

Компания КАТАХИМ  
115172, г.Москва, ул.Народная,20,стр.2  
тел./факс:495-912-20-20,495-911-92-36

### Катализаторы крекинга Термофор.

ООО«Компания КАТАХИМ» работает с ОАО«Салаватнефтеоргсинтез» с 1995года после закрытия института ГрозНИИ, курировавшего производство шарикового катализатора каталитического крекинга в Салавате.

ОАО«Салаватнефтеоргсинтез» пригласило ООО«Компания КАТАХИМ» для стабилизации технологии в цехе №12 при производстве катализатора Цеокар-3ф3. Работа установки была стабилизирована, а в 1998году были выданы рекомендации на производство катализатора Ц-10. В 1999году установки 601 и 602 были переведены на новый катализатор Ц-10. При этом выход бензина увеличился с 23% до 29%, а сумма светлых (бензин+дизельное топливо) увеличилась с 64% до 67%. В 2001году разработана модификация нового катализатора Ц-100 и в 2002году установки 601 и 602 ОАО«Салаватнефтеоргсинтез» переведены на новый катализатор. По сравнению с катализатором Ц-10 на катализаторе Ц-100 нагрузку по сырью увеличили с 35т/час до 38-39т/час, выход бензина увеличился с 29% до 33%, а выход суммы светлых увеличилась с 67% до 72% при этом расход катализатора сократился с 1,9 кг/т перерабатываемого сырья до 1,5кг/т.

В 2002-2005гг. на установках 601 и 602 ОАО«Салаватнефтеоргсинтез» был внедрен ряд рекомендаций ООО«Компания КАТАХИМ», что позволило на катализаторе Ц-100 увеличить выход бензина до 40%, а выход суммы светлых довести до 76%. Параллельно разработана технология принципиально нового катализатора Ц-600. Проведена модернизация одной технологической линии под производство Ц-600 и в 2006году ОАО«Салаватнефтеоргсинтез» начало выпускать новый катализатор.

ООО«Компания КАТАХИМ» был рекомендован и изготовлен катализатор РК-442М для гидрооблагораживания сырья каталитического крекинга. Комплексное решение подготовки сырья и использование катализатора Ц-600 позволило перерабатывать сырье с к.к.-520-530°С, увеличить нагрузку по сырью до 40-42 т/час, при этом выход светлых составляет 78-80%, расход катализатора снизился с 1,5 кг/т до 1,2-1,3 кг/т, октановое число бензина-79-80п. по ММ. Одновременно разработана серия модификаций катализатора (Ц-100М, Ц-100У, Ц-100Т) для различных установок России, работающих при разных скоростях циркуляции катализатора в системе.

В 2008 году закончена разработка и выданы рекомендации ОАО«Салаватнефтеоргсинтез» на производство катализатора Ц-600У для получения компонента бензина каталитического крекинга с октановым числом не ниже 92п. по ИМ. Часть катализатора Ц-600У была подгружена в систему установки 601, но по производственным причинам перевести полностью установку 601 на катализатор Ц-600У не представилось возможным. Однако, было отмечено, что при подгрузке порядка 15% Ц-600У октановое число бензина возросло до 82п. по ММ.

ООО«Компания КАТАХИМ» закончена разработка технологии получения цеолита У с использованием мета каолина, что должно привести к значительному снижению себестоимости его производства, а следовательно и катализатора.

**08.06.2009**