摘要：为使CFB锅炉达到NOx原始超低排放，需要更加深入地理解煤炭燃烧过程中NOx生成和还原机理，其中焦炭对NOx的还原(NOx-char反应)被认为是CFB含氮反应体系中最重要的环节之一.综述了文献中对NOx-char反应的研究结果，围绕基本反应过程、焦炭中矿物杂质作用和影响因素三个部分，较为全面地阐述了焦炭表面NOx还原过程.研究表明，碳原子除可直接作为还原反应物外，还可为CO，H2，NH3等还原性气体提供吸附表面从而间接还原NOx，同时焦炭中的K，Fe，Ca等具有催化活性的矿物杂质能明显促进NOx-char反应.多种还原作用共同存在使得NOx-char反应的影响因素众多，包括煤种、热解条件、反应温度、焦炭粒径、碳燃尽率、CO/O2/H2O/SO2等环境气体、焦炭中矿物杂质含量和化学组成等.另外，很多情况下这些因素并非独立作用，而是相互影响，且常在不同条件下对NOx还原表现出“促进-抑制”两重性质.未来还需更加深入地研究焦炭表面NOx反应体系，特别是定量描述不同影响因素的作用，建立CFB全炉膛NOx排放模型，从而为深度挖掘循环流化床技术的低氮燃烧潜力奠定理论基础.

关键词：NOx还原，焦炭，反应机理，影响因素，循环流化床

摘要：对比研究了经水泡冷却和通氮气冷却方式制得的低温热解半焦的微观结构和理化性能差异.X射线衍射与傅立叶变换红外光谱分析结果表明：氮气冷却半焦样品的官能团强度和碳原子结构有序化程度比水泡冷却的样品高；氮气吸附结果表明：氮气冷却半焦比表面积较小，且10 nm以下的孔隙发达程度不及水冷半焦；可磨性与转鼓强度测试结果表明：氮气冷却半焦样品的可磨性比水泡冷却半焦低20%，抗碎性能高于后者；热重分析结果表明：相较氮气冷却半焦，水冷半焦的燃烧着火点降低了19 ℃，平均燃烧速率更快，燃尽性能更好.

关键词：半焦，石墨化度，比表面积，可磨性，燃烧性能

摘要：以内蒙古不连沟次烟煤为原料，在加压热解装置中考察了530 ℃，3.5 MPa条件下热解气氛(N2+H2，N2+H2O和N2+H2O+H2)对碳酸钾催化剂催化煤热解产物产率及性质的影响.结果表明：碳酸钾的分解以及碳酸钾催化剂促进煤中含氧官能团的断裂，导致大量CO2的产生；与N2气氛下催化热解相比，N2+H2和N2+H2O气氛促进了焦油和CH4的生成；在N2+H2O+H2气氛下热解，焦油产率进一步增至7.62%，CH4产率增至2.06%；相同气氛下有/无催化剂的热解实验结果表明，H2对碳酸钾催化剂的催化作用影响较小，H2O气氛下碳酸钾能促进碳水气化反应的进行；实验考察范围内，气氛的改变对热解半焦的比表面积及其气化反应特性的影响较小.

关键词：次烟煤，加压热解，碳酸钾，氢气，水蒸气

摘要：为拓宽多段直立热解炉的适用范围，以陕北低阶碎煤为实验对象，搭建移动床层阻力测定装置和连续热解实验装置，研究不同因素对移动床层阻力和气体含尘量的影响，并分析热解产品的性质.结果表明：床层阻力分别随气体流速和床层高度的增加而增大，随下料速度的加快而减小，床层静态阻力比动态阻力高15%左右，气体流速影响最为显著，其次为床层高度和下料速度；当床层高度和下料速度一定时，气体含尘量随气体流速的增加而增大，粉尘平均粒径为87 μm；热解实验所得半焦产率为66.21%，焦油收率为8.72%，达到格金产率的85%，实验系统热效率为88%.

关键词：直立炉，低阶碎煤，热解，阻力，含尘量

摘要：在微波加热方式下，采用自行设计的两段式石英反应器考察热解温度和吸波剂的添加对褐煤与棕榈壳共热解特性的影响，利用气相色谱-质谱联用仪和气相色谱仪分别对焦油和热解气体进行分析.结果表明：在褐煤与棕榈壳共热解过程中二者存在明显的协同作用，挥发分产率有明显增加.利用活性炭做吸波剂时，焦油产物有一定的轻质化，且轻气体产物中产生较高含量的CO和H2.在600 ℃下，活性炭做吸波剂时，CO和H2在轻气体中的总产率达到91.98%(体积分数).

关键词：褐煤，棕榈壳，微波共热解，协同作用，吸波剂

摘要：以中温煤沥青(TP)为主原料，蒽油和煤直接液化残渣精制沥青(CP)分别作为共炭化剂，采用热缩聚法制备中间相炭微球(MCMB).热处理温度为440 ℃，保温时间为8 h.利用偏光、XRD、粒度和元素分析等对生成的MCMB进行表征分析.结果表明：添加蒽油和CP均可抑制TP的过度缩聚，但二者的作用机理不同，蒽油主要是作为溶剂起作用，而CP则会形成晶核参与缩聚反应，并通过氢转移来抑制过度缩聚.随着蒽油的加入，MCMB的收率呈先增加后减小的趋势，当蒽油添加量为5%时，MCMB的收率最高，为52.6%；随着CP的加入，MCMB的收率呈上升趋势，当CP的加入量为30%时，MCMB的收率可达56.8%.由于二者作用机理不同，对MCMB的微观结构影响也不同，添加蒽油对MCMB微晶的有序排列无明显促进作用，甚至会产生不利影响；添加CP则有利于MCMB微晶的有序排列.

关键词：中间相炭微球，中温煤沥青，蒽油，煤直接液化残渣精制沥青，共炭化，缩聚反应

摘要：选取可再生且“碳零排放”的花生壳为原料，在热解装置中进行热解，得到终温分别为350 ℃，400 ℃，450 ℃，500 ℃和550 ℃的花生壳炭，并对花生壳炭进行工业分析、元素分析、发热量分析、燃尽率实验和热重实验，判断其是否满足高炉喷吹对燃料的要求.结果表明：五种不同热解终温花生壳炭的一些冶金性能达到了高炉喷吹燃料的质量要求，但灰熔点略低于规定温度范围，需要进一步探索优化方案.花生壳热解炭具有满足高炉喷吹冶金性能要求的可能性.

关键词：生物质，花生壳炭，高炉喷吹，冶金性能，燃烧特性

摘要：采用前置法和后置法制备添加碱土金属Ca的焦炭.考察不同反应温度下，CO2对焦炭溶损行为的影响，并运用比表面积测定仪、X射线衍射仪和扫描电子显微镜表征焦炭的微观结构.结果表明：添加碱土金属Ca可以提高焦炭的反应性.当温度达到1 200 ℃时，后置法焦炭的反应性和反应后强度均高于前置法焦炭的反应性和反应后强度.用随机孔模型模拟了焦炭溶损反应动力学过程，后置法制备的焦炭溶损反应活化能较前置法制备的焦炭溶损反应活化能低.添加碱土金属后的焦炭微晶结构有序性、微晶尺寸和反应前后的比表面积均发生变化.

关键词：碱土金属，炼焦煤，焦炭，溶损反应，微观结构

摘要：以云南省较为典型的三种褐煤为原料，采用碱溶酸析的方法提取其中的腐植酸，考察提取过程常见金属元素K，Ca，Na，Mg，Al，Fe及非金属元素Si的分布规律.结果表明：在腐植酸提取过程中，褐煤中的矿物质主要分布于残渣中；褐煤中金属元素及硅元素含量的本底值和游离态腐植酸在总腐植酸中所占比例决定了残渣及腐植酸中相应元素的含量；腐植酸灰分含量远小于残渣灰分含量.不同种类褐煤所得腐植酸，官能团种类、数量及结构相似，但灰分及矿物质含量差异较大，其中昭通褐煤腐植酸的灰分和各金属元素的含量均高于其他两种褐煤腐植酸，说明不同腐植酸除了通过官能团与金属矿物质进行化学吸附外，还存在大量的物理吸附，这与腐植酸物理结构和表面性质等有关.

关键词：褐煤，腐植酸，碱溶酸析法，金属元素，硅

摘要：在O2/CO2气氛下，采用立管炉研究添加稀土尾矿对烟煤燃烧过程中NOx释放的影响，分别研究温度、稀土尾矿添加量及粒径对脱硝效率的影响.结果表明：0.1 g的烟煤添加稀土尾矿后，当反应温度为1 000 ℃，稀土尾矿添加量为0.05 g，粒径为48 μm～58 μm时，稀土尾矿的脱硝效率是最高的，最大脱硝率占0.1 g烟煤产生的NOx总量的60%.稀土尾矿降低NOx主要由异相催化还原引起，通过对比分析尾矿反应前后的XRD发现，稀土尾矿形成的固溶体体现了稀土尾矿中物质的协同作用.

关键词：烟煤，燃烧，稀土尾矿，脱硝，异相还原

摘要：为探索韩城矿区煤矸石产酸对周围水环境的影响，采集了韩城不同矿区13个煤矸石样品，利用酸碱计算(ABA)实验和净产酸量实验(NAG)对13个样品的产酸潜能进行研究.结果表明：燎原、桑树坪和下峪口三个矿区中新鲜煤矸石都具有潜在产酸能力，但产酸并不强烈；燎原矿区煤矸石酸性潜能相对较高，桑树坪矿区煤矸石酸性潜能相对较低；堆放3~5个月的煤矸石酸性潜能比新鲜煤矸石高出2~3倍，属于潜在强烈产酸.煤矸石中黄铁矿和方解石是决定AP(最大产酸潜能)和NP(中和潜能)的主要原因，相关性分析发现，AP与黄铁矿相关性并不显著，而NP与方解石显著相关.通过对比ABA实验和NAG实验结果，发现NAG实验对煤矸石产酸能力区划分更加详细准确.风化3~5个月的煤矸石相对于新鲜煤矸石产酸潜能较大，有可能形成酸性矿井水并促进煤矸石中有毒元素的释放.

关键词：韩城矿区，煤矸石，产酸潜能，酸碱实验法，净产酸量实验

摘要：总结了高碱煤燃烧过程中结渣机理的研究现状，概述了高碱煤中碱金属的赋存形式及其在燃烧过程中的演变规律与高碱煤燃烧过程中的结渣机理.煤中赋存的碱金属化合物在燃烧过程中与烟气中的其他化合物反应生成气态的碱金属原子、碱金属硫酸盐、碱金属碳酸盐、碱金属氯化物、碱金属氢氧化物及固态或熔融态的含碱金属矿物质.硫酸钠及硫酸钙在受热面表面形成内白层并捕获烟气中灰颗粒，与之反应生成低熔点化合物，促进渣层的生长.硫酸钠及硫酸钙亦可在固态或熔融态的灰颗粒表面形成液态黏性的涂层.这种带有涂层的颗粒与烟气中含铁矿物质的颗粒加剧了结渣的形成.结合高碱煤结渣的特点，概述了高碱煤的结渣防治技术.

关键词：高碱煤，碱金属，赋存形式，燃烧，结渣

摘要：采用四种咪唑基三氟甲磺酸盐离子液体(ILs)，分别对伊犁煤进行自然溶胀和微波辅助溶胀.结果表明：ILs微波辅助溶胀煤效果明显优于ILs自然溶胀煤效果.经ILs微波辅助溶胀后，煤的大分子结构虽然没有发生变化，但煤微观结构变得更为疏松，外观呈层状结构；此外，ILs自然溶胀煤需24 h才能达到平衡，而在微波辅助条件下ILs溶胀煤达平衡仅需20 min；与自然溶胀相比，四种ILs在微波辅助溶胀，溶胀度分别高出7%，23%，37%和63%；热解动力学表明，与原煤样相比，自然溶胀和微波辅助溶胀煤样的活化能分别降低了8.00%和15.54%.

关键词：离子液体，自然溶胀，微波辅助溶胀，分子结构，动力学

摘要：利用热重质谱分析仪(TG-MS)对热处理后肥煤样品的热解特性进行了研究，分析了热失重变化和挥发分析出规律.结果表明：随着煤样热处理温度的升高，热解过程中挥发分总产率逐渐减少，最大失重速率逐渐降低并向高温移动.在热解过程析出的挥发分中，轻气体主要有H2，CO，CO2和H2O，烃类含有脂肪烃、环烷烃及苯、甲苯和二甲苯等；随着煤样热处理温度的升高，热解过程析出的挥发分中烃类减少，最大析出率对应的温度向高温移动；轻气体挥发分析出的温度区间较宽，在300 ℃到800 ℃之间.烃类析出的温度区间较窄，在400 ℃到600 ℃之间.

关键词：肥煤，热处理，热解，TG-MS，挥发分产物

摘要：采用XPS方法分别表征了低、中、高硫炼焦煤的硫赋存形态及分布，并利用TG-MS技术分析了三种煤的失重过程、主要气体和含硫气体的逸出情况.结果表明，三种焦煤的硫形态存在明显差异，中高硫煤中的无机硫比例显著高于低硫煤，噻吩类和亚砜类硫比例低于低硫煤.三种煤的失重过程大致相同且可分为释水及吸附气体的脱除、活泼热分解和二次热解三个阶段.焦煤在热解过程中不同含硫气体的逸出差异较大，但其与原煤中原有硫的形态和总量关系密切.

关键词：炼焦煤，焦化，热解，有机硫，黄铁矿

摘要：针对H2/CO合成气同向扩散火焰展开研究，考察了合成气燃烧生成NO的情况，使用Fluent软件对燃烧实验进行了1∶1的数值模拟研究.耦合了详细化学动力学模型以考察燃烧过程中的NO生成机理，研究不同压力与不同n(H2)∶n(CO)比条件下合成气燃烧特性与污染物排放特性，为实际燃烧设备的设计和优化提供理论指导.结果表明，随着压力的增加，H2/CO合成气同向扩散火焰的峰值温度单调增加，压力越高增加趋势越平缓.同时主要的污染物NO生成量也随着压力的增加而显著增加，其中热力型NO占主导地位.此外，随着H2/CO合成气同向扩散火焰中氢气体积分数的增加，合成气同向火焰中产生的NO污染物和火焰峰值温度也有明显的增加.

关键词：合成气，扩散火焰，NO生成，压力，数值模拟

摘要：将六次甲基四胺(HMT)和钼酸铵(AHM)的络合物与霍林河(HLH)脱灰煤机械混合，然后通过一步焙烧制备了不同金属负载量的钼基碳化物与活性半焦(activated semi-coke，ASC)的复合材料.采用XRD，SEM，HRTEM，XPS，H2-TPSR及元素分析等方法对催化剂进行了表征，考察了金属负载量对催化剂形貌以及甲烷化反应性能的影响.结果表明：随着金属负载量的增加，金属活性组分Mo的分散度变差以及存在形态发生变化；CO转化率随着金属负载量的增加而逐渐增大，但是增大趋势变缓；单位质量Mo上的CO转化速率随着金属负载量的增加而逐渐减小；样品20%Mo/ASC由于具有较好的本征催化活性以及最大的催化加氢热解速率，使其具有最高的甲烷选择性.

关键词：钼基碳化物，活性半焦，Mo负载量，甲烷化，催化加氢

摘要：采用欧拉双流体模型模拟了加压下二维鼓泡床内的气固流动特性，结果表明：在相同的表观气速下，加压使气泡体积分数增大，气泡相与乳化相间的分解越发明显，气固两相流动、混合剧烈；同时，床层中上部颗粒轴向速度的径向分布不均匀性增强：中心区颗粒速度增加，近壁区下降；随着操作压力变大，流化床膨胀高度增大，相应地，整体气含率增大，床层下部的颗粒浓度减小，而上部颗粒浓度增加，固含率在轴向上的分布更均匀；床层压力波动主要由两种成分构成：低频率高幅值和低幅值高频率成分.压力脉动强度随床高的增加呈现先增大后迅速减小的趋势；此外，加压下床层压力脉动强度变大，即床压波动更加剧烈；而且加压下颗粒拟温度增大，即颗粒速度脉动增强.

关键词：加压，鼓泡床，气固两相流，数值模拟，双流体模型

摘要：通过高压釜研究了山东某炼厂的催化裂化油浆(FCC油浆)与新疆哈密地区煤共处理效果.结果表明：当煤粉添加量为30%时，油煤浆的黏度已经达到了1 375 mPa·s，远大于煤直接液化中油煤浆的黏度，不利于泵的输送，因此，如何降低油煤浆黏度是煤油共炼技术要解决的重要问题之一；在煤粉添加量为30%~35%、反应温度为450 ℃、停留时间为2.0 h的条件下，FCC油浆与煤共处理的反应效果较好，转化率超过了98%，油产率基本维持在80%；对FCC油浆进行加氢预处理来改善其性质，可显著降低油煤浆的黏度，同时提高了煤粉添加量为40%条件下的煤油共处理效果，使转化率由92.4%上升至96.5%，油产率由71.12%上升至79.19%.

关键词：高压釜，煤油共处理，FCC油浆，加氢，黏度

摘要：利用KOH活化工艺制备活性炭，通过正交实验得到最优工艺参数：褐煤粒度为0.075 0 mm~0.150 0 mm(过100目~200目筛)，KOH与活性炭质量比为3∶1，活化温度为600 ℃，活化时间为1 h.最佳工艺时样品的比表面积最大，为504.7 m2/g，石墨化程度低，比电容达107.7 F/g，在2倍电流下比电容保持率达96.6%，在5倍电流下比电容保持率达93.8%，衰减较小，倍率性能良好.

关键词：褐煤，KOH活化，活性炭，电容器，正交实验，比电容

摘要：以NaOH为催化剂，通过水解反应降解年老褐煤的大分子结构来制备再生腐植酸，考察了反应温度、NaOH质量浓度、反应时间和水(体积)煤(质量)比对腐植酸收率的影响，结果表明，通过优化水解反应条件可使腐植酸收率由11.25%提高到78.38%.采用元素分析、紫外-可见光谱和红外光谱等对水解反应制备的再生腐植酸结构组成进行了表征.结果表明：再生腐植酸官能团组成与原生腐植酸官能团组成相似，但再生腐植酸的氧含量较低，酸性基团以酚羟基为主，羧基含量较少；原生腐植酸的分子质量比再生腐植酸的分子质量大，但再生腐植酸芳香核上的取代基团数量更多.

关键词：褐煤，水解，再生腐植酸，催化，降解

摘要：研究了干压成型法制备球形高温定形复合相变蓄热材料的工艺.采用粉煤灰为陶瓷基体材料、金属铝为相变介质，以PVA作黏合剂，通过球形模具干压成型后，在室温至1 000 ℃程序控温及无保护气的条件下进行无压烧结，得到直径D为7.5 mm的近球形高温定形相变材料，有望在高温球形堆积床蓄热器中加以应用.研究表明：相变介质含量、坯料量和素坯成型压力对材料的球形度及烧结稳定性有明显影响，烧结后相变介质由最初的单质铝转变为Al-Si共晶合金.当坯料量为0.35 g、成型压力为0.6 MPa时，制备的D7.5 mm球形材料铝含量可达57%(质量分数)，球形度为0.92，密度为1.60 g/cm3，经20次热震后相变潜热为62.49 J/g，相变温度峰值为577.33 ℃.

关键词：粉煤灰，铝，球形，高温，定形复合相变材料

摘要：为提高流化床煤气化炉的碳转化率和处理能力，中国科学院山西煤炭化学研究所对已有的灰熔聚流化床煤气化技术进行了升级，集成快速流态化技术，开发了多段分级转化流化床煤气化技术.该气化炉分为下部浓相射流段和上部快速提升段两部分，下部浓相射流段保留了灰熔聚气化技术的特征；在上部快速提升段，通过强化细粉循环以提高气固接触和细粉停留时间，并采取分段给氧方式以提高气化温度和细粉转化效率.通过基础研究，获得了煤加压热解特性和高温高压气化反应动力学规律；获得了加压气固流态化行为特征，分析了操作参数和关键结构对气固流场、浓度场分布的影响；完成了操作状态下气化炉内气固流动行为的数值模拟计算，研究了二次风对提升段流场的影响规律.在此基础上，建成了3.0 MPa、日处理煤量100 t的中试装置，并开展了1.0 MPa~2.8 MPa压力下的神木原煤及其热解半焦氧气/蒸汽鼓风中试试验研究.中试结果表明：在试验压力范围内实现了平稳长周期操作；可以直接气化热解半焦；带出细粉碳含量明显下降，气化碳转化率最高可达到95%；气化指标达到同类型气化炉先进水平.进而完成了千吨级工业示范装置的工艺软件包设计和经济评估.

关键词：多段分级转化流化床，加压气化，流态化，中试，工业示范

摘要：为研究煤尘表面微观形貌及表面自由能与润湿性的关系，选取四种典型煤样为研究对象，采用原子力显微镜(AFM)、接触角测量仪分析煤尘表面粗糙度及接触角(θ)，并结合van Oss-Chaudhury-Good理论估算表面自由能.结果表明：煤尘的微观粗糙度与润湿性存在一定关系，粗糙度Sa和Sq与煤尘接触角的相关系数分别为R2=0.940 5和R2=0.872 2，即随着煤尘表面粗糙度的增大，接触角增大且煤尘润湿性变差；由自由能计算结果可知，四种样品均为低能非极性表面，煤尘总表面自由能与接触角数据变化规律一致，煤尘的Lewis碱特征越强，润湿性越好；表面粗糙度与自由能之间存在一定相关性，相关系数为R2=0.842 6.

关键词：煤尘，润湿性，AFM，粗糙度，表面自由能

摘要：采用低温氮气吸附法分析了胜利褐煤在低温(350 ℃～600 ℃)热解过程中孔结构的变化，研究了热解温度及脱灰处理对半焦的平均孔径、比表面积和孔径分布等孔结构参数的影响，并利用FHH(Frenkel-Halsey-Hill)模型，分别在相对压力为0~0.50和0.50~0.95内计算了不同的分形维数D1和D2，用以表征煤样的分形特征.结果表明：在热解过程中，半焦的比表面积与孔容积具有相同的变化趋势，与平均孔径呈相反的变化趋势；当热解温度高于500 ℃时，脱灰褐煤转化为半焦的过程中孔结构变得更为发达，比表面积和微孔孔容明显增大，孔径区间在0.45 nm~1.58 nm及2.65 nm~10.00 nm内的孔数量明显增加；FHH模型分析表明，半焦内存在两种变化趋势相反的分形维数D1和D2.D1可以描述450 ℃之前脱灰褐煤半焦微孔表面的粗糙程度，D2可以反映出整个热解过程中脱灰褐煤的中孔孔容粗糙程度.

关键词：褐煤，热解温度，半焦，孔隙结构，分形维数

摘要：进行了低变质粉煤(SJC)与重油(HS)、煤沥青(LQ)、焦煤(JM)的共热解实验，主要研究了HS添加量对共热解过程中产品组成与结构的影响规律.利用傅立叶红外光谱(FTIR)和气相色谱-质谱联用(GC-MS)等对固体焦、热解焦油的结构和组成进行分析表征.研究表明：HS的加入可有效改善低变质煤共热解过程中热解产品的产率与结构组成.随着HS添加量的增加，固体焦收率逐渐降低，而焦油收率先增大后减小，煤气收率先减小后增大；固体焦表面酚类、醇类官能团质量分数有所增加；热解煤气中CH4体积分数逐渐增大，H2体积分数则逐渐减少.当HS添加量为20%时，焦油收率达到最大值33%，煤气中CH4与H2体积分数分别增大到33.16%和19.61%，CO+CH4+H2总体积分数达到最大值65.54%.随着HS添加比例的增大，HS中芳香结构的加氢裂解使得焦油中芳香烃含量骤减，同时烷烃和酚类质量分数有所上升，SJC与HS之间的协同作用更加明显，酚类物质含量最大为21.87%，而芳香族物质则减少了24.20%.同时，焦油中轻质组分(C5~C10)含量逐渐增大，而C11~C19与C≥20质量分数则有所降低，HS添加量为20%时，轻质组分含量达到最大值28.81%，而中质组分和重质组分质量分数均达到最小值.

关键词：重质油，低变质粉煤，共热解，协同作用，傅立叶红外光谱，气相色谱-质谱联用

摘要：采用自行设计的低温干馏装置，将不同配比下的褐煤-玉米芯混合物进行低温共热解实验.结果表明：当玉米芯配入量为30%(质量分数，下同)时，焦油产率达到最大值11.70%，比褐煤单独热解提高了53.75%.对褐煤、玉米芯及褐煤与玉米芯配入量为30%的混合样进行热重分析可知，玉米芯的添加降低了煤热解初始温度，整个TG曲线向低温区移动，表现出明显的促进热解作用.对热解焦油进行GC-MS检测，发现添加30%的玉米芯后热解焦油的脂肪类和酚类质量分数分别提高了27.79%和193.96%，酸类和杂原子类质量分数分别下降了26.42%和55.19%，轻质油含量由原来的4.68%提高到27.13%.玉米芯的添加实现了热解焦油大幅度轻质化和高品质焦油的生成.

关键词：褐煤，玉米芯，低温共热解，焦油，轻质化

摘要：为提高细粒氧化煤表面疏水性，改善浮选效果，选取了三种含有不同疏水尾链的非离子表面活性剂：C12EO15，AC-1215，NPEO15，考查了初始质量浓度和吸附时间对三种表面活性剂在氧化煤表面吸附量的影响，结合FTIR和浮选实验，对比了三者在氧化煤表面的吸附差异.结果表明，疏水尾链结构对非离子表面活性剂在氧化煤表面的吸附效果有重要影响.在实验质量浓度范围内，随着三种溶剂质量浓度增大，氧化煤对溶剂的吸附量及精煤产率均提高；C12EO15可以显著增强氧化煤表面疏水性，浮选精煤产率由49.39%升至84.83%；NPEO15次之，精煤产率最高可达81.14%；AC-1215的吸附效果一般，精煤产率最高可达58.58%.

关键词：氧化煤，非离子表面活性剂，浮选，十二烷基醇聚氧乙烯醚，十二烷基胺聚氧乙烯醚，壬基酚聚氧乙烯醚

摘要：经过对云南某选煤厂煤泥进行浮选，获得含硫为1.36%(质量分数，下同)的浮选精煤，其中有机硫含量占全硫含量的82.35%，利用物理分选方法进一步脱硫比较困难.采用低温隔绝空气焙烧方法进行煤泥降硫，研究不同焙烧条件对浮选精煤降硫的影响规律，结果表明：在磷基复合药剂(DP)用量为5%，焙烧温度为450 ℃，焙烧时间为40 min，焙烧物料球团直径为小于9 mm的综合焙烧条件下，浮选精煤中的硫含量降至0.30%以下，降硫效果显著，其他有害元素磷和砷等的含量也较低.

关键词：高硫煤泥，浮选精煤，焙烧，深度脱硫，有机硫

摘要：通过爆裂过程中起始爆裂时间和持续爆裂时间以及型煤微观形态，探讨了水分、成型压力、混合比例(质量比)和温度对煤泥型煤爆裂行为的影响.结果表明：水分的蒸发是影响煤泥型煤发生爆裂的重要原因；成型压力通过影响煤泥型煤的内部结构进而影响爆裂，成型压力越大，结构越致密，产生的气体越易在煤泥型煤内部集聚，从而越易发生爆裂；煤泥和石灰石混合比例对爆裂行为的影响，主要通过不同混合比例引起的煤泥型煤的结构及成分的变化发挥作用，高质量分数的石灰石形成的煤泥型煤结构更致密，传热速率更快，更有利于爆裂的发生；温度对爆裂行为的影响主要体现在对煤泥型煤内外温度梯度的影响，进而从热应力与化学反应两方面影响爆裂特性.

关键词：煤泥，石灰石，型煤，爆裂行为，微观形貌

摘要：考查了BP抑制剂对焦炭热态性能、表面形貌及孔隙结构分形描述的影响.结果表明：BP抑制剂能使焦炭试样热态性能明显改善，焦炭开孔数目减少，气孔多呈封闭状，孔容积及比表面积均减小，这种结构有利于抑制焦炭劣化反应.应用动态吸附技术测得了焦炭试样在不同相对压力下的吸附气体量，用Frenkel-Halsey-Hill方程拟合.结果表明：在研究尺度范围内，焦炭孔隙结构存在分形现象，且负载BP抑制剂的焦炭分形维数明显变小，证明BP抑制剂能够渗透或覆盖焦炭孔隙结构，使孔隙粗糙程度降低而趋于光滑，进而有效抑制焦炭劣化反应.

关键词：焦炭，BP抑制剂，劣化反应，表面形貌，吸附-脱附曲线，分形描述

摘要：基于Aspen Plus软件建立石油焦流化床空气-水蒸气复合气化模型，该模型的数值模拟结果与实验值能够吻合.利用Aspen Plus灵敏度分析模块考查了气化温度、压强、空气当量比(equivalence ratio)、水蒸气与石油焦质量比(msteam∶mpc，下标pc为petroleum coke)对燃气体积分数、燃气热值和气体产率的影响.结果表明：当选取恰当的空气当量比和msteam∶mpc值时，温度对燃气体积分数影响不大；较大的压强有利于甲烷的产生，使燃气热值提高；随着空气当量比的增加，氧化反应强度增强，燃气热值减少；较高的msteam∶mpc有利于氢气的产生，但水蒸气通入量过高使燃气热值下降；燃气热值与气体产率变化趋势相反.

关键词：石油焦，空气-水蒸气，气化，Aspen Plus，热值

摘要：提出了一种以特殊高强度金属纳米材料作为导热内衬的上升管余热回收吸热装置，并使导热内衬作为控制焦油凝结析出的“温度开关”，即当粗煤气温度高于500 ℃时可增强换热，低于500 ℃则表现为热的不良导体，不仅能以此最大限度地传热，而且能避免上升管内壁结焦.利用该吸热装置设计了一套余热回收系统，对其进行实验测试，得到上升管余热回收吸热装置的有效换热效率为79.16%，焦化炉年节能量为1.668×1011 kJ，确保了焦化生产工艺，提高了出汽率.

关键词：焦炉，粗煤气，上升管，吸热装置，余热回收

摘要：选择典型晋城无烟煤和榆林半焦为原料，通过热重法研究原料在不同掺混比下的燃烧特性，制得洁净民用型煤并进行性能评价，得到型煤的燃烧特性及污染物排放规律.结果表明：随着半焦添加比例(质量分数)的增加，型煤抗压强度逐渐下降,热稳定性基本没有变化；随着半焦的加入，型煤的残炭率下降，排放出的NOx降低；半焦型煤NOx排放比无烟煤型煤NOx排放减少65.6%，但CO排放为无烟煤型煤CO排放的2倍；当半焦含量为60%时，型煤燃烧时间最长.

关键词：无烟煤，半焦，型煤，燃烧特性，污染物排放