

Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses des Deutschen Bundestages



© thyssenkrupp Steel Europe

Die Duisburger Vorreiter der grünen Stahlproduktion





#### Transformation der Stahlindustrie...

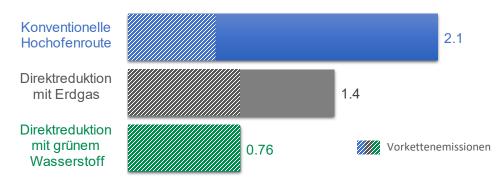






... von der konventionellen Hochofenroute...

$$Fe_2O_3 + 3CO \rightarrow 2Fe + 3CO_2$$



kg CO₂eq/kg Warmband

Abb. 1: Treibhausgaspotential von Warmband für verschiedene Produktionsrouten nach [1]

[1] Suer, J., Ahrenhold, F. & Traverso, M. J. Sustain. Metall. 8, 1532–1545 (2022)

#### Transformation der Stahlindustrie...

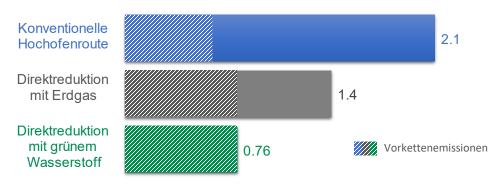






... zur wasserstoffbasierten Direktreduktionsroute.

$$Fe_2O_3 + 3CO \rightarrow 2Fe + 3CO_2$$
  
 $Fe_2O_3 + 3H_2 \rightarrow 2Fe + 3H_2O$ 



kg CO₂eq/kg Warmband

Abb. 1: Treibhausgaspotential von Warmband für verschiedene Produktionsrouten nach [1]

[1] Suer, J., Ahrenhold, F. & Traverso, M. J. Sustain. Metall. 8, 1532–1545 (2022)

# Reallabor H<sub>2</sub>Stahl





Wasserstofftechnologien zur schrittweisen Dekarbonisierung der Stahlindustrie:

- 1. Bau & Betrieb einer Direktreduktions-Versuchsanlage
- 2. Reduktion von Reststoffen mit H<sub>2</sub> in einem **Drehrohrofen** (unter Vorbehalt)
- 3. Sonderuntersuchungen

> Konsortium:





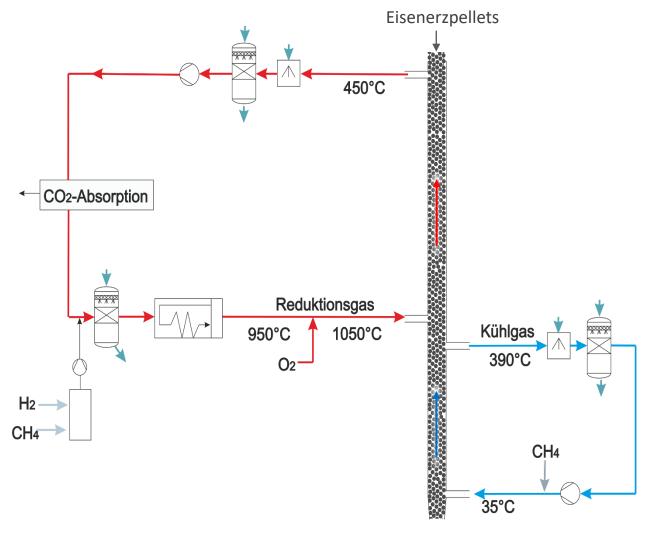


- > Projektlaufzeit: 5 Jahre (Sept. 2021 Aug. 2026, Verlängerung geplant)
- > ca. 74 Mio. € Projektbudget, davon rd. 37 Mio. € Fördermittel des BMWK

#### Direktreduktionsverfahren







Direktreduziertes Eisen (DRI)

#### Bau und Betrieb einer Direktreduktions-Versuchsanlage





	DR-Versuchsanlage
DRI	ca. 100 kg/h
Reduktionsgas	ca. 350 Nm³/h
Gastemperatur	< 1050°C
Einsatzmaterial	Pellet (DR, Hochofen) Stückerz Sinter Hüttenreststoffe
Reduktionsgas	Erdgas Koksofengas Konvertergas H <sub>2</sub>

Begleitung der Transformation zu einer wasserstoffbasierten Direktreduktion

=> Hohe Flexibilität bezüglich Einsatzmaterialien, Gaszusammensetzung und Betriebsbedingungen erforderlich

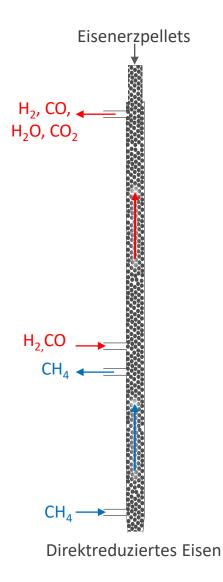
Zielgrößen der Forschung sind

- > CO<sub>2</sub>-Ersparnis, Produktqualität, Anlagenperformance
- > Erkenntnisse zum Anlagenhandling und Sicherheit

### Bau und Betrieb einer Direktreduktions-Versuchsanlage





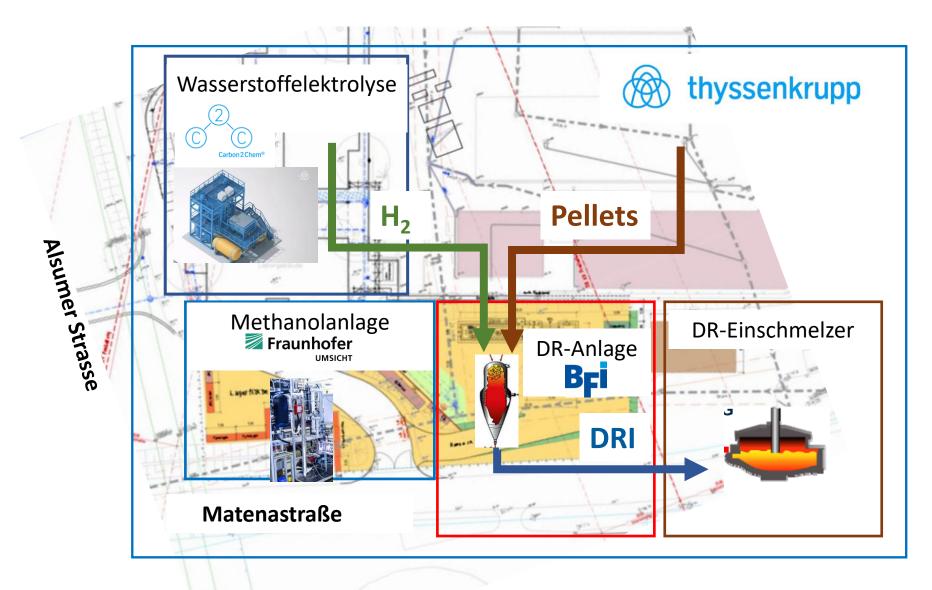


- Versuchsanlage ist technisch & kaufmännisch abgestimmt – Bestellung steht aus
- > Betrieb über 3 Jahre ab 2026
- Einbindung in neues Nachhaltigkeitszentrum neben dem Carbon2Chem-Gelände
  - => Synergien nutzen

# Nachhaltigkeitszentrum tkSE







# Reduktion von Reststoffen mit H<sub>2</sub> in einem Drehrohrofen



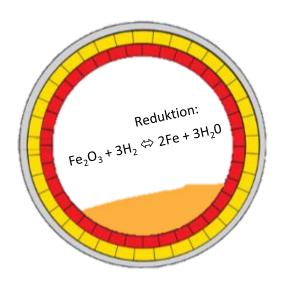


#### Ziel:

- Bau eines Drehrohrofens im industriellen Maßstab
- Inbetriebnahme und Durchführung von Betriebskampagnen

#### Aktueller Stand:

- Erste Abstimmung zur Umstellung auf Drehrohrofen mit PtJ und BMWK ist erfolgt
- > Anpassung der Antragsunterlagen ist in Arbeit
- > Gremienfreigabe der Investitionen der Projektpartner
- Prüfung und Freigabe des Änderungsantrages durch PtJ und BMWK steht noch aus



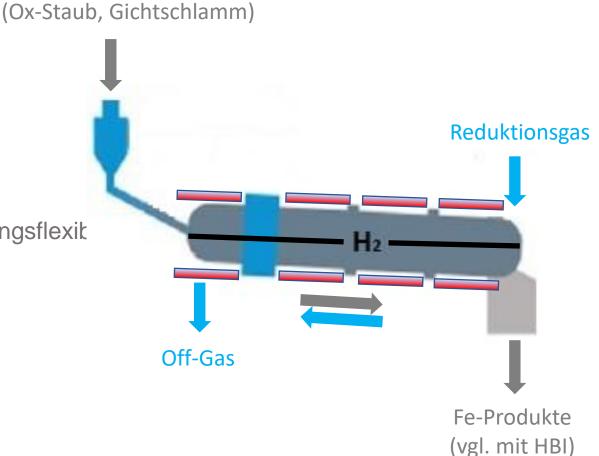
# Reduktion von Reststoffen mit H<sub>2</sub> in einem Drehrohrofen





#### Untersuchungsschwerpunkte

- > Reduktionsverhalten
- > Effizienz des H<sub>2</sub>-Umsatzes
- > Einsatz verschiedener Reststoffe
- > Sicherheit
- > Wasserstoffversorgung inkl. Versorgungsflexik
- > CO<sub>2</sub>-Bilanzierung



Reststoffe

#### Potential des Drehrohrofens





Technische Machbarkeit

 Vorversuche mit Reststoffen bereits erfolgreich durchgeführt



Potential der CO<sub>2</sub>-Minderung

 Hohe spezifische CO<sub>2</sub>-Ersparnis von 5-14 kg CO<sub>2</sub> eq./kg H<sub>2</sub>



Wirtschaftliche industrielle Umsetzung

 Herstellung von "HBI" aus anfallenden Reststoffe



 Längerfristige Investition in Richtung Nachhaltigkeit



Zukunftstechnologie

 Dauerhaftes Recycling von bisher und zukünftig vermehrt anfallenden Reststoffen

#### Bau einer H<sub>2</sub>-Pipeline





- Verlegung einer H<sub>2</sub>-Pipeline vom Air Liquide-H<sub>2</sub>-Pipelinenetz bis zum tkSE-Werksgelände
- > Fertigstellung: Nov. 2022
- > Bisherige Länge: 4,3 km
- Fortführung der Pipeline auf dem tkSE-Werksgelände zum Drehrohrofen ist vorbehaltlich der Bewilligung geplant
- ⇒Anschluss an bisherige und zukünftige H<sub>2</sub>-Erzeuger gewährleistet

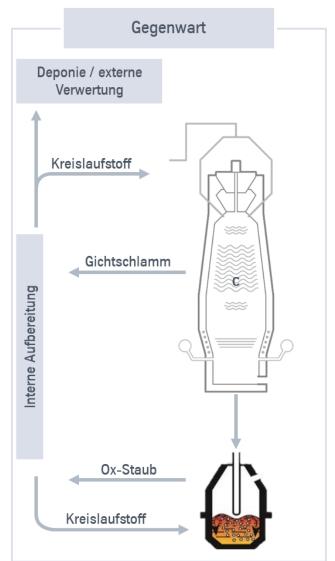


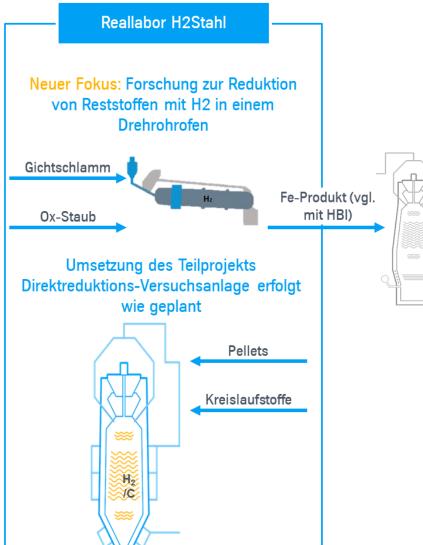
# Unter Vorbehalt Ro

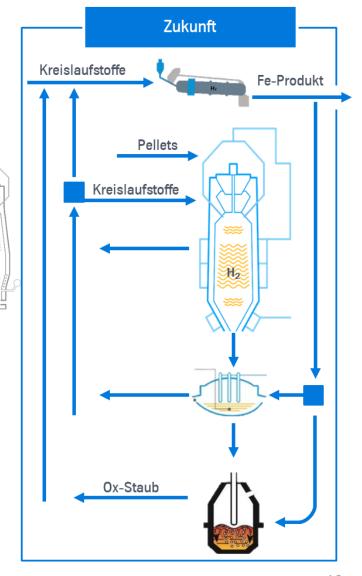
# Beitrag von H<sub>2</sub>Stahl für den Transformationsprozess







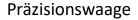




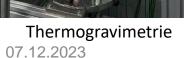
#### Sonderuntersuchungen















Probenkorb mit Eisenerzpellets

Begleitende Untersuchungen mit Versuchsanlagen im BFI-Technikum, u.a. zu

- Reduktionsverhalten mit H<sub>2</sub>
- Aufkohlungsverhalten
- Sticking



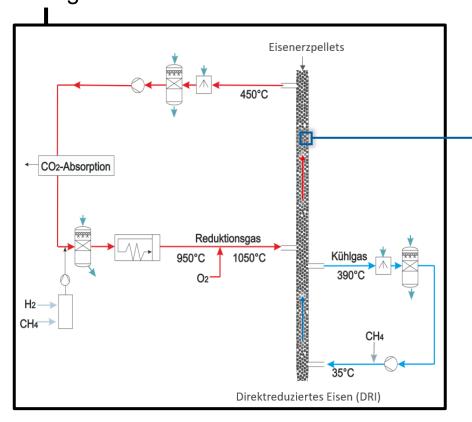
Steuerung Technikumsanlagen

#### Simulationen der Direktreduktion

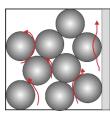




Flowsheet-Simulation des gesamten Direktreduktionsprozesses inkl. Reduktions- und Kühlgaskreislauf



Partikelaufgelöste CFD-Simulation von Ausschnitten aus dem Direktreduktionsreaktor





# Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!

Kontakt: M.Sc. Theresa Overbeck

VDEh-Betriebsforschungsinstitut GmbH

Sohnstraße 69 · 40237 Düsseldorf

Telefon +49 211 98492-212

E-Mail theresa.overbeck@bfi.de · www.bfi.de



