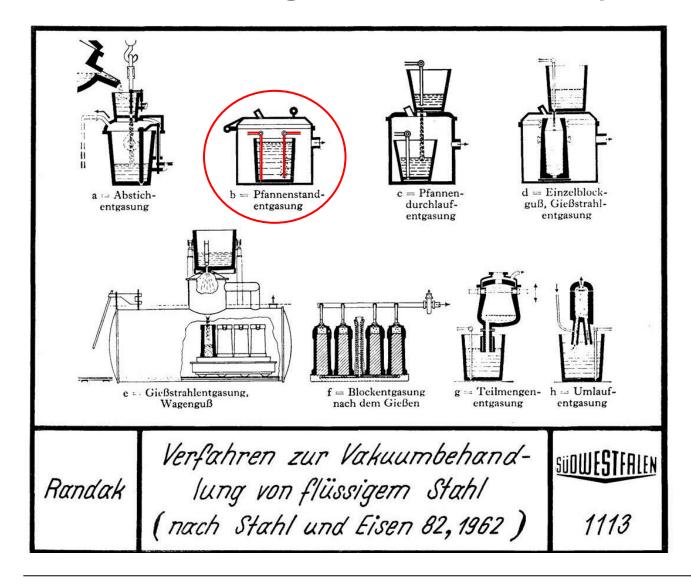
Spülsteine – Physik, Philosophien, Praxis Leandro Schöttler – 28.04.2022 Branchendialog



### Vakuumbehandlung war ein Treiber zur Spülstein Entwicklung



Problematisch damals:

Stopfenverschluß

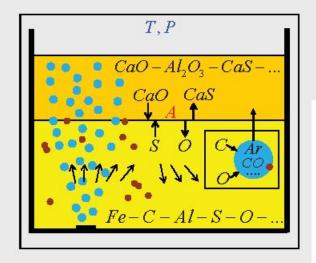
und Spüllanze

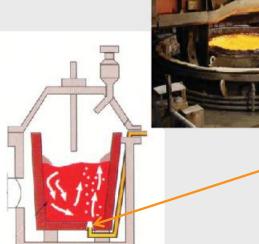
Erst mit einsatzfähigen Schieberverschlüssen und Spülsteinen war eine erfolgreiche Pfannenstandengasung Entwicklung möglich



### Durchmischung der Schmelze

Grundlagen des Impuls- Wärme und Stofftransportes -"operational units"





Mit Spülsteinen

die im Boden der
Pfanne eingebaut sind,
konnten erfolgreich
Vakuumprozesse in der
Pfanne, sowie Aufheizen
der Metallschmelzen im
Pfannenofen
durchgeführt werden

Hier: VOD Prozess

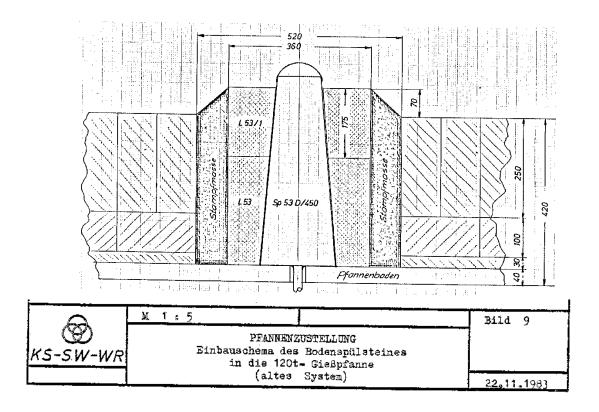
Institut für Metallurgie
TU Clausthal

Kontaktstudium: Sekundärmetallurgische Prozesstechnik VDEh, Krefeld 23.-25.10.2012

K.-H. Spitzer



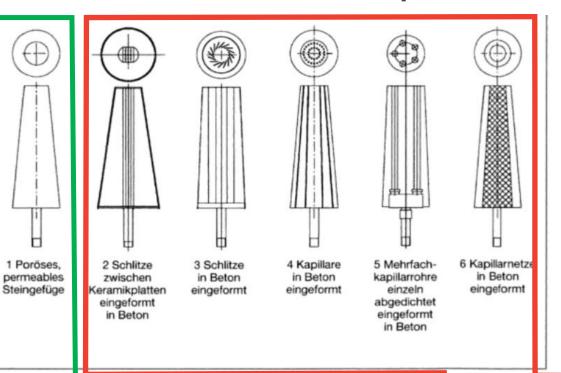
# Spülsysteme der 1970er Jahre



Zeichnung Anfang 1980er Jahre Spülsystem im Krupp Stahlwerk Reinhausen Damals noch zweiteilige Lochsteine in gebrannter Mullit Qualität



### Verschiedene Varianten von Spülsteinen (Philosophie)



Aus: Feuerfeste Werkstoffe Gerald Routschka Vulkan-Verlag GmbH

(**Tabelle 6.3**). Poröse, keramisch gebundene Spülsteine werden überwiegend aus basischen und aluminareichen Werkstoffen gepresst. Hierbei wird das gewünschtes Porengefüge gezielt über einen speziellen Kornaufbau (Kornlücke) oder mit Hilfe von Ausbrennstoffen eingestellt.

Die porösen Spüler erwarben den Ruf der zu geringen Haltbarkeit

Spülsteine mit eingeformten kapillar- oder schlitzförmigen Gaskanälen fertigt man aus Korundund Spinell-Gießmassen unter Zuhilfenahme thermisch zersetzbarer Kunststoffformteile oder spezieller Keramikbauteile (Bild 6.3). Bei den gießtechnischen Verfahren bietet sich eine Vielzahl unterschiedlicher Werkstoffvariationen an.

Die Entwicklung lief in den 1980er Jahren forciert in Richtung "gerichtete Porosität" und FF Betone



# Probleme der Schlitzspüler – «Spüler spült nicht»

In aufwendiger «Post mortem Forensik» ging man immer wieder dem Versagen der Schlitzspüler auf den Grund

Ständiger Quell des Frustes: Stahl Infiltration in Schlitze und Risse der Keramik



## Forschung und Entwicklung

Mit großem Einsatz und Fördergeldern wurden Versuchsprogramme auch auf europäischer Ebene durchgeführt, um die Performance der Schlitzspüler zu verbessern

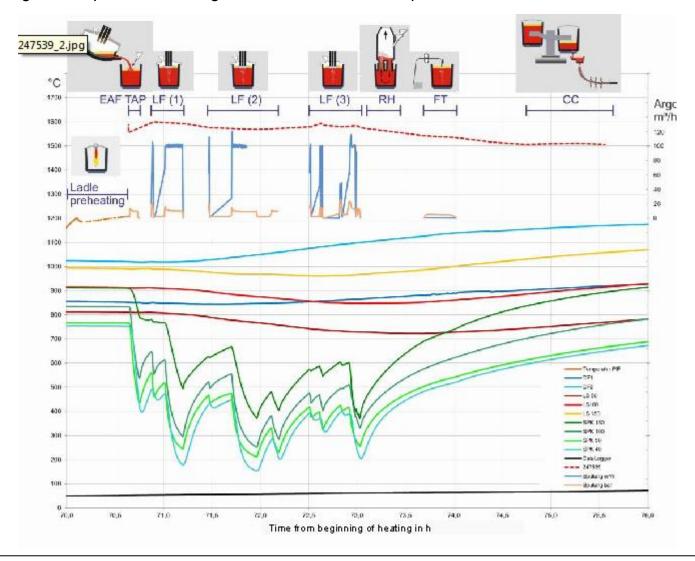
Hier als Beispiel die instrumentierte Spülkeramik im Rahmen des Forschungsprojektes «Plugwatch»





## Temperaturwechselbeanspruchung im Spüler

Langzeit Temperatur Tracking mit 9 Messkanälen im Spüler, Lochstein und Dauerfutter

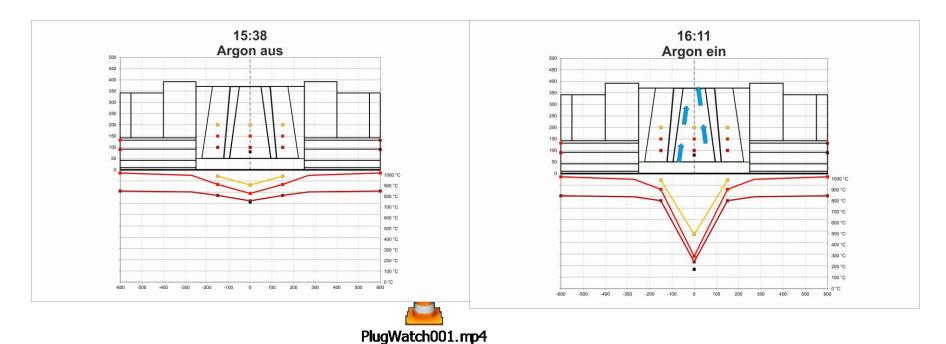




# Temperaturwechselbeanspruchung im Spüler

Keramische Herausforderung an die Spülkeramik:

TWB: In 33 Minuten von 950°C auf 450°C



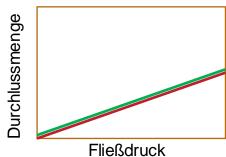


# **Physik**

Der Unterschied zwischen einer Pore und einem Schlitz Im kalten Zustand:

Pore und Schlitz verhalten sich gleich

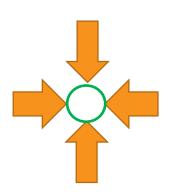




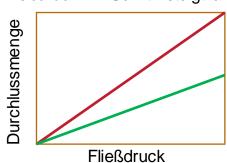
Verhalten bei thermischer Ausdehnung der Keramik

Der Porennspüler liefert unter allen Bedingungen

die gleiche Kennlinie - Das ist messtechnisch braucbar

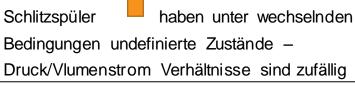


Fließdruck im Schlitz steigt an



Bedingungen undefinierte Zustände -

Dieser Spüler ist Industrie 4.0 fähig!





Fließdruck (bar)

o 265 vkt × 138 vkt

### Die Welt ist divers





#### **Praxis**

Keramische Herausforderung an die Spülkeramik: TWB





Metallurgische Herausforderung an die Spülkeramik: Spülbereitschaft



Keramische Herausforderung an die Spülkeramik: TWB





Metallurgische Herausforderung an die Spülkeramik: Spülbereitschaft





#### **Praxis**

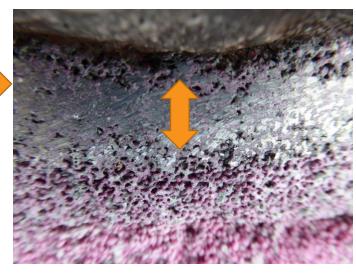
Oberfläche eines Schlitzspülers nach Ausbau



Querschnitt eines porösen Spülers nach Ausbau Stahl Infiltrationsschicht 8 mm

Oberfläche eines porösen Spülers nach Ausbau





#### Weisheit der Dakota Indianer

Wenn Du entdeckst, dass Du ein totes Pferd reitest, steig ab!



Apell an die Spülerfabrikanten: Löst Euch von den Schlitzen – Entwickelt leistungsfähige poröse Keramik!



Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit

