

شرکت نفت پارس کربنات و گازهای

Temp. °C	Temp. °C	C5+ yield	RON
480 Reference Catalyst-1	85%	98	
500 Reference Catalyst-2	71%	>100	
520 Reference Catalyst-3	78%	>100	
530 Reference Catalyst-4	66%	91.2	
530 Reference Catalyst-5	90%	74.7	
530 Reference Catalyst-6	87%	71.5	
530 Reference Catalyst-7	69%	71.2	
530 Reference Catalyst-8	90%	69.3	
530 Reference Catalyst-9	90%	68.9	
500 Reference Catalyst-10	86%	65.2	
520 Reference Catalyst-11	83%	65.5	

1	480 GMSI-P-1	85%	>100
	500 GMSI-P-2	76%	>100
	520 GMSI-P-3	75%	>100
	530 GMSI-P-4	78%	96.7
	530 GMSI-P-5	69%	82.6
	530 GMSI-P-6	92%	72.5
	530 GMSI-P-7	91%	66.5
	530 GMSI-P-8	93%	64.8
	530 GMSI-P-9	92%	63
	500 GMSI-P-10	92%	54.2
	520 GMSI-P-11	93%	56.2

1 1st Normal Conditions
2 Severe Conditions
3 2nd Normal Conditions

نتیجه گیری: کاتالیست GMSI-P-11 در هر دو مرحله فعالیت اولیه برای پالایش عدد اکتان و نیز بازده محصولات مایع خوب بوده و پس از هر دو مرحله فعالیت شریک سخت (مرحله ۲) به توزیع کاهش فعالیت داشته و هنگام بازگشت به شرایط نرمال (مرحله ۳) فعالیت جدایی را از خود نشان داده است. فقدان کلر در کاتالیست و میزان کم کاتالیست بعد از تست نیز مود این مطلب است.

TEST PROCEDURE

a) Reduction:
Heating the reactor 1°C/min Up to 430°C while passing air over the bed.
Then Nitrogen for half an hour
Then Hydrogen for 5 hours

b) Presulfiding
Passing mixture of 600ppm H₂S in H₂ for 20 min.
Then Hydrogen for 6 hours

c) Aging: (Feed=Naptha with 2 ppm Chlorine)
H₂= 1200 Nl/l
T= 480°C
P= 14 bar
LHSV= 2 hr⁻¹
Duration= 72 hr

1st Normal Conditions:
H₂= 1200 Nl/l
P= 14 bar
LHSV= 2 hr⁻¹
T= 480°C
T= 500°C
T= 520°C

Severe Conditions:
H₂= 333 Nl/l
T= 530°C
P= 7 bar
LHSV= 3 hr⁻¹
Duration= 6-24 hr

2nd Normal Conditions:
H₂= 1200 Nl/l
P= 14 bar
LHSV= 2 hr⁻¹
T= 500°C
T= 520°C

محمد فضل الهی