

Návod na zpracování dusacích hmot pro kuplovny.

Dusací hmoty jsou ve většině případů dodávány již v zavlhčeném stavu – vlhkost 5-7% v igelitových pytlích.

Dojde-li během skladování, popřípadě transportu ke ztrátě vlhkosti, lze je dovlhčit pitnou vodou na požadovanou vlhkost.

Průběh dusání:

1. K dusání je potřeba mít šablonu odpovídající rozměrům zařízení (kuplovny). Šablona je většinou třídílná z plechu - vysoká 50-60 cm. Tato šablona se osadí centricky dovnitř kuplovny. Dusací hmota se nasype do šablony ve vrstvách 5-8cm max. poté je pneumatickou nebo elektrickou dusačkou zhutněna co nejvíce. Až je šablona zcela naplněna, posune se o cca $\frac{3}{4}$ její výšky a postup pokračuje. Trysky se přitom chrání dřevem, kovem nebo jinými materiály proti poškození.

2. Aby pára vznikající při ohřevu mohla dobře odcházet, lze vytvořit při stěně pláště kuplovny průběžné otvory tak, že při dusání jsou zadusány ocelové tyče o průměru cca 10-15 mm, které se povytahují spolu se šablonou. Tak jsou vytvořeny vertikální kanály pro lepší odchod páry.

3. Po vydusání pece je do pece spuštěn koš s hořícím koksem, aby došlo k dokonalému vysušení výdusky. Velké otvory se zadělají při sušení plechem. Místo koksu lze též použít olejové nebo plynové hořáky, musí se dbát na to, aby plamen nesměřoval přímo na výdusku, neboť by mohlo dojít k rychlému přehřátí a tím rozrušení výdusky důsledkem rychlého vzniku páry.

4. Koš koksem je výhodný z toho důvodu, že po vysušení výdusky se pec naplní dalším koksem k normálnímu provozu do výšky cca 1m.

5. Koks se udržuje žhavý pomocí seškrceného větru cca 10 min.

6. Poté mohou být otevřeny trysky pece a koks dále zapalován přirozeným plamenem-bez kyslíku cca 30 min.

7. Poté je možné přejít na normální chod pece se vsázkou.

8. Opravy se provádí stejnými hmotami (malé opravy tak, že hmota je navlhčena na 8-10% a touto směsí se poškozené místo vytře). Stěny znečištěné vyzdívky musí být před opravou dobře očištěné od nalepeného kovu.