

presser af en ny konstruktion. Først naar de praktiske resultater foreligger fuldt belyst, kan man udtale sig om methodens brugbarhed.*)

I den østerrigske regjering's kollektive samling var der fra aktieselskabet »Torf«, Lemberg, forevist en metode for forkulning og impregnering af torv med nafta efter ingeniør *Karl Lewicki's* patent. Hertil anvendes masut, et biprodukt ved destillation af raa petroleum. Dette destilleres yderligere, og de varme dampe ledes ind i en cylinder fyldt med torv. Herved forkulles torven delvis og optager de tilførte kulvandstofdampe, hvorved brændværdien forøges. Metoden skal ogsaa kunne anvendes i forbindelse med brikettering. Hidindtil er kun foretaget eksperimenter i mindre skala.

VAADFORKULNING.

EN METODE, der synes at angive løsningen paa »torvproblemet«, er d. s. k. *vaadforkulning*, opfundet af ingeniør *Alf Larson* og *Dr. Ekenberg*, til hvem den svenske stat har bevilget en understøttelse af 20 000 kr. for at faa opfindelsens praktiske brugbarhed konstateret.

Vi har allerede tidligere omtalt denne metode (se »Meddelelse« nr. 2 for 1905, side 80), og da det er en af redaktionens opgaver, at holde læserne ajour med nyt af interesse paa myrsagens omraade, meddeles herved hvad der nu foreligger offentliggjort om vaadforkulningen af myrselskabets korresponderende medlem, torvkonsulent *Ernst Wallgren*, Skara, Sverige.

Fremgangsmaaden er følgende: Torven bearbejdes først med en specielt konstrueret Anrep-Svedala maskine, hvorefter den fint fordelede torvmasse, indeholdende 85—90 pct. vand, pumpes ind i et rørsystem, der i den ene ende opvarmes til en temperatur af 150—200° C. under et høiere tryk end det, som modsvarer temperaturen, hvorved ingen dampdannelse finder sted og ingen latent varme behøver tilføres. Ved denne temperatur forkulles torvens tørsubstans uden at tjære- og kulstofholdige gaser dannes, dels udskilles fra torvmassen surstof og vandstof som vand, saaat brændværdien forøges indtil 1000 kalorier pr. kg., og desuden øges torvens indhold af parafinholdige emner, hvorved erholdes et bindemiddel for den efterfølgende brikettering. Dels undergaar ogsaa torvmassen saadan forandring, at torven fra at være gelatinøs bliver amorf, hvorved vandet kan presses ud ved specielle presser, noget som ikke er muligt med almindelig torv. Metoden er forøvrigt

*) Firmaet er senere gaaet fallit og eksperimenterne vil neppe blive fortsat.

Red. anm.

indrettet efter modstrømsprincippet, saaat den udgaaende vaadforkullede torvmasse maa afgive en del af sin varme til den indgaaende torv. Efter presningen og en smule tørkning brikketteres produktet, der da har en brændværdi af ca. 6 200 kalorier pr. kg., altsaa lidt mindre end god stenkul, og en volumvægt af ca. 80 kg. pr. hl., altsaa lidt højere end stenkul, saaat ekvivalent for ekvivalent skulle de være omtrent lige.

Der er nu bygget en større fabrik ved Stafsjö i det sydlige Sverige, og prøvedriften er paabegyndt. Fabriken har kostet kr. 200 000,00.

Den maskine, som sønderdeler torvmassen før vaadforkulningen, har vist sig at arbejde meget bra. Ligeledes den maskine, som pumper ind torvmassen og vedligeholder trykket i vaadforkulningsovnen. Selve vaadforkulningen er ogsaa afprøvet i stor skala og har vist sig mindst ligesaa billig som beregnet m. h. t. brændselforbruget, som er hovedsagen for methodens økonomi. Brændselets nytteeffekt var beregnet til 67 pct., men er faktisk blevet 80 pct. Kaloritabet pr. kg. vaadforkullet torvmasse var kalkuleret til 50 à 100 kalorier pr. kg. og har vist sig at være 64 kalorier pr. kg. Det apparat, som skal foretage vandafpresningen af den vaadforkullede torvmasse, var ved udgangen af 1905 ikke færdig grundet værkstedlokouten i den svenske maskinindustri.

Naar fabriken er fuldt færdig, skal den være i kontinuerlig drift sommer som vinter et helt aar, forinden opfinderne agter at offentliggjøre mere desangaaende, end som her anført.

Ingen anden hidtil kjendt metode for torvens forædling til et med stenkul konkurrencedygtigt brændsel har som denne udsigt til en mulighed for økonomisk udbytte.

Dertil kommer, at det ved denne metode teknisk seet søges opnaaet, at man af torv kan fremstille et brændsel med omtrent samme brændværdi, fasthed og vegt som stenkul, og kan holde fabrikationen igang aaret rundt *uafhængig af lufttørkning*.

TORVSTRØ.

TILTRODS for, at vi nu har 150 større og mindre torvstrøanlæg rundt om i landet, er *torvstrø* for tiden *ikke at faa kjøbt*.

De torvstrøanlæg, som kan, bør søge at forøge sin produktion, bl. a. ved anvendelse af hesjer.

Skal det stedse stigende forbrug af torvstrø kunne tilfredsstilles, da maa vi imidlertid faa endnu **flere torvstrøanlæg hele landet rundt!**
