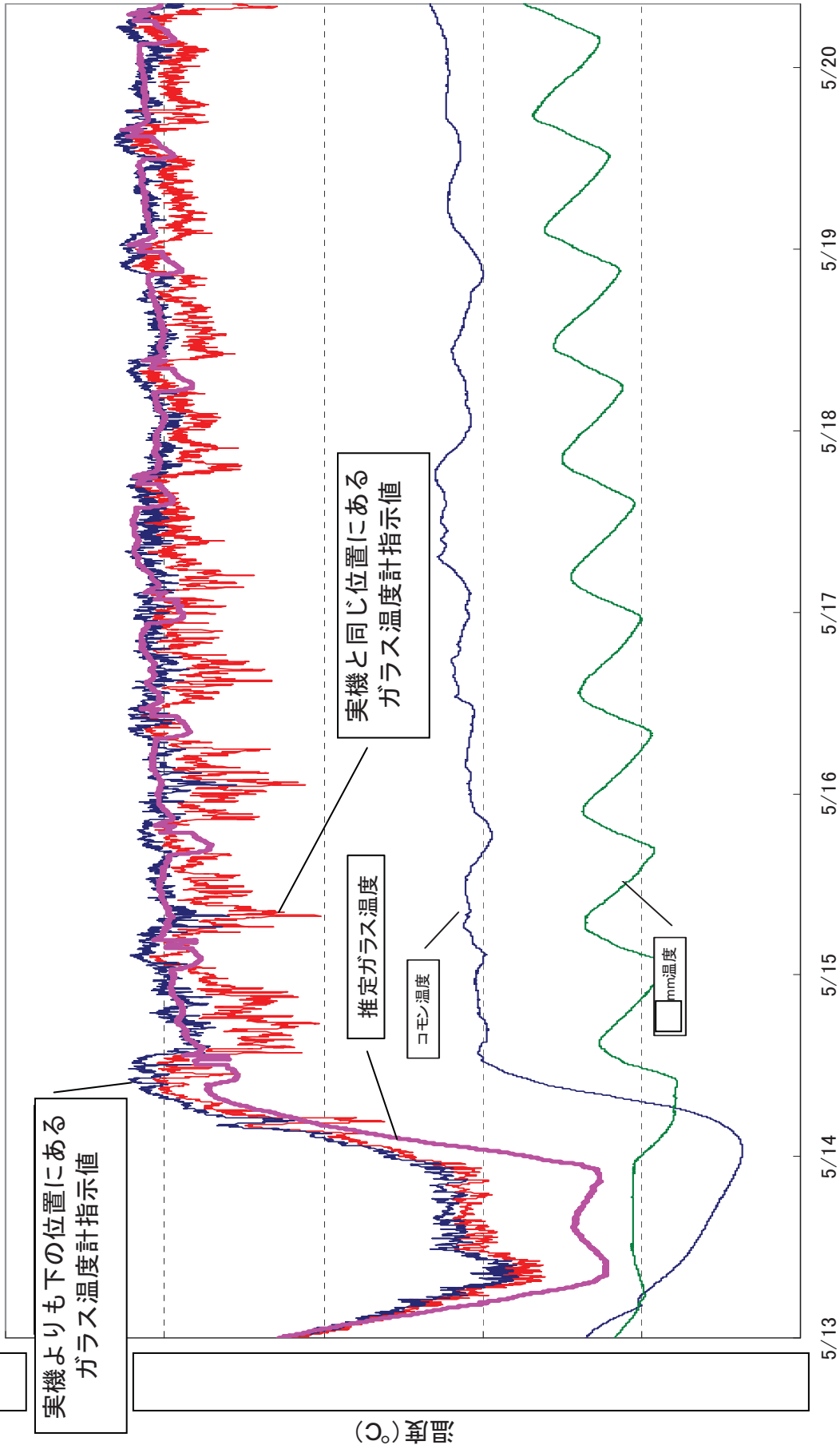
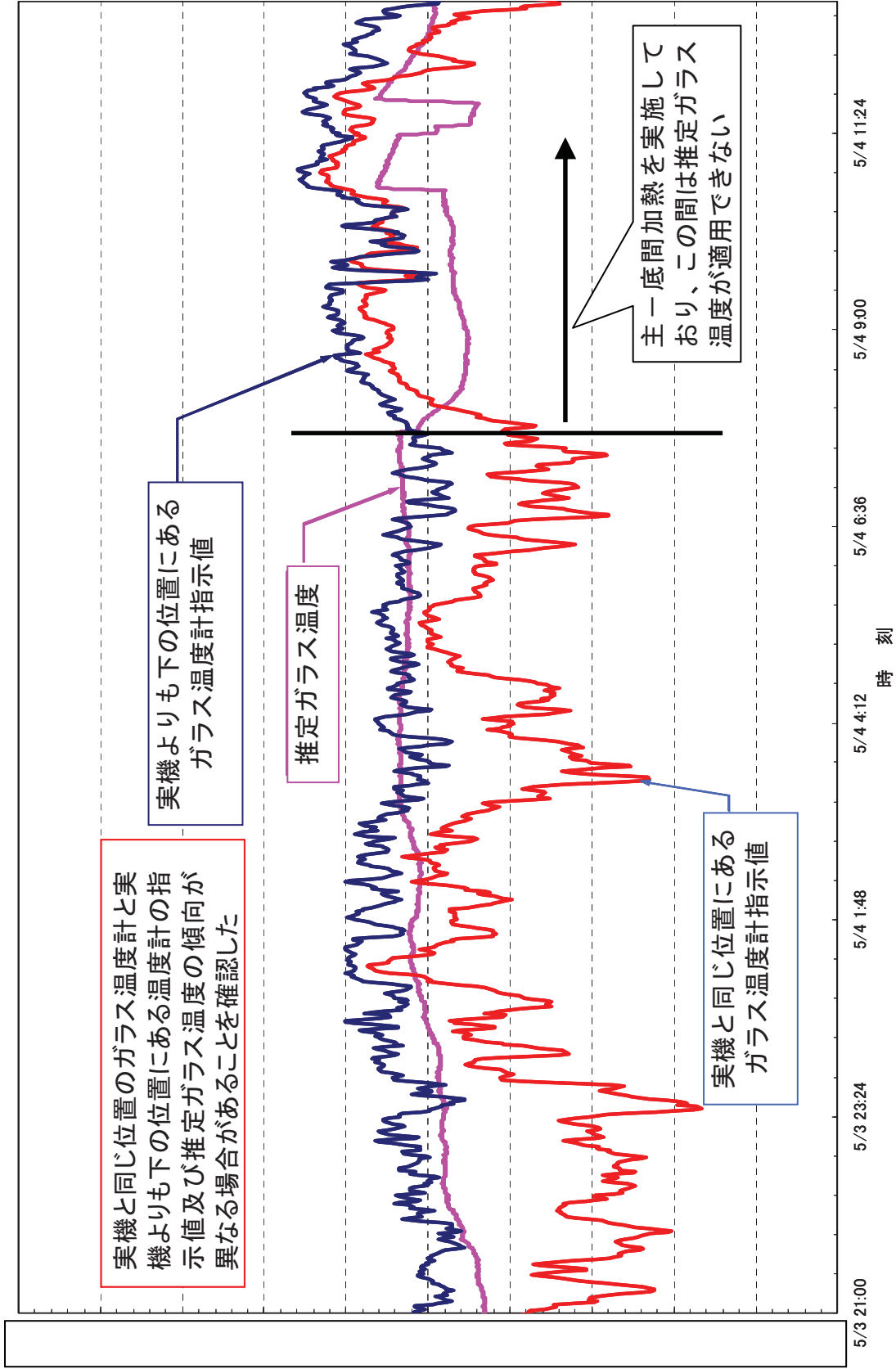


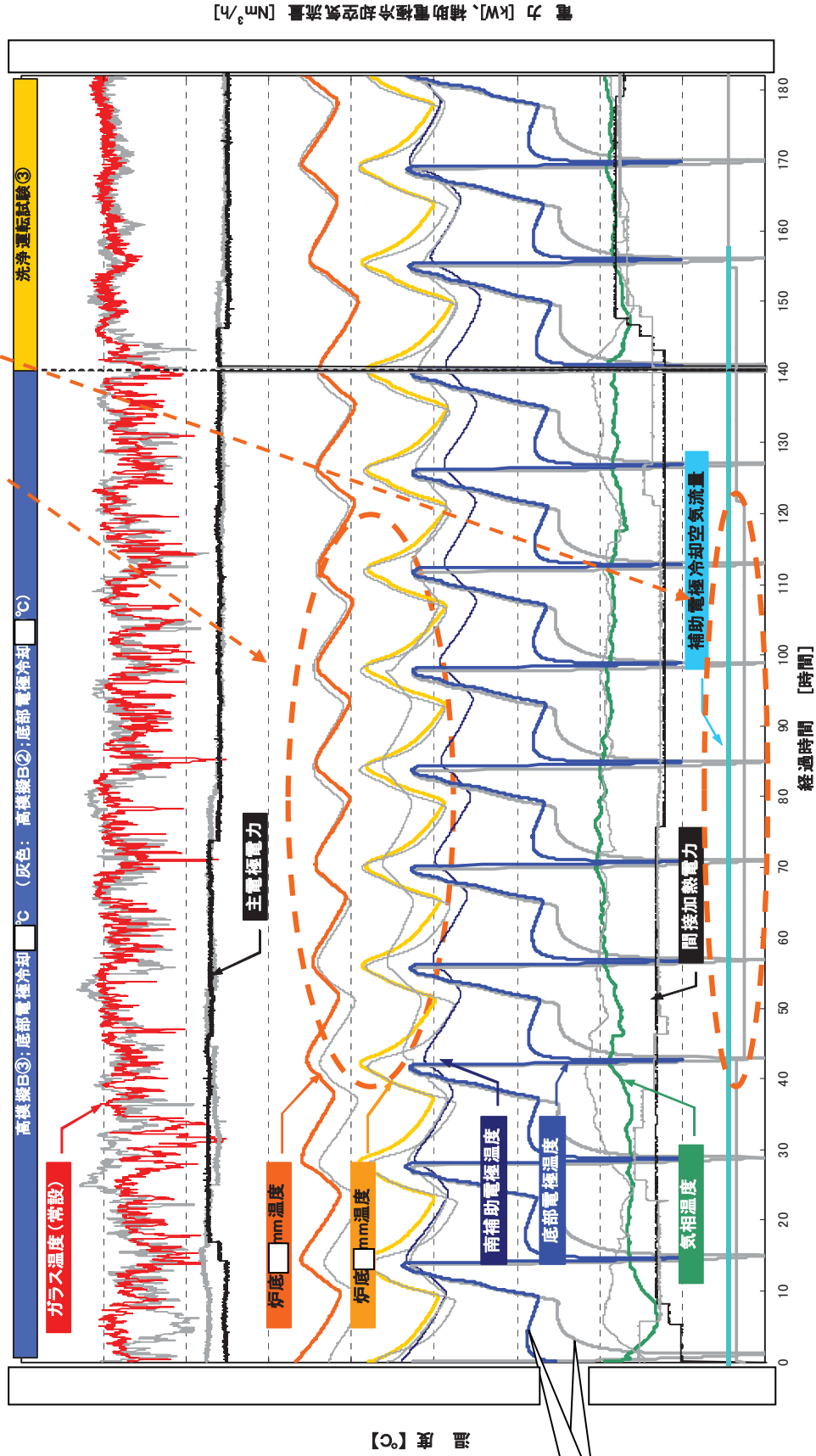
図-1-1 主電極間抵抗を用いたガラス温度推定値の有効性確認結果 (KMO C試験) (2 / 2)



図一 1 2 ガラス温度計位置によるガラス温度測定結果への影響 (KMOC試験)

図中の灰色のトレンドは、底部電極冷却温度設定が \square °C の場合の各パラメータの推移を示しており、その他の色の色のトレンドは底部電極冷却温度設定が \square °C の場合の各パラメータの推移を示している。

\square mm 温度などを同じ温度とするためには、底部電極冷却温度の設定 \square °C のケースの方が補助電極冷却空気流量を増加させる必要があることを確認した。



電力 [kW]、補助電極冷却空気流量 [Nm³/h]

【C】 概 略

底部電極冷却温度設定が \square °C と \square °C

図-13 底部電極冷却温度設定の違いによる影響確認結果 (KMOC試験)

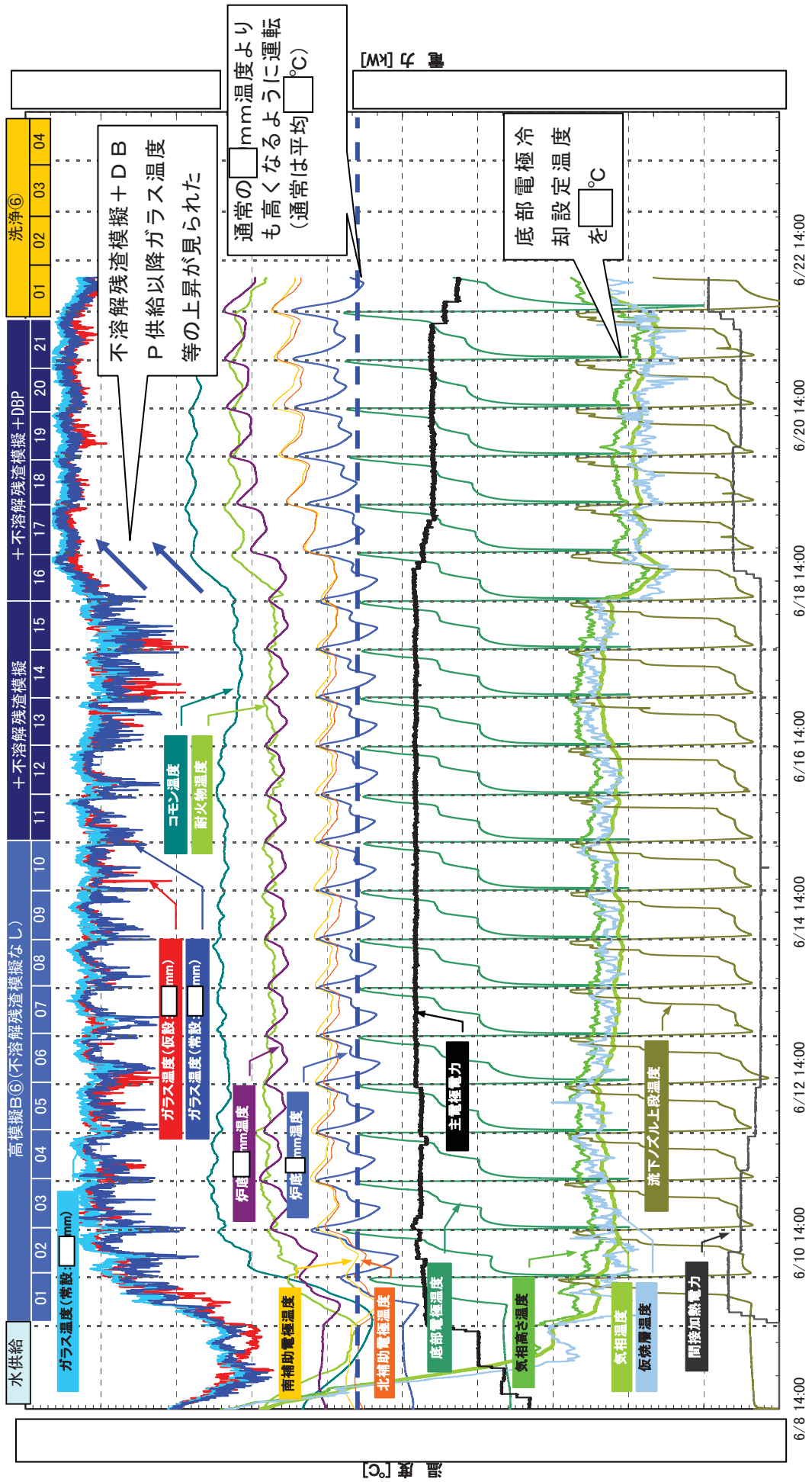
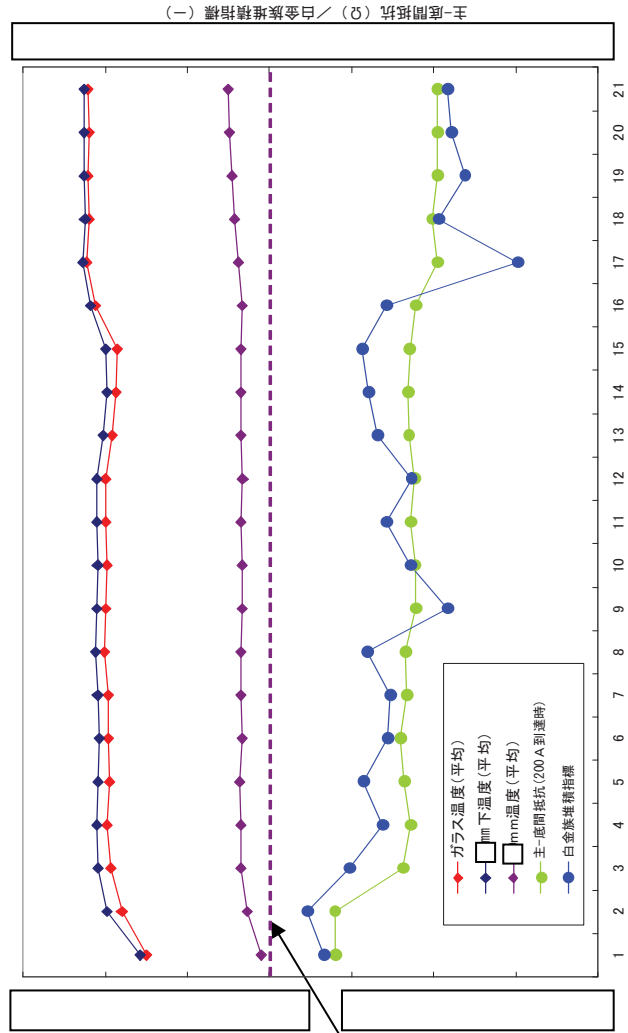
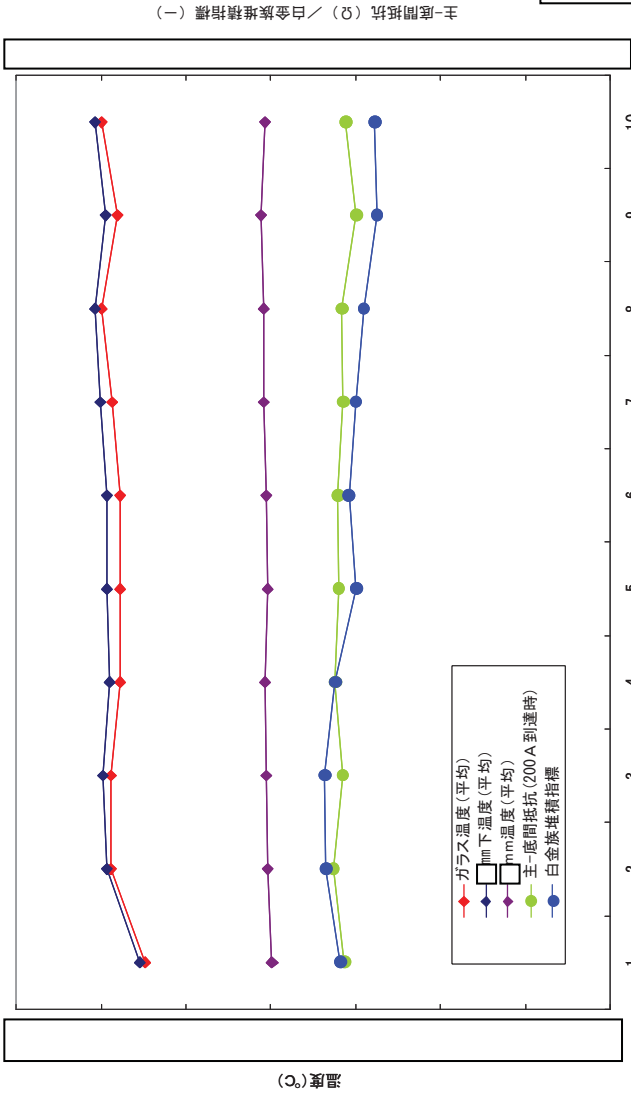


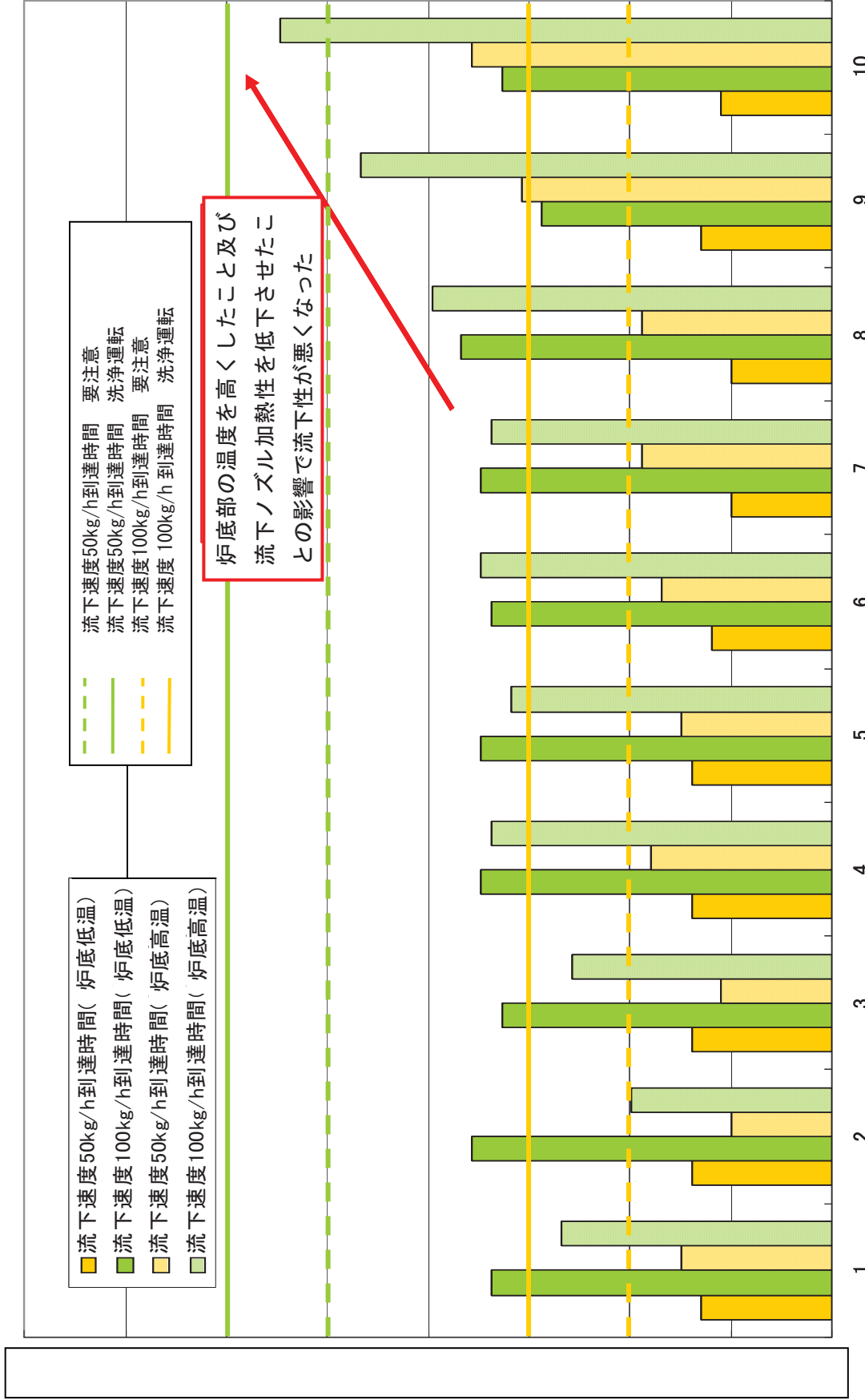
図-14 第5ステップにおけるガラス溶融炉の運転状況を模擬した試験 (KMO C試験)



炉底が低温で管理されている運転

炉底が低温で管理されている運転の
場合の □mm 温度計温度

図-15 炉底部温度の白金族堆積指標及び主-底間抵抗への影響 (KMO C試験)



図一16 流下ノズルの加熱性低下への影響確認結果 (KMOC試験) (1/2)

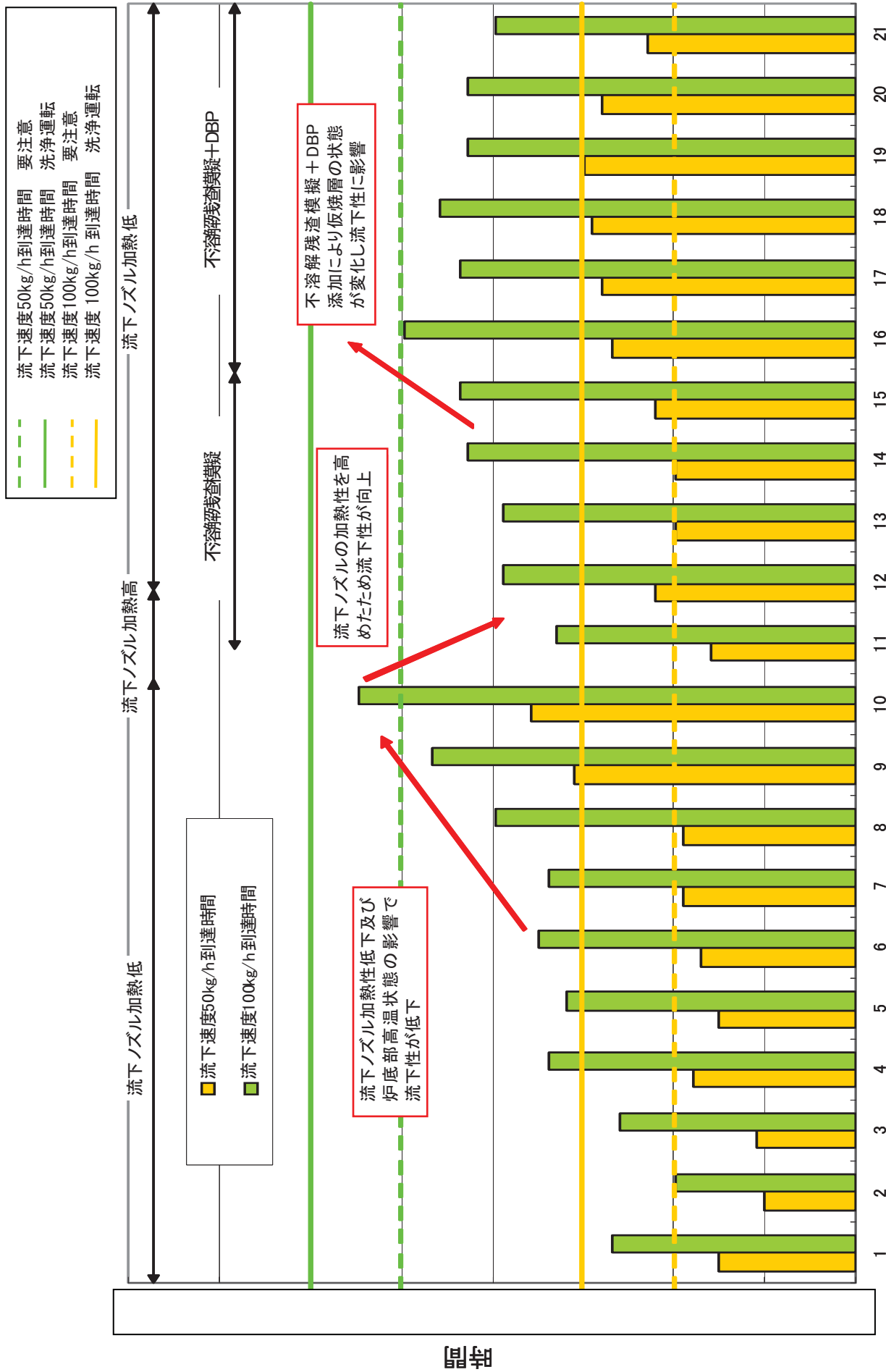


図-16 流下ノズルの加熱性低下への影響確認結果 (KMOCC試験) (2/2)