

А.Г. Кириченко, ассистент  
Н.Ф. Колесник, профессор, д.т.н.

## **ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КРАСНЫХ ШЛАМОВ В КАЧЕСТВЕ КАТАЛИЗАТОРОБРАЗУЮЩИХ МАТЕРИАЛОВ РЕАКЦИИ РАСПАДА МОНООКСИДА УГЛЕРОДА**

*Запорожская государственная инженерная академия*

Досліджено процес науглецювання заліза СО-вмісними газами із застосуванням як каталізатороутворюючих компонентів оксидів заліза та червоних шламів - відходів глиноземного виробництва. Встановлено вплив температури на процес розпаду монооксида вуглецю на зазначених каталізаторах. Визначено кількісний склад фаз, що утворюються.

Исследован процесс науглероживания железа СО-содержащими газами с применением в качестве каталиторообразующих компонентов оксидов железа и красных шламов – отходов глиноземного производства. Установлено влияние температуры на процесс распада монооксида углерода на указанных каталиторах. Определен количественный состав образующихся фаз.

*Введение.* В настоящее время является общепризнанным, что только создание безотходных и малоотходных производств служит основным путем решения проблемы рационального использования природных ресурсов и охраны окружающей среды от промышленных загрязнений.

К числу способов, направленных на комплексное использование всех полезных компонентов в отходах производства, следует отнести технологию получения металлоуглеродных материалов на основе карбида железа. Анализ возможных источников сырья (железосодержащие катализаторы) привел к выводу о целесообразности использования для этой цели красных шламов глиноземного производства, содержащих до 50 % оксида железа (III).

Красные шламы являются по существу отходами производства и характеризуются значительным объемом выхода. Их конечный химический состав определяется составом и свойствами выщелачиваемого боксита, способом его переработки, а также длительностью и условиями хранения шлама в шламонакопителях.

*Анализ практических данных и достижений.* Основные области использования бокситовых шламов [1]: черная металлургия, изготовление керамических изделий, наполнителей для бетонов, цементов и строительных материалов, производство краски и литейных формовочных смесей, производство удобрений, производство сорбентов, коагулянтов и катализаторов и т.д. И тем не менее, несмотря на многочисленные исследования, предложенные способы промышленного использования красного шлама не нашли еще практического применения в промышленности.

В работах [2,3] были проведены исследования использования сухого осадка красного шлама для получения сажистого железа и металлоуглеродных композиций. Красный шлам, как каталиторообразующий материал, показал весьма удовлетворительные результаты как по выходу конечного продукта, так и по скорости протекания процесса.

*Формулировка цели.* Целью настоящего исследования являлось проведение процесса науглероживания и карбидирования железа СО-содержащими газами на железоксидных компонентах красных шламов, определение температурного фактора протекания процесса распада монооксида углерода и фазового состава получаемых продуктов.

*Методика исследований.* Проверку работоспособности предложенной технологической схемы получения металлоуглеродного материала на основе карбида железа проводили на опытной установке [2].

Разработка методики исследований основана на изучении характера взаимодействия оксидных фаз железа с газовыми реагентами. В качестве модельной использовали систему «оксид железа (III)–монооксид углерода», на которой отработывали всевозможные пути решения сложного взаимодействия при термокаталитическом распаде монооксида углерода, чтобы полученный опыт можно было бы использовать при утилизации красных шламов.

В опытах использовали различные катализаторообразующие материалы, отличающиеся как по химическим, так и по физическим свойствам, а именно:

– сухой осадок красного шлама глиноземного производства ОАО «Запорожский алюминиевый комбинат»;

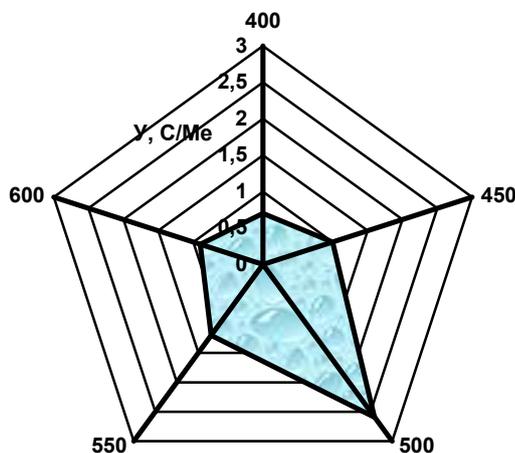
– оксида железа (III) (ГОСТ 4173-77).

Красный шлам в исходном состоянии находится в виде суспензии с соотношением твердое : жидкое на уровне 1 : 3. Для использования красного шлама в качестве сырья проводили фильтрование его суспензии с последующим обезвоживанием на вакуумном фильтре, затем подвергали сушке на воздухе при температуре 130 °С до остаточного содержания влаги не более 20 %. После этого, в некоторых случаях, если наблюдалось агрегирование частиц образующегося порошка, возникала необходимость размол до фракции -0,2 мм. Размол осуществляли в шаровой планетарной мельнице. Химический состав сухого осадка красного шлама (% мас.):  $SiO_2$  – 7,03;  $Al_2O_3$  – 20,34;  $CaO$  – 8,3;  $MgO$  – 2,56;  $MnO$  – 1,35;  $TiO_2$  – 4,81;  $Cr_2O_3$  – 6,47;  $V_2O_5$  – 1,51;  $Fe_2O_3$  – 53,20.

*Результаты и обсуждение.* Температура является одним из наиболее важных факторов, определяющих интенсивность науглероживания металлов группы железа в  $CO$ -содержащих газах [4]. Ранее было установлено, что максимум скорости науглероживания находится в интервале температур 500...600 °С, причем оптимальная температура, отвечающая максимуму скорости, существенно зависит от природы катализатора.

Влияние температуры на скорость распада  $CO$ -содержащего газа было изучено экспериментально с использованием красного шлама. На рис. 1 приведена диаграмма, характеризующая температурную зависимость количества выделившегося углерода за один час в интервале температур 400...600 °С.

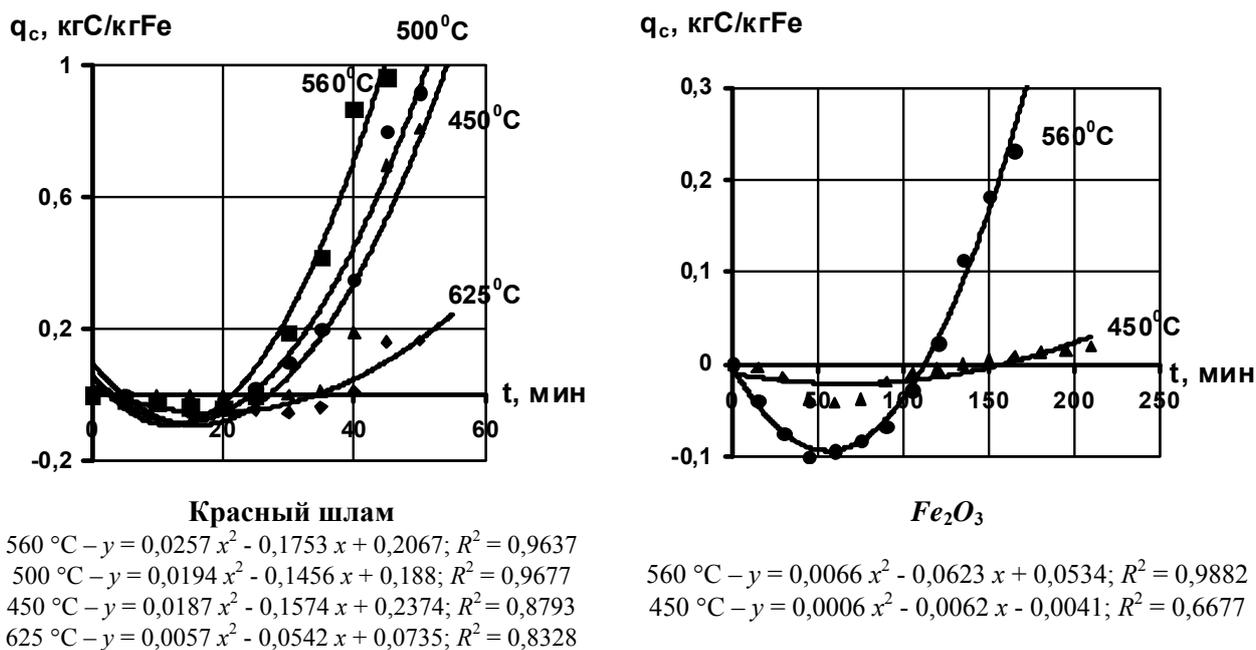
Науглероживание образца проводили чистым монооксидом углерода с содержанием водорода 5,5 % об. Максимальное значение отношения углерода и железа за 1 ч составило 23,5 и отвечало температуре 500 °С. Экспериментальный характер зависимости скорости науглероживания от температуры подтверждает гипотезу о проявлении двух противоположных тенденций.



**Рисунок 1** – Температурная зависимость количества выделившегося на катализаторе углерода за одинаковый промежуток времени (1 ч)

Повышение температуры ведет к росту скорости науглероживания вследствие увеличения доли продуктивных актов взаимодействия молекул монооксида углерода ( $CO$ ) с поверхностью катализатора, хотя в силу увеличения термодинамической прочности молекул  $CO$  количество этих актов должно уменьшаться. При некоторой температуре эти тенденции уравниваются – появляется максимум скорости.

Для определения особенностей кинетических превращений при распаде монооксида углерода была проведена серия опытов с образцами красного шлама и оксидом железа (III) [чда] (рис. 2).



**Рисунок 2** – Зависимость количества выделившегося углерода от времени на образцах при различных температурах

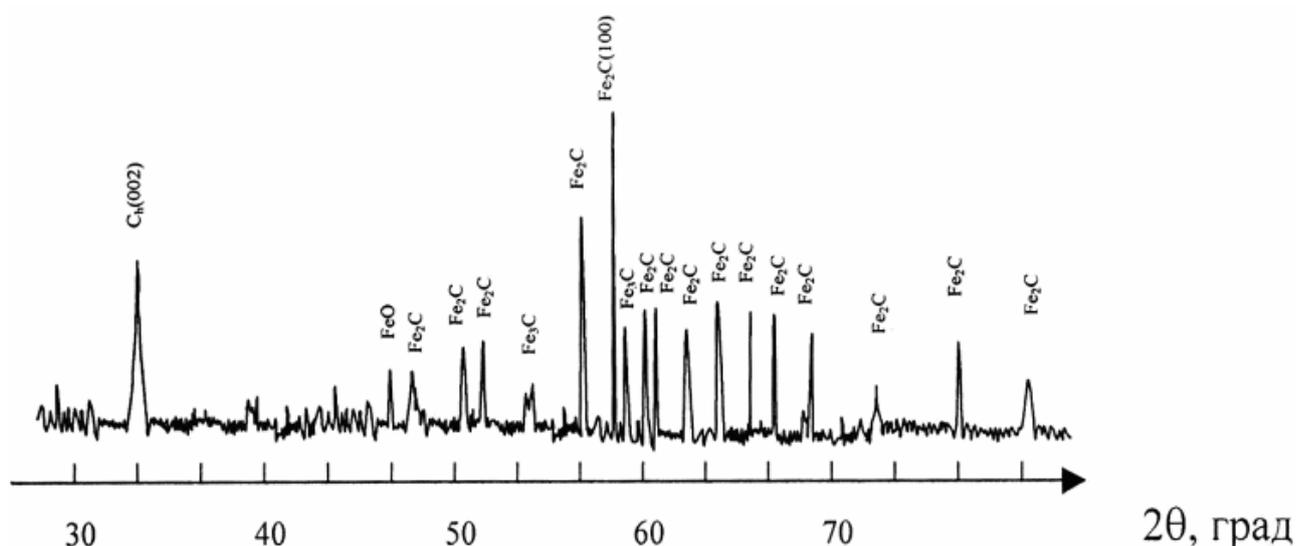
Рентгеноструктурный и химический анализы конечных продуктов науглероживания свидетельствует о наличии в образцах этой серии аморфного углерода, графита, железа и его карбидов  $Fe_3C$ ,  $Fe_2C$ , причем содержание карбидных фаз является преобладающим.

Как видно, оксид железа (III) восстанавливается при температуре 450 °C примерно за 0,5 ч. Затем наблюдается достаточно продолжительный индукционный период (1,0...1,5 ч), по окончании которого начинается интенсивное увеличение массы образцов за счет распада монооксида углерода и отложения углерода. Индукционный период характеризуется появлением карбидных фаз, которые на данном этапе являются преобладающими по количественному составу среди продуктов взаимодействия. Поэтому можно предположить, что в индукционный период происходит формирование карбидных фаз металла из исходного катализатора (железа) без выделения заметных количеств свободного углерода, а резкое ускорение процесса наблюдается лишь после насыщения поверхности железа углеродом до определенной степени. По мере увеличения содержания углерода в продукте взаимодействия увеличивается и процент связанного углерода (образцы для исследования получили методом «прерванного эксперимента»).

В силу макро- и микронеоднородности процесса науглероживание начинается раньше, чем заканчивается удаление кислорода из образца. Только после распада карбидов начинается отложение сажистого углерода. Рентгенофазовый анализ продуктов показы-

вает, что термokatалитический распад монооксида углерода начинается, когда процессы восстановления еще полностью не завершились – в продуктах восстановления оксида железа (III) обнаружены  $Fe_3C$ ,  $Fe_3O_4$ ,  $\alpha-Fe$ .

Необходимо отметить, что длительность индукционного периода для образцов красного шлама примерно в два раза меньше, чем для образцов оксида железа (III). Это объясняется влиянием добавок, входящих в состав шлама, проявляющих промотирующие свойства в отношении реакции образования карбидов железа и образования свободного углерода. Анализ различных стадий процесса показал, что для индукционного периода характерно наибольшее содержание карбидных фаз (рис. 3). Оценка влияния температуры на процесс в данных опытах показала, что оптимальным для образования карбидов как для красного шлама, так и для оксида железа (III) является интервал 500...520 °С. При низких температурах (425...450 °С) процесс образования карбидов идет с небольшими скоростями, так как еще не до конца завершилась стадия восстановления. Для более высоких температур (560...650 °С) характерно протекание процесса активного сажевыделения.



**Рисунок 3** – Рентгеноструктурные характеристики взаимодействия осадка красного шлама с монооксидом углерода при температуре 530 °С

Следует отметить повышение активности катализатора в форме красного шлама по сравнению с оксидом железа (III). Объяснением этому может служить факт наличия в составе красного шлама химических соединений, которые могут в той или иной степени воздействовать на активность формирующегося катализатора. Активность катализаторообразующего материала может быть существенно увеличена за счет улучшения структурных характеристик образующейся активной фазы катализатора при благоприятных изменениях соотношения скоростей ее образования и гибели. Экспериментальным подтверждением этому являются данные об образовании двух активных форм катализатора на одном и том же катализаторообразующем материале в процессе предварительной обработки последнего  $CO$ -содержащим газом.

Эти данные представляют собой определенную ценность, так как открывают возможность использования в качестве катализаторообразующих материалов реакции распада монооксида углерода широкого спектра различных, катализаторообразующих материалов, в том числе бросовых отходов «большой» металлургии.

*Выводы:*

1. Красный шлам глиноземного производства после соответствующей подготовки вполне пригоден для использования в качестве катализатора реакции распада монооксида углерода.

2. Проявляемые в процессе термокаталитического распада монооксида углерода на красном шламе особенности протекания вполне сопоставимы с данными на других уже ранее известных и изученных катализаторах [оксид железа (III)].

3. Температурный максимум скорости науглероживания катализатора на красном шламе находится в пределах 500...550 °С.

4. Процесс распада монооксида углерода проходит обязательный инкубационный период на любом катализаторе. Длительность данного периода определяется природой исходного катализаторообразующего материала, температурой процесса, составом газовой фазы и режимом предварительной обработки катализатора. Морфология структур, образующихся на этом этапе, подтверждает преобладающее формирование карбидной фазы.

5. Рассмотрен вопрос возможности применения красных шламов глиноземного производства в качестве сырья для получения перспективных металлоуглеродных материалов широкого назначения.

#### СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Утков В. А. Перспективы развития способов переработки и использования красных шламов в СССР и за рубежом / В. А. Утков, А. В. Пацей, Е. И. Казаков. – М.: ЦНИИцветмет экономики и информации, 1983. – 32 с.
2. Особенности процесса получения сажистого железа с использованием колошниковых газов металлургических агрегатов / Н. Ф. Колесник, Э. В. Приходько, Ю. С. Ахматов [и др.] // Металлургическая и горнорудная промышленность. – 1988. – № 2 (148). – С. 8-11.
3. Колесник Н. Ф. Получение дисперсных металлоуглеродных композиций с использованием колошниковых газов закрытых ферросплавных печей / Н. Ф. Колесник, Л. П. Соркин, О. В. Прилуцкий // Известия вузов. Черная металлургия. – 1990. – № 5. – С. 39-41.
4. Экспериментальное исследование кинетики взаимодействия оксидов группы железа с СО-содержащими газами / Н. Ф. Колесник, С. С. Кудиевский, О. В. Прилуцкий, И. И. Амосенок // Поверхность. Физика, химия, механика. – 1989. – № 6. – С. 139-142.

Стаття надійшла до редакції 18.03.2011 р.

Рецензент, проф. Ю.П. Насекан