

# 超臨界水と炭素含有廃棄物との反応による 炭酸ガス固定型水素メタン混合ガス回収

研究代表者 名古屋工業大学大学院工学研究科 教授 林 昭二

## 1. 緒言

現在、人類社会では膨大な量の様々な廃棄物が排出されており処理方策が緊急の課題となっている。そこで、製鉄所などの各所で廃棄物の有効利用のための取組みもかなり進展している。一方で、環境を配慮したクリーンな水素利用が特に自動車業界等で注目されてきている。このような状況下で、最近一つの新しい解決法が、Linらによって報告された。<sup>1)</sup>

即ち、彼らは、亜・超臨界水状態を反応場とし、炭素含有物(例:石炭、汚泥、塩化ビニル、木材など)より水素ガス回収を企図し、水と炭素を原料に酸素や空気を必要とせず、炭酸ガス固定化剤としての生石灰  $\text{CaO}$  や消石灰  $\text{Ca(OH)}_2$  存在の下で一段の反応で水素を主体としたガスが高效率で生成できることを示した。同時に、彼らは、生成ガスには硫黄や窒素酸化物は含まれず、塩素、硫黄などの成分の固定無害化、ダイオキシンの分解も可能であることを報告した。

このプロセスでは、どんな含水炭素含有物にも適用でき、金属類の混入はむしろガス発生量を増大させるので廃棄物類の分別が不要であり、クリーンな水素製造が炭酸ガス固定化の下で可能であるため、いわゆるゼロエミッションと循環型社会の構築が他産業分野との連携のもとに共に実現できる可能性をもつ。(後述 Fig.8)

そこで、著者らは、最近、本プロセスの特徴や反応効率、反応機構などを更に明らかにするために炭素含有物としてごみ固形化燃料(Refuse driven fuels: RDF)、木炭、石炭を用いて消石灰  $\text{Ca(OH)}_2$  と触媒 ( $\text{NaOH}$  or  $\text{KOH}$ ) 存在の下で亜・超臨界水条件下(温度 600 ~ 650 °C、200 気圧、但し、水の臨界点は 374 °C、221 気圧)にて反応実験を遂行した。少量のメタンを含む水素ガスの生成を認め、これらの結果を報告した。<sup>2)</sup>

また、炭素含有物として固形化燃料 RDF を、炭酸ガス固定化剤として消石灰  $\text{Ca(OH)}_2$  の他に転炉製鋼スラグを用いて、触媒 ( $\text{NaOH}$  or  $\text{KOH}$ ) 存在の下でより広い亜・超臨界水条件下(温度 400 ~ 650 °C、全圧 200 ~ 300 気圧)にて同様な反応実験を遂行した。本プロセスの総括反応式(後述の(2)式)の確認と転炉製鋼スラグが消石灰よりも水素-メタン混合ガスの発生を増大させるなどの結果を報告した。<sup>3)</sup>

本研究では、炭素含有廃棄物として廃車シュレッダーダスト(Automobile Shredder Residue: ASR)、未炭化あるいは炭化ゴミ固形化燃料(RDF)を使用し、温度 600 ~ 695 °C、圧力 200 気圧、反応時間 20 分の実験条件で、触媒として  $\text{NaOH}$ 、 $\text{KOH}$  を用い、 $\text{CO}_2$  吸収剤として  $\text{Ca(OH)}_2$ 、転炉鉄鋼スラグを用いて超臨界水反応場における水素系ガス回収実験を遂行した。大量に排出されている炭素含有廃棄物の ASR と RDF を対象とし、これらと転炉鉄鋼スラグとの組合せによる本プロセスの実用化への適用可能性と、より高温域でのガス発生収率を見極めるために本研究が遂行された。

ASR においては処理費用の高騰を背景に、熱媒浴による処理法などが提案されているが、

<sup>4)</sup> 本研究プロセスへの ASR の適用可能性を試験した例はこれまでにない。

RDF は、焼却し熱エネルギーを活用する途があるが、貯蔵時の安全性にも問題がある。一方で、転炉製鋼スラグは膨大な量が排出されているが、その有効利用法がさらに模索されている。そこで、本研究プロセスにおいてこれら廃棄物の利用可能性を探索する意義がある。

加えて、Linら<sup>1)</sup>と同様に本研究プロセスを反応熱の観点からも評価した。

## 2. 実験方法

炭素含有廃棄物として、廃車シュレッダーダスト(ASR)、未炭化あるいは炭化ゴミ固形化燃料(YRDF、RDF と呼ぶ)の 3 種の試料を用いた。それらの化学組成を Table 1 に示す。電気炉内に設置した空気流動層型サンドバスを反応実験用熱媒体として使用する。<sup>2,3)</sup>

炭素含有物試料 0.06g、炭酸ガス固定化材  $\text{Ca(OH)}_2$  0.36g、触媒 ( $\text{NaOH}$  or  $\text{KOH}$ ) 0.03g の各粉体(粒径 105  $\mu\text{m}$  以下)を混合後にステンレス製チュービングポンプ式耐圧反

Table 1 Chemical compositions of carbonaceous wastes (mass%).

	Ash	VM	C	H	N	O	S
ASR	38		45	5.7	1.4	5.3	1.6
YRDF	10.3	75.6	50.5	7.8	0.8	34.9	0.11
RDF	39.8	12.5	45.2	1.1	1	8.7	0.096

YRDF: No carbonized RDF, RDF: Carbonized RDF,

応容器内(7cm<sup>3</sup> 内容積)に装入し、次に純水 0.352 ~ 0.408 cm<sup>3</sup>を添加し、窒素ガス置換後に密封する。RDF0.06g 中炭素に対してCa(OH)<sub>2</sub>0.36gと水 0.375cm<sup>3</sup>の添加モル割合は、Ca/C= 2.15, H<sub>2</sub>O/C= 7.4 である。これらをサンドバス内にて所定の温度(600~695)、時間 20min 保持し、反応させた後、室温まで急冷後、水上置換法にて全発生ガス量を測定した。かつ各ガス成分濃度をガスクロマトグラフィー分析装置にて決定した。また反応後残留物の状態分析を一部遂行した。

前報<sup>3)</sup>に示したように各生成ガス量は反応時間 20min までは時間に伴い、全体的に増加したが、それ以降のガス発生は頭打ちの状況であったため本研究では反応時間 20min とした。また、全発生ガス H<sub>2</sub> + CH<sub>4</sub> 量は全反応ガス圧力 200 ~ 300 atm においては圧力には殆ど依存しなかったため、本研究では反応器内圧を 200 気圧と設定した。

反応器内圧は van der Waals 式の(1)式より推算した。

$$P = \left( \frac{RT}{V_m - b} \right) - \left( \frac{a}{V_m^2} \right) \quad (1)$$

ここで、R: 気体定数、Vm: モル体積、a, b: 定数である。例として、695、650 でそれぞれ水 0.352 cm<sup>3</sup>、水 0.375 cm<sup>3</sup> 添加において反応器内圧は 200 気圧と推算された。

### 3. 実験結果と考察

炭素含有廃棄物試料 ASR、YRDF、RDF とともに、発生ガス中主成分ガスは H<sub>2</sub>、CH<sub>4</sub> であり、CO、CO<sub>2</sub>、H<sub>2</sub>S、炭化水素(C<sub>2</sub>H<sub>4</sub>、C<sub>2</sub>H<sub>6</sub>)は殆ど認められないことがわかった。

Fig.1 に反応器内圧 200 気圧、RDF 0.06g、Ca(OH)<sub>2</sub> 0.36g、触媒(NaOH or KOH) 0.03 g、反応時間 20min において、各生成ガス量に及ぼす反応温度 600 ~ 695 の影響を示す。全発生ガス H<sub>2</sub> + CH<sub>4</sub> 量、H<sub>2</sub> 量は反応温度 600 辺りから反応温度の増加に伴い、全体的に増大した。600 で触媒無添加では殆どガス発生しなかった。従って、600 では Ca(OH)<sub>2</sub> のガス化触媒作用<sup>5)</sup>は認められなかった。また、触媒 KOH の方が NaOH よりも強い効果を示した。なお、前報<sup>3)</sup>で 200 気圧、500 以下ではガス発生はないことが示された。

Fig.2 に 650、反応器内圧 200 気圧、炭素含有試料 ASR、YRDF、RDF 0.06g、Ca(OH)<sub>2</sub> 0.36g、触媒(NaOH or KOH)0.03 g、反応時間 20min において、各生成ガス量に及ぼす炭素含有試料の影響を示す。全発生ガス H<sub>2</sub> + CH<sub>4</sub> 量は、ほぼ ASR、YRDF、RDF の順に増大した。但し、YRDF では CH<sub>4</sub> 量の生成量が H<sub>2</sub> 量よりも多かった。これは YRDF 中には揮発成分が 75.6%と多いためと推察される。どの炭素含有試料においても KOH の方が NaOH よりも強い触媒性を示した。

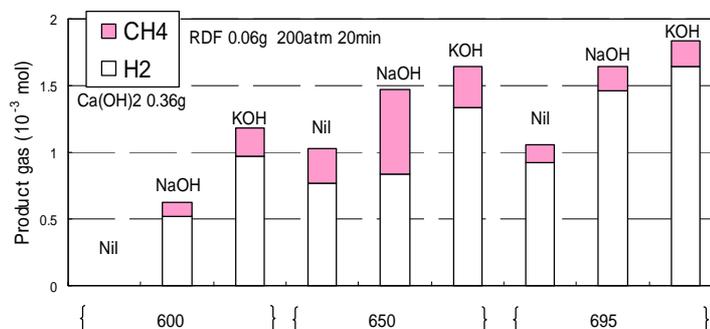


Fig.1 Temperature dependence of product gas for carbonized RDF. (NaOH or KOH 0.03g)

Fig.3 に 695 、反応器内圧 200 気圧、炭素含有試料 0.06g、Ca(OH)<sub>2</sub> 0.36g、反応時間 20min において、各生成ガス量に及ぼす炭素含有試料の影響を示す。全発生ガス H<sub>2</sub> + CH<sub>4</sub> 量、H<sub>2</sub> 量は 650 の場合よりも全体的に増加した。YRDF では Fig.2 と同様に CH<sub>4</sub> 量の生成量が H<sub>2</sub> 量よりも多く、同時に触媒 NaOH と KOH の影響が ASR、RDF の場合よりも少なかった。

次に、応用研究の一環として転炉製鋼スラグ(化学組成: Table 2、遊離石灰が 13.3 mass%のもの)を炭酸ガス固定用カルシウム剤として使用した。スラグ中遊離 CaO 量を Ca(OH)<sub>2</sub> 0.36g 中 CaO 量と等量になるように 1.8g のスラグを使用した。

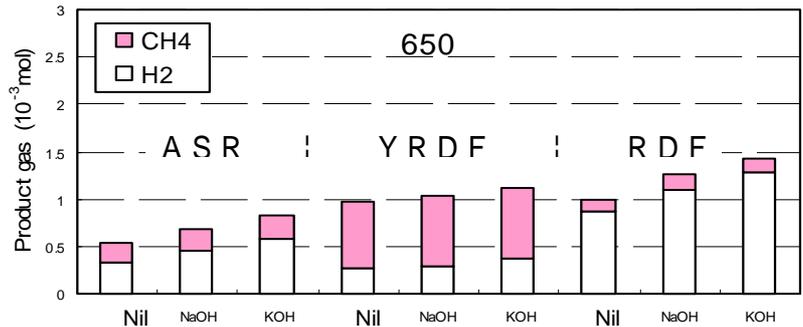


Fig. 2 Carbonous wastes dependence of product gas at 650 . ( 200atm, 20min, Ca(OH)<sub>2</sub>: 0.36g, Carbonous wastes: 0.06g, Catalysis NaOH or KOH: 0.03g )

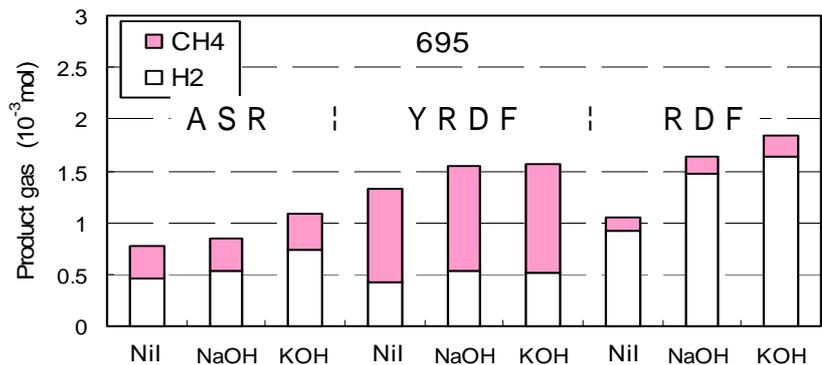


Fig.3 Carbonous wastes dependence of product gas at 695 . ( 200atm, 20min, Ca(OH)<sub>2</sub>: 0.36g, Carbonous wastes: 0.06g, Catalysis NaOH or KOH: 0.03g )

Table 2 Chemical composition of BOF steelmaking slag (mass%).

CaO	SiO <sub>2</sub>	MnO	MgO	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	P <sub>2</sub> O <sub>5</sub>	S
52.5	24.2	0.7	1.2	1.04	0.28	0.238
T Fe	Metal-Fe	FeO	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Na	F-CaO	
12.3	7.3	3.7	3	0.61	13.3	

Fig.4 に 650 、反応器内圧 200 気圧、炭素含有試料 ASR、YRDF、RDF 0.06g、製鋼スラグ(粒径 105 μm 以下)1.8g、触媒(NaOH or KOH)0.03 g、反応時間 20min において、各生成ガス量に及ぼす炭素含有試料の影響を示す。全発生ガス H<sub>2</sub> + CH<sub>4</sub> 量は、Fig.2 と異なり ASR、RDF、YRDF の順に増大した。YRDF では CH<sub>4</sub> 量の割合が ASR、RDF よりも多かった。どの炭素含有試料においても KOH の方が NaOH よりも強い触媒性を示した。

Fig.5 に 695 、反応器内圧 200 気圧、炭素含有試料 0.06g、製鋼スラグ 1.8g、反応時間 20min において、各生成ガス量に及ぼす炭素含有試料の影響を示す。全発生ガス H<sub>2</sub> + CH<sub>4</sub> 量、H<sub>2</sub> 量は 650 の場合よりも全体的に増加した。YRDF では Fig.4 と同

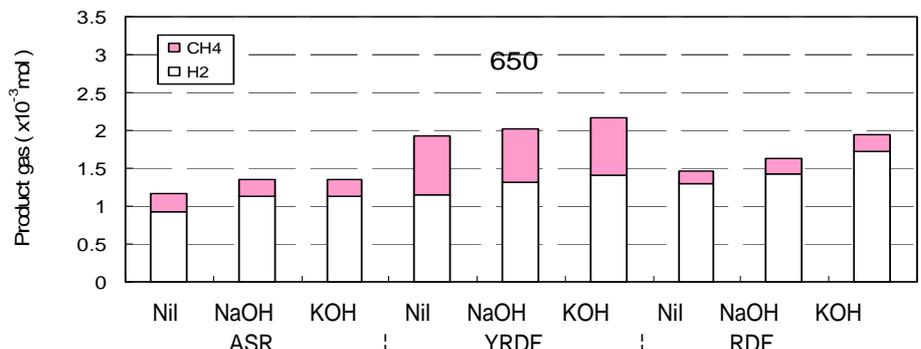


Fig.4 Carbonous wastes dependence of product gas at 650 . ( 200atm, 20min, Steelmaking slag: 1.8g, Carbonous wastes: 0.06g, Catalysis NaOH or KOH: 0.03g )

様に CH<sub>4</sub> 量の割合が ASR、RDF よりも多かった。特に ASR の各生成ガス量の温度依存性が大きく、同時に触媒 NaOH と KOH の影響が ASR、RDF よりも少なかった。

即ち、Fig.4 と Fig.5 を比べると YRDF での発生ガス量の温度依存性が ASR、RDF の場合よりも少ないことがわかる。

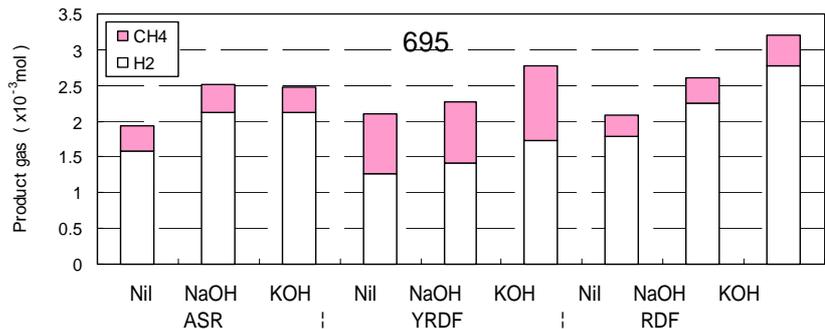


Fig.5 Carbonous wastes dependence of product gas at 695 .  
( 200atm, 20min, Steelmaking slag: 1.8g, Carbonous wastes: 0.06g, Catalysis NaOH or KOH:

ここで、炭酸ガス固定用カルシウム剤として Ca(OH)<sub>2</sub> よりも製鋼スラグのほうが発生ガス量が全体的に多かったのは、スラグ中に少量存在する金属鉄と FeO 成分の Fe<sub>3</sub>O<sub>4</sub> への酸化に伴う水素の生成が考えられる。

次に、反応後試料の粉末 X 線回折結果の一例を 650 、200 気圧、ASR 0.06g、Ca(OH)<sub>2</sub> 0.36g、反応時間 20min に関して Fig.6 に示した。Ca(OH)<sub>2</sub> の他に、反応生成物 CaCO<sub>3</sub> を認めた。なお、炭酸ガス固定化材として石灰 CaO を使用した反応実験に関しても同様な回折パターンを得た。これは、本反応温度、圧力条件下では CaO よりも Ca(OH)<sub>2</sub> 水酸化物が熱力学的に安定であるためである。<sup>5)</sup>

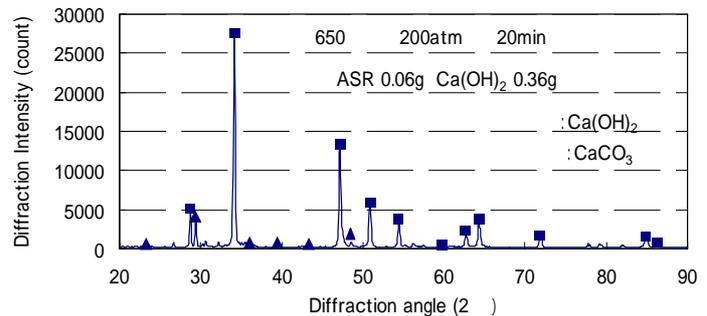
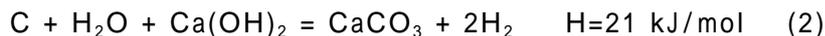


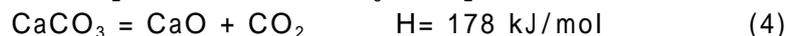
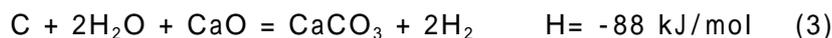
Fig.6 An example of X-ray diffraction pattern after reaction.

従って、本反応系では、下記の総括反応式(2)に従って水と炭素を原料に、炭酸ガス固定化剤 Ca(OH)<sub>2</sub> 存在の下で一段の反応で、炭素 1 モルに対して水素 2 モルの高率で水素ガスが生成することが期待できる。



前報<sup>3)</sup>において、650 、200atm、RDF 0.06g、Ca(OH)<sub>2</sub> 0.36g、触媒 KOH 0.09 g、20 min 反応において RDF 中炭素モル数に対して全発生ガスモル数は 1.05 倍を得たことを報告した。

Lin らが報告しているように、炭酸ガス固定用カルシウム剤を循環使用する場合には、(3)式反応にみるように(2)式反応と同様に1モル炭素から2モルの水素ガスが生成するが、同時に(4)式反応によって炭酸ガス1モルが発生し、かつ結果的に(5)式が総括反応となるため反応熱 H= 90 kJ/mol の吸熱となり、(2)式反応での H= 21 kJ/mol と比べて反応熱の面ではかなり不利となる。



従って、実プロセスとして廃コンクリート(主成分: Ca(OH)<sub>2</sub> )や製鋼スラグ(主成分: CaO)等を炭酸ガス固定用カルシウム剤として想定するならば、CaCO<sub>3</sub> の再生プロセスが不要になるため、前者では(2)式反応が起こるので H= 21 kJ/mol と僅かな吸熱であり、後者では(3)式反応が起こるので H= -88kJ/mol と発熱であり、反応熱の面では両者ともカルシウム剤を循環使用する場合( H= 90 kJ/mol)より有利である。

なお、695、200気圧、RDF 0.06g、スラグ 1.8g 添加、反応時間 20min において、全発生ガスモル数は RDF 中炭素モル数に対して 1.42 倍であり、本研究で最大であった。

本反応系では、総括反応式(2)に従って水と炭素を原料に、炭酸ガス固定化剤  $\text{Ca}(\text{OH})_2$  存在の下で一段の反応で、炭素 1モルに対して水素 2モルの高率で水素ガスが生成することが期待できるが、水素ガス生成量がその生成速度に対応するので、これらの温度依存性をアレニウスプロットから検討した。

Fig.7 に 200 気圧、RDF 0.06g、 $\text{Ca}(\text{OH})_2$  0.36g、触媒 (NaOH or KOH) 0.03g、反応時間 20min の場合において、各水素ガス生成量に及ぼす反応温度 600 ~ 695 の影響に関するアレニウスプロットを示す。600 で触媒無添加では殆どガス発生しなかったため触媒無添加では明確な直線関係を示すことができなかったが、触媒 NaOH あるいは KOH を添加した場合には明確な直線関係を示したので、これらの直線の勾配値から総括反応式(2)における活性化エネルギーを求めた。前報<sup>3)</sup>にて、RDF 試料、650 では KOH が NaOH よりも 2.4 倍強い反応促進の触媒効果を示したことを報告したが、予想どおり、KOH と NaOH に対してそれぞれ 39.2、76.3 kJ/mol の活性化エネルギーが得られ、KOH が NaOH よりも強い反応促進の触媒効果をもつことが確認された。

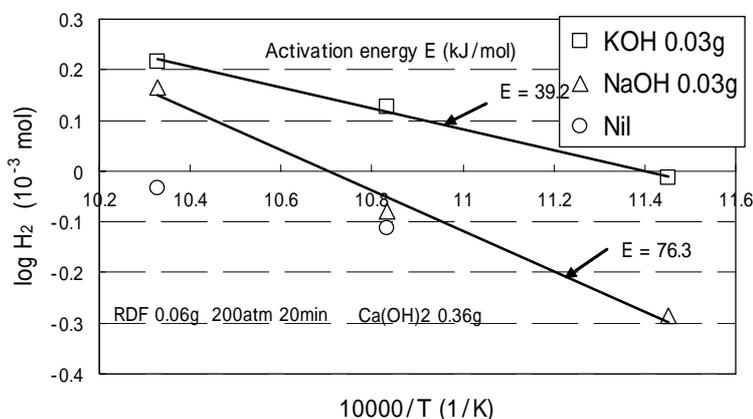


Fig. 7 Arrhenius plot and activation energy for hydrogen production.

Fig.8 に本プロセス概要を示したが、今後、本系に利用できる金属系ダストを含めた各種の炭素含有廃棄物における水素系ガス生成反応速度、反応収率、反応機構の解明、加えて残渣である無機廃液(液肥)や固形物(スラリー)の資源化、さらに環境や物質、エネルギー評価より本法の特徴を明確化し、これらに基づき包括的な社会システムを構築することによって循環型社会への移行に貢献していく必要がある。

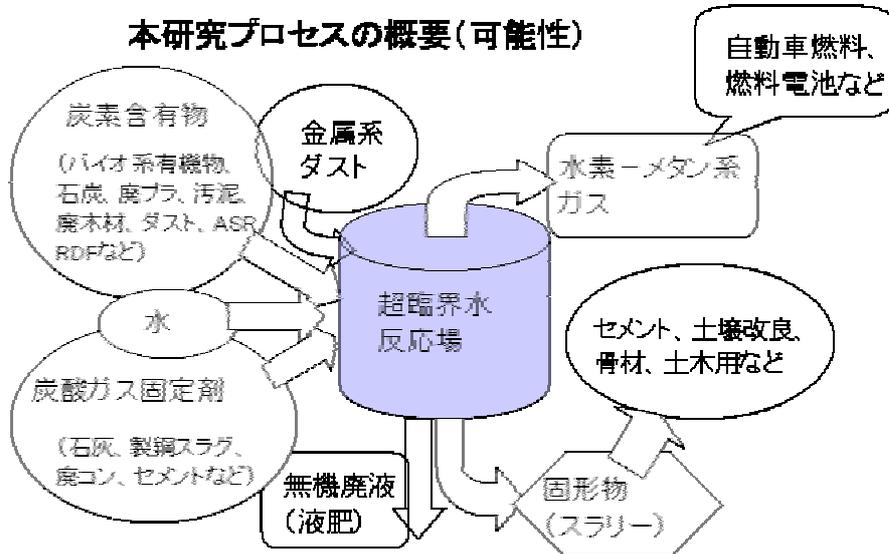


Fig.8 Concept of the proposed process.

#### 4. 結言

- 炭素含有廃棄物試料 ASR、RDF では、ともに発生ガス中主成分ガスは  $\text{H}_2$  であり、残りの 1~2 割は  $\text{CH}_4$  であったが、YRDF では  $\text{CH}_4$  が主成分ガスであった。どの試料でも  $\text{CO}$ 、 $\text{CO}_2$ 、 $\text{H}_2\text{S}$ 、炭化水素 ( $\text{C}_2\text{H}_4$ 、 $\text{C}_2\text{H}_6$ ) は殆ど認められなかった。
- 全発生ガス量は反応温度 600 辺りから反応温度の増加に伴い、全体的に増大した。600 で触媒無添加では殆どガス化しなかった。

- 3)  $\text{Ca}(\text{OH})_2$  の場合には、全発生ガス量は、ほぼ ASR、YRDF、RDF の順に増大した。
- 4) 炭酸ガス固定化剤として  $\text{Ca}(\text{OH})_2$  よりも転炉製鋼スラグを使用したほうが発生ガス量が全体的に多かった。これはスラグ中に少量存在する金属鉄と FeO 成分の  $\text{Fe}_3\text{O}_4$  への酸化に伴う水素の生成のためと考えられる。
- 5) 総括反応式(2)における活性化エネルギーが KOH と NaOH に対してそれぞれ 39.2, 76.3 kJ/mol と得られ、前者が後者よりも強い反応促進の触媒作用を示した。
- 6) 総括反応式(2)に従うと、炭素1モルに対して水素2モルの高率で水素ガスが生成することが期待されたが、全発生ガスモル数は最大で RDF 中炭素モル数に対して、製鋼スラグ添加で 1.42 倍であった。

#### 参考文献

- 1) S.Y.Lin, Y.Suzuki, H.Hatano and M.Harada: Energy & Fuels, 15(2001),p.339
- 2) 林 昭二、井口義章：鉄と鋼, 89(2003), p.67
- 3) 林 昭二、井口義章：廃棄物学会誌, 15(2004), p.429
- 4) 上野一郎、浅沼稔、広羽弘行、岡田敏彦、有山達郎、脇元一政：鉄と鋼, 88(2002), p.635
- 5) J.Wang and T.Takarada: Energy & Fuels, 15(2001), p.356