

試験炉製作状況レポート ⑧

試験炉の乾燥作業も低温から徐々に高温領域に入ります。

炉内の硬化温度（500℃）と煉瓦の脱水とのバランスを考慮して実施。

今回は、熱電対（Kタイプ）で主に4か所をモニターしての乾燥作業です。



第1炭化室と第2炭化室
排煙部の中央部に設置
セラミックファイバーと煉瓦の構造
のために、任意の位置で
測定が可能となっている



燃焼部での温度は乾燥目的の竹のみの段階では600℃
～700℃を測定。

この熱気を排煙部までにスムーズに送れるかが鍵。

2回目の乾燥目的の燃焼であるが、空気が十分に供給
されている状態での煙の流れは良い？と思われる。



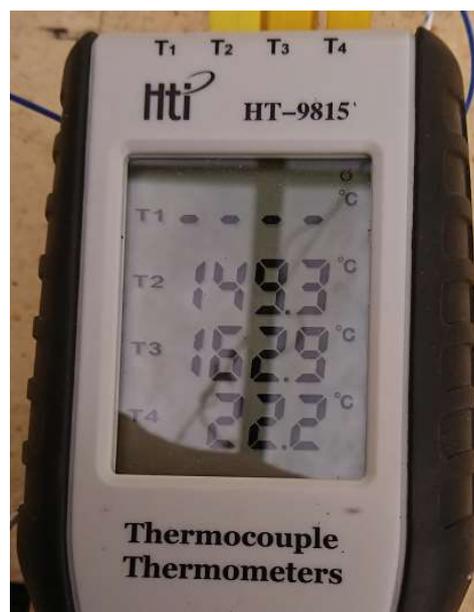
測定位置

T1： 燃焼部内部

T2： 燃焼部出口

T3： 第1炭化室出口

T4： 排煙部



今後は、燃焼させる材料による差を確認しながら
乾燥作業を継続、炭化室での600℃前後まで昇温
できるかを、可動壁を調整しながら展開予定。