

Charakterisierung von Festbrennstoffen

(Stein- und Braunkohle, Biomasse und Müll)

mittels Hochdruck STA

Dr. Heinz Renner

Linseis Messgeräte GmbH

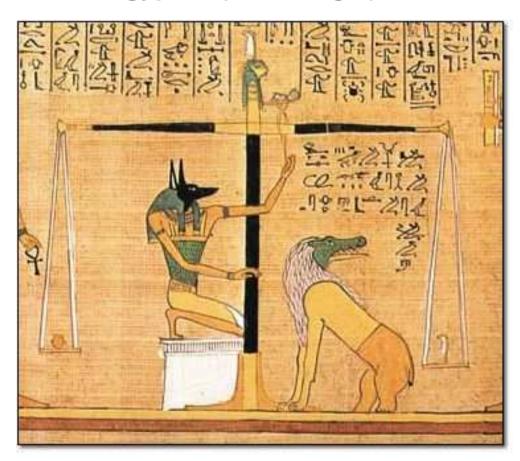
Vielitzer Str. 43, 95100 Selb

Mail: info@linseis.de



Geschichte der Thermogravimetrie

ca. 3000 v.Chr.: Ägypten (Metallurgie)





Geschichte der Thermogravimetrie

1853: Talabot-Persoz-Rogeat Desiccator (Lyon)
(Bestimmung des Wassergehalts von Textilien)

1. Kommerzielles Thermogravimetrie Gerät

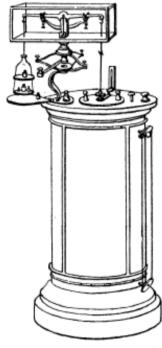


Fig. 95. - Appareil de conditionnement Talabot-l'ersoz-Rogeat.



Geschichte der Thermogravimetrie

1915: Kotaro Honda (Tohoku, Japan)- 1. Thermowaage (Erste Messungen der Gewichtsänderung mit definierten Temperaturprogrammen)
Charakterisierung von Stählen

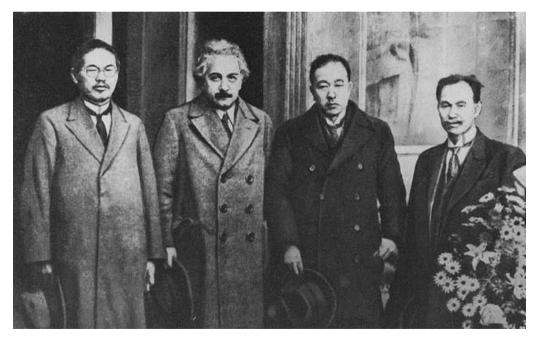


Foto von 1922



Geschichte der Thermogravimetrie

1960er Jahre: Simultane Thermische Analyse (STA- TG/DTA)

1970er Jahre: Kopplungen STA bzw. TG mit

Massenspektrometern (später auch FTIR)





Geschichte der Thermogravimetrie

Seit den 1970er Jahren bis 2010:

- Verbesserung der Empfindlichkeit und Auflösung
- Bessere Kopplungstechniken
- Messung in unterschiedlichsten Atmosphären (auch korrosiv, z.B. Magnetschwebewaage)

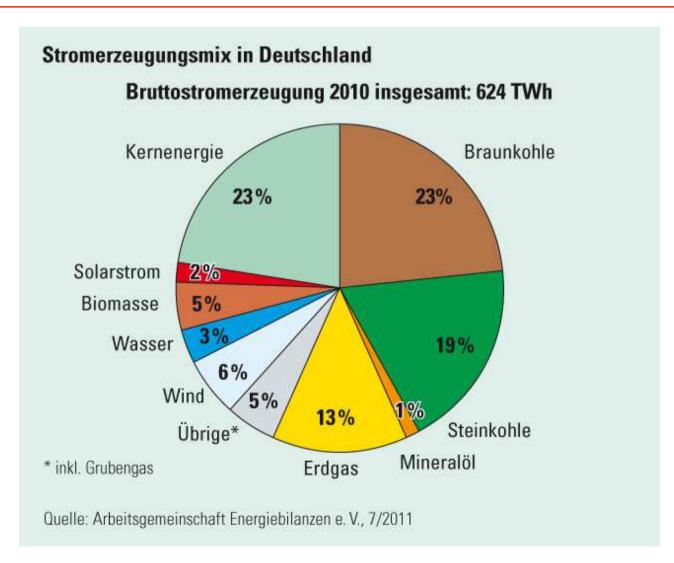
2010: NEUE TRENDS IM BEREICH THERMOGRAVIMETRIE

- Hohe Drucke und Temperaturen
- spezielle Atmosphären (aufwändige Gaskontrolle)
- in-situ Gasanalysen

Anwendungen: Vergasung von Festbrennstoffen, Gasspeicherung, Katalyse u.a.

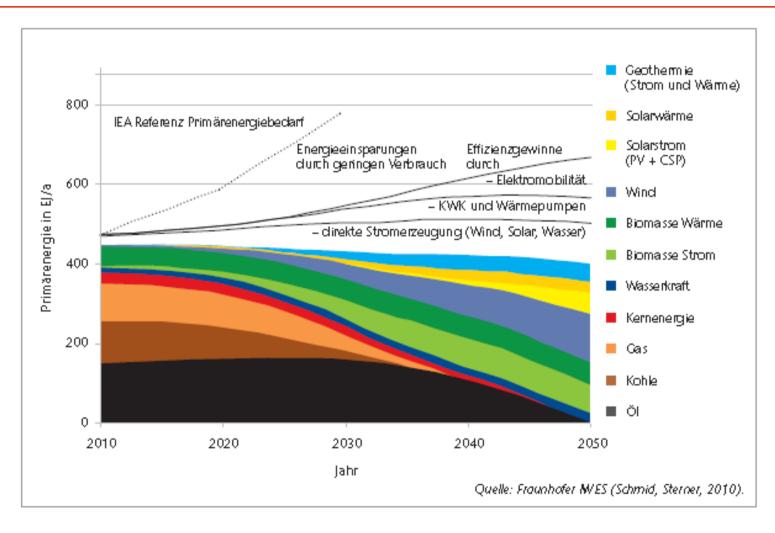


Energiewende – aktueller Energiemix



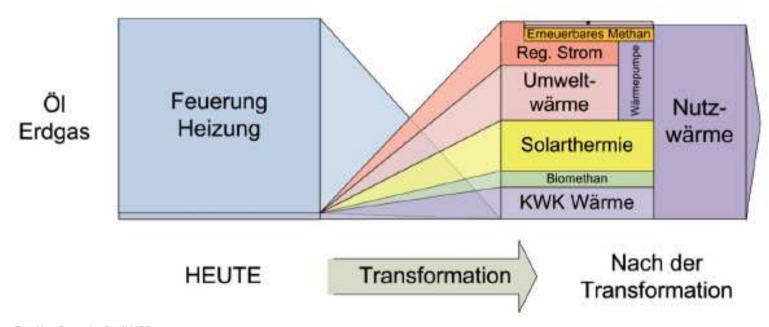


Energiewende – globales Szenario bis 2050





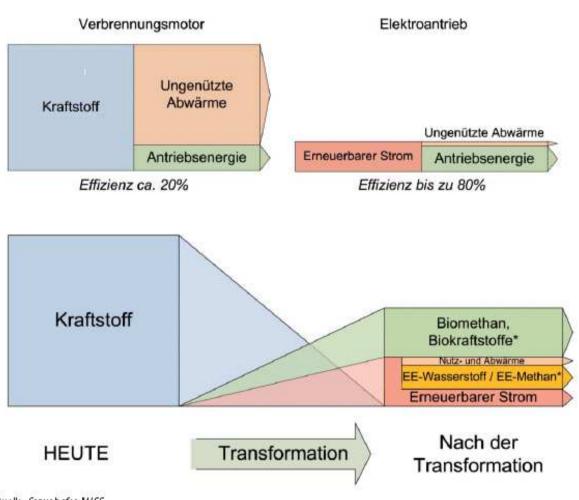
Energiewende – Szenario Wärmeerzeugung



Quelle: Fraunhafer IWES



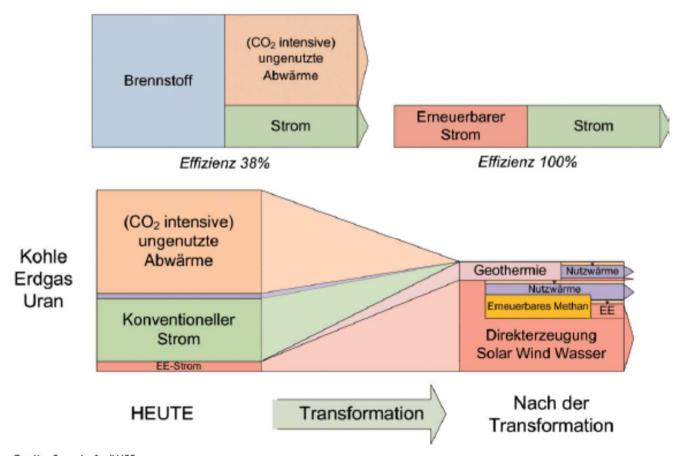
Energiewende – Szenario Mobilität



Quelle: Fraunhofer M/ES



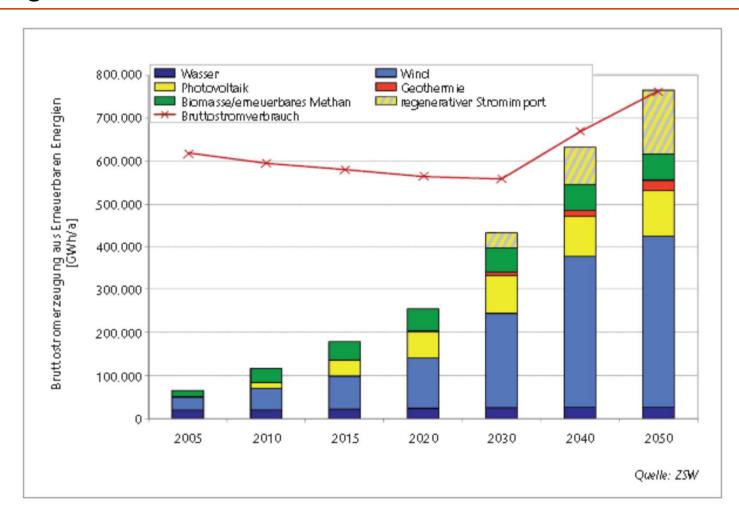
Energiewende – Szenario Stromerzeugung



Quelle: Fraunhafer IWES



Energiewende - Szenario Strommix Deutschland





Forschungsschwerpunkt Festbrennstoffe

- Kohle, Biomasse, Müll
- → Effizienzsteigerung
- → Reduktion CO₂- Ausstoß
- → Reduktion Schadstoffemissionen

Analysenmethoden

- Simultane TG/DSC liefert quantitative Ergebnisse
- in-situ Kopplungstechniken
- Messungen unter realen Bedingungen (Temperatur, Druck, Atmosphären)

[INSEIS

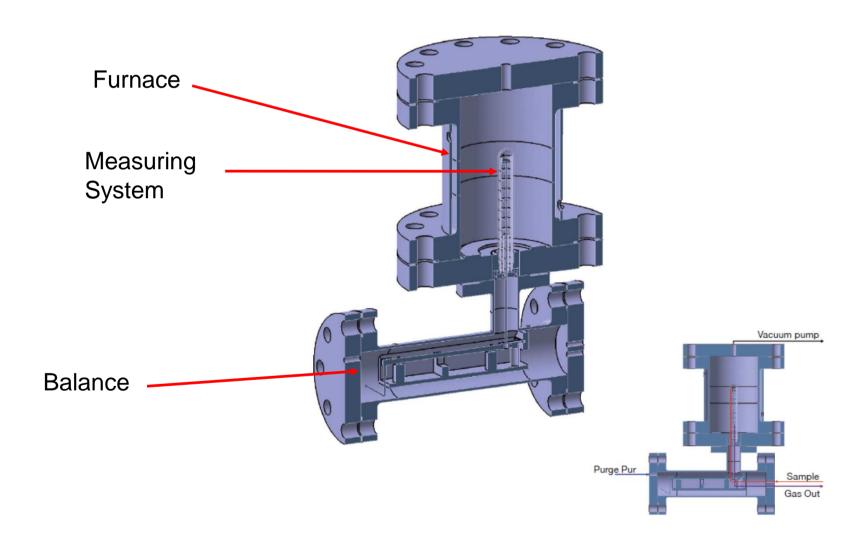
Beispiel Linseis Hochdruck STA

- Temperaturen bis 1600 ℃
- Drucke: Vakuum bis 150 bar
- Gewichts- und DSC- bzw. DTA- Signal
- Kopplungsmöglichkeiten MS, FTIR, Raman, ELIF



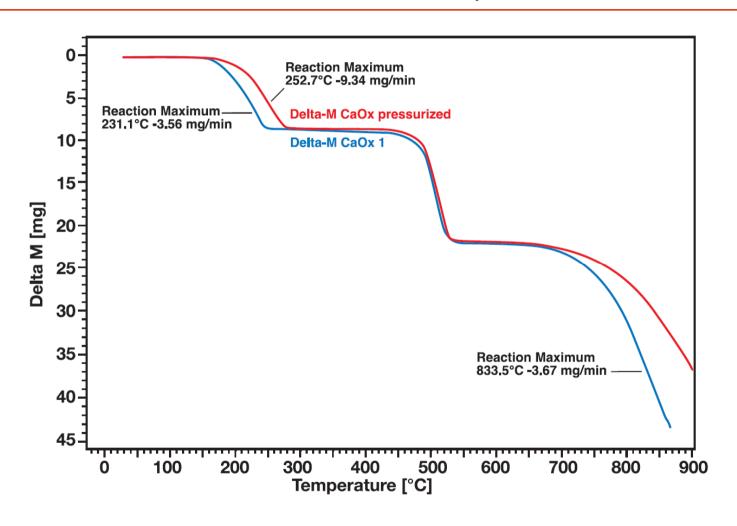


STA HP/2





Calciumoxalat bei verschiedenen Drucken (Normaldruck und 20 bar)



In-situ Analyseverfahren

Durch Bohrungen in das undurchsichtige Schutzrohr (Keramik, Aluminiumoxid) auf einer Ebene wurde ein optischer Zugang unmittelbar oberhalb der Probe geschaffen

Um dennoch die Gasdichtigkeit des Schutzrohres zu gewährleisten, wurden optisch in weitem Bereich (von UV – IR) durchlässige und hochtemperatur-beständige Scheiben aus UV-Saphir mit einem speziellen Hochtemperaturkeramikkleber eingeklebt.

Durch die realisierten 3 Öffnungen durch Isolierung und Gehäuse sind wichtige optische laserbasierte Analyseverfahren in-situ realisierbar

Beispiel: ELIF









In-situ Gasanalyse

FTIR: Fourier Transform Infrared Spectroscopy

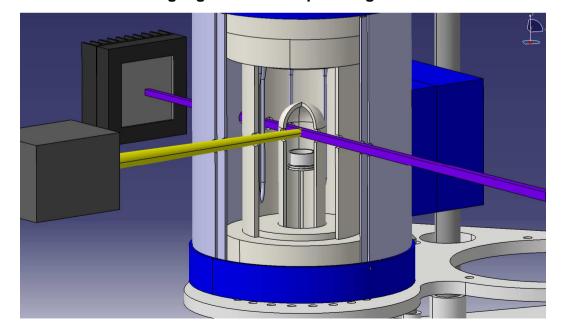
- Messung von Haupt- und Spurengaskomponenten bis hin zum ppm Bereich, z.B. H2O, CO2, CO, H2S,...
- Polare Moleküle vorausgesetzt

Raman-Spektroskopie

- Messung von Hauptgaskomponenten
- Auch nichtpolare Moleküle wie H2 oder N2 können gemessen werden

ELIF: Excimer Laser induced Fragmentation Fluorescence

- UV-Laser-basierte Methode zur Messung von gasförmigen Alkaliverbindungen (z.B. NaCl, NaOH, KCl, KOH)
- Auch bei 193 nm im tiefen UV ist ein Zugang durch UV-Saphir möglich





Vorteile des optischen in-situ Zugangs

- Keine Abkühlung/Veränderung des zu messenden Gases (z.B. kein Auskondensieren, keine Umwandlungsreaktionen, keine Gleichgewichtsverschiebungen)
 - => viele Stoffe mit hoher Kondensationstemperatur wie z.B. Alkalien (Na, K, und deren Verbindungen) sind somit überhaupt erst messbar, beheizbare Kapillaren gehen nur bis zu einigen 100 ℃, der optisch e Port erlaubt Messungen bis 1600 ℃
- Kein Eingriff in das zu messende System (wie z.B. beim Absaugen)
- Keine Verunreinigung des Messgases in der Zuleitung zum Messgerät
- Echte online-Messung (keine Totzeit bis Messvolumen am Messgerät eintrifft)

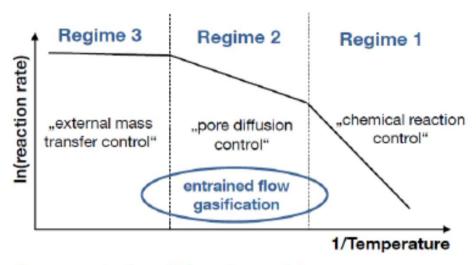


Charakterisierung von Festbrennstoffen mit der PSTA

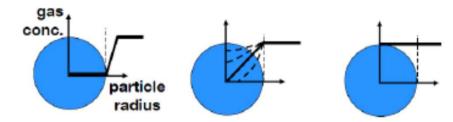
- Simulation der Vorgänge in einem Festbrennstoff Vergaser
- Temperaturen bis 1600 ℃
- Drucke bis 50 bar
- Pyrolyse- und Vergasungs- Kinetik
- → Optimierung existierender Vergasungstechniken und Entwicklung neuer Techniken (IGCC- Integrated Gasification Combined Cycle; Schlüsseltechnologie für künftige Kohle- und Biomassevergasung)



Kinetik der Kohlevergasung



Gas concentration within a char particle:



The influence of temperature on reaction rate and gas concentration within a char particle



Abhängigkeit der Kinetik vom Druck

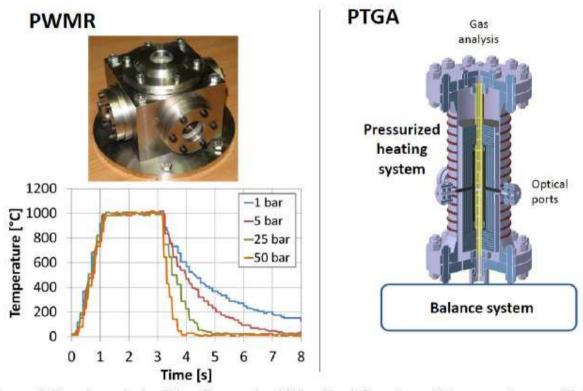


Figure 4: Bench-scale facilities: Pressurized Wire Mesh Reactor with temperature profile for different pressures (left) and design of the Pressurized Thermogravimetric Analyzer (right)

TU München, LS f. Energetische Systeme



Braunkohlevergasung bei 1500 ℃ und 5 bar Druck (MS - Ergebnisse)

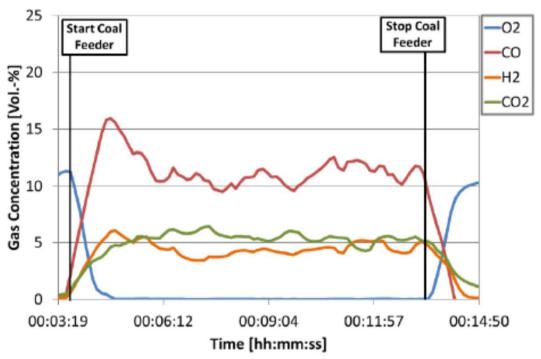


Figure 3: Gas profile measured by mass spectroscopy during integral gasification of lignite $(T=1500\,^{\circ}\text{C}, p=0.5 \text{ MPa}, \text{O/C} =1.3, \text{ coal feed rate } 1.25 \text{ kg/h}, \text{ gas balance: nitrogen})$



in-situ FTIR während der Vergasung von Anthrazit bei 1100 ℃

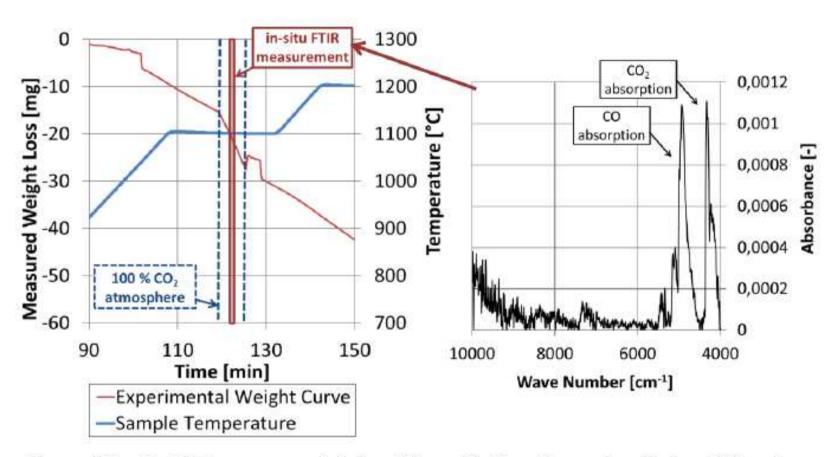


Figure 6: In-situ FTIR measurement during CO₂ gasification of an anthracite in a TGA system (sample temperature 1100°C, pure CO₂ atmosphere (gas flow rate 20 ml/min (at 273 K, 1.013 bar)) during FTIR measurement, FTIR measurement time 30 s, CO adsorption at 4300 cm⁻¹, CO₂ adsorption at 4900 cm⁻¹)



CCS – Carbon Capture and Storage

Beispiel: Calcium Loopping (CaL)

Carbonation: CaO + CO₂ \rightarrow CaCO₃

Calcination: $CaCO_3 \rightarrow CaO + CO_2$



Kalksteinuntersuchungen mit einer TGA

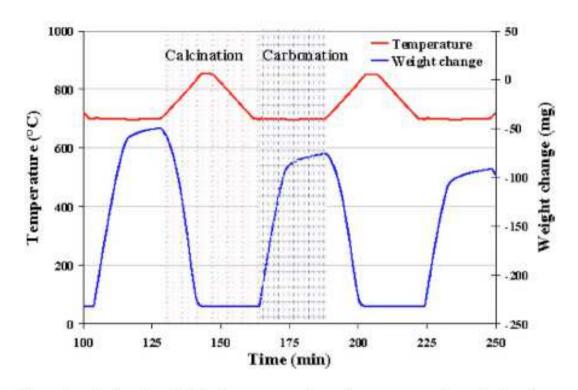


Fig. 3 A typical TGA curve showing several calcinationcarbonation cycles

Universität Stuttgart, Institut für Feuerungs- und Kraftwerkstechnik (IFK)



Calcium Looping Effizienz

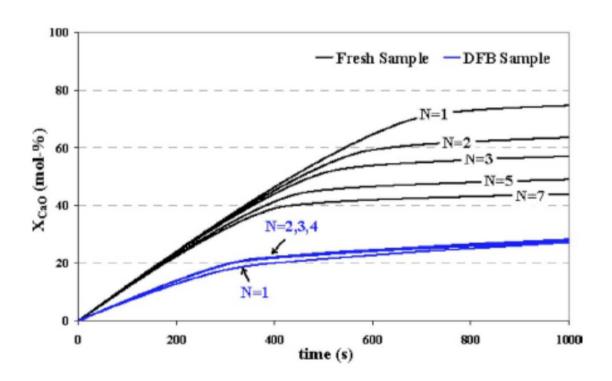


Fig. 4 Comparison of the CaO conversion for fresh limestone and for a sample taken from the DFB facility. N is the calcination-carbonation cycle number in the thermobalance. $T_{carbonation}$ =700°C, Y_{CO_2} =15 vol %, $T_{calcination}$ =850°C, and Y_{CO_2} =0 vol %.



CaL unter realen Bedingungen

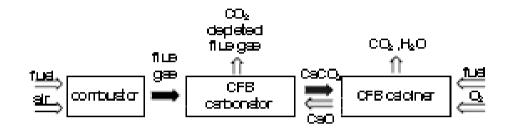


FIGURE 1. PROCESS FLOW DIAGRAM SHOWING THE MAIN COMPONENTS OF A Cal PROCESS.

Hydration: $CaO + H_2O \rightarrow Ca(OH)_2$

Sulfation 1: $CaO + SO_2 + \frac{1}{2}O_2 \rightarrow CaSO_4$

 ${\rm Sulfation}\, 2: CaCO_3 + SO_2 + \frac{1}{2}O_2 \, \rightarrow CaSO_4 + CO_2$



CaL unter realen Bedingungen

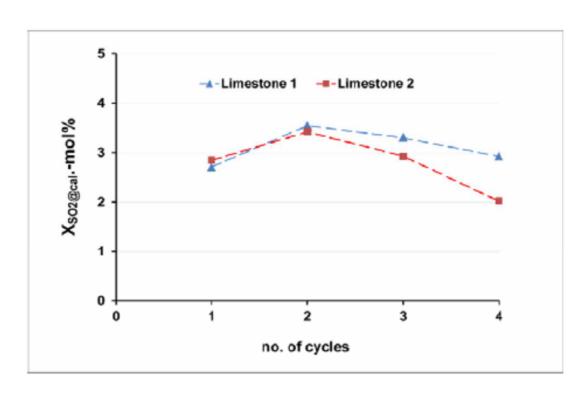


FIGURE 3. CaO TO CaSO₄-MOL% CONVERSION OF LIMESTONE 1 AND 2 AT 900°C, 3000 PPM SO₂ AND 5% O₂ FOR 20 MINUTES.

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!