

## OFEROWANE WYROBY

### Charakterystyka produkowanych sortymentów węgla w KWK „Wieczorek”

Lp	Parametry	Symbol	Jednostka	Ko	O I	O II	Gk	Gk I	Gk II	M II A kl. 26	M II A kl. 25	M II A kl. 24	M II A kl. 23	M II A kl. 22	
1.	Typ węgla	÷	÷	<b>32</b>	<b>32</b>	<b>32</b>	<b>32</b>	<b>32</b>	<b>32</b>	<b>32</b>	<b>32</b>	<b>32</b>	<b>32</b>	<b>32</b>	
2.	Wymiar ziarna	÷	mm	<b>200÷63</b>	<b>80÷40</b>	<b>50÷25</b>	<b>31,5÷8</b>	<b>31,5÷16</b>	<b>20÷8</b>	<b>20÷0</b>	<b>20÷0</b>	<b>20÷0</b>	<b>20÷0</b>	<b>20÷0</b>	
3.	Wartość opałowa	Q <sub>i</sub> <sup>f</sup>	MJ/kg	<b>28,5÷30</b>	<b>28,5÷30</b>	<b>28,5÷30</b>	<b>28,2÷29,8</b>	<b>28,2÷29,8</b>	<b>28,0÷29,5</b>	<b>26,0÷26,9</b>	<b>25,0÷25,9</b>	<b>24,0÷24,9</b>	<b>23,0÷23,9</b>	<b>22,0÷22,9</b>	
4.	Zawartość popiołu	A <sup>f</sup>	%	<b>1,5÷6</b>	<b>1,5÷6</b>	<b>1,5÷6</b>	<b>1,5÷6</b>	<b>1,5÷6</b>	<b>2,0÷6,5</b>	<b>7÷10</b>	<b>9÷13</b>	<b>12÷16</b>	<b>15÷19</b>	<b>18÷22</b>	
5.	Zawartość siarki	S <sub>t</sub> <sup>f</sup>	%	<b>0,3÷0,6</b>	<b>0,3÷0,6</b>	<b>0,3÷0,6</b>	<b>0,3÷0,6</b>	<b>0,3÷0,6</b>	<b>0,3÷0,6</b>	<b>0,35÷0,8</b>	<b>0,35÷0,8</b>	<b>0,35÷0,8</b>	<b>0,35÷0,8</b>	<b>0,35÷0,8</b>	
6.	Zawartość wilgoci	W <sub>t</sub> <sup>f</sup>	%	<b>7÷8</b>	<b>7÷8</b>	<b>7÷8</b>	<b>7÷8</b>	<b>7÷8</b>	<b>7÷8,5</b>	<b>8÷12</b>	<b>8÷12</b>	<b>8÷12</b>	<b>8÷12</b>	<b>8÷12</b>	
7.	Części lotne	V <sup>daf</sup>	%	<b>34÷38</b>	<b>34÷38</b>	<b>34÷38</b>	<b>34÷38</b>	<b>34÷38</b>	<b>34÷38</b>	<b>35÷39</b>	<b>35÷39</b>	<b>35÷39</b>	<b>35÷39</b>	<b>35÷39</b>	
8.	Zawartość chloru	Cl <sup>a</sup>	%	<b>0,33</b>	<b>0,3</b>	<b>0,29</b>	<b>0,30</b>	<b>0,29</b>	<b>0,26</b>	<b>0,36</b>	<b>0,38</b>	<b>0,39</b>	<b>0,37</b>	<b>0,36</b>	
9.	Spiekalność	RI	÷	<b>26</b>	<b>40</b>	<b>20</b>	<b>26</b>	<b>30</b>	<b>32</b>	<b>18</b>	<b>19</b>	<b>21</b>	<b>23</b>	<b>20</b>	
10.	Podatność na kruszenie	GrH	÷	<b>43</b>	<b>44</b>	<b>43</b>	<b>42</b>	<b>44</b>	<b>44</b>	<b>45</b>	<b>50</b>	<b>48</b>	<b>48</b>	<b>51</b>	
11.	(atm. utleniająca)	Temperatura spiekania	t <sub>s</sub>	°C	<b>1150</b>	<b>1100</b>	<b>1150</b>	<b>1190</b>	<b>1180</b>	<b>1170</b>	<b>1170</b>	<b>1170</b>	<b>1060</b>	<b>1080</b>	<b>1010</b>
12.		Temperatura mięknięcia	t <sub>A</sub>	°C	<b>1350</b>	<b>1350</b>	<b>1350</b>	<b>1320</b>	<b>1330</b>	<b>1210</b>	<b>1260</b>	<b>1250</b>	<b>1240</b>	<b>1250</b>	<b>1260</b>
13.		Temperatura topnienia	t <sub>B</sub>	°C	<b>1360</b>	<b>1370</b>	<b>1360</b>	<b>1350</b>	<b>1350</b>	<b>1220</b>	<b>1280</b>	<b>1270</b>	<b>1260</b>	<b>1290</b>	<b>1310</b>
14.		Temperatura płynięcia	t <sub>C</sub>	°C	<b>1370</b>	<b>1380</b>	<b>1380</b>	<b>1400</b>	<b>1390</b>	<b>1240</b>	<b>1310</b>	<b>1320</b>	<b>1310</b>	<b>1330</b>	<b>1360</b>
15.	(atm. redukująca) a)	Temperatura spiekania	t <sub>s</sub>	°C	<b>1100</b>	<b>1050</b>	<b>1070</b>	<b>1140</b>	<b>1140</b>	<b>1070</b>	<b>1130</b>	<b>1140</b>	<b>960</b>	<b>1050</b>	<b>920</b>
16.		Temperatura mięknięcia	t <sub>A</sub>	°C	<b>1280</b>	<b>1290</b>	<b>1280</b>	<b>1260</b>	<b>1240</b>	<b>1130</b>	<b>1210</b>	<b>1220</b>	<b>1210</b>	<b>1220</b>	<b>1220</b>
17.		Temperatura topnienia	t <sub>B</sub>	°C	<b>1330</b>	<b>1330</b>	<b>1310</b>	<b>1300</b>	<b>1300</b>	<b>1160</b>	<b>1230</b>	<b>1250</b>	<b>1240</b>	<b>1250</b>	<b>1260</b>
18.		Temperatura płynięcia	t <sub>C</sub>	°C	<b>1330</b>	<b>1330</b>	<b>1310</b>	<b>1310</b>	<b>1310</b>	<b>1180</b>	<b>1270</b>	<b>1290</b>	<b>1290</b>	<b>1310</b>	<b>1300</b>