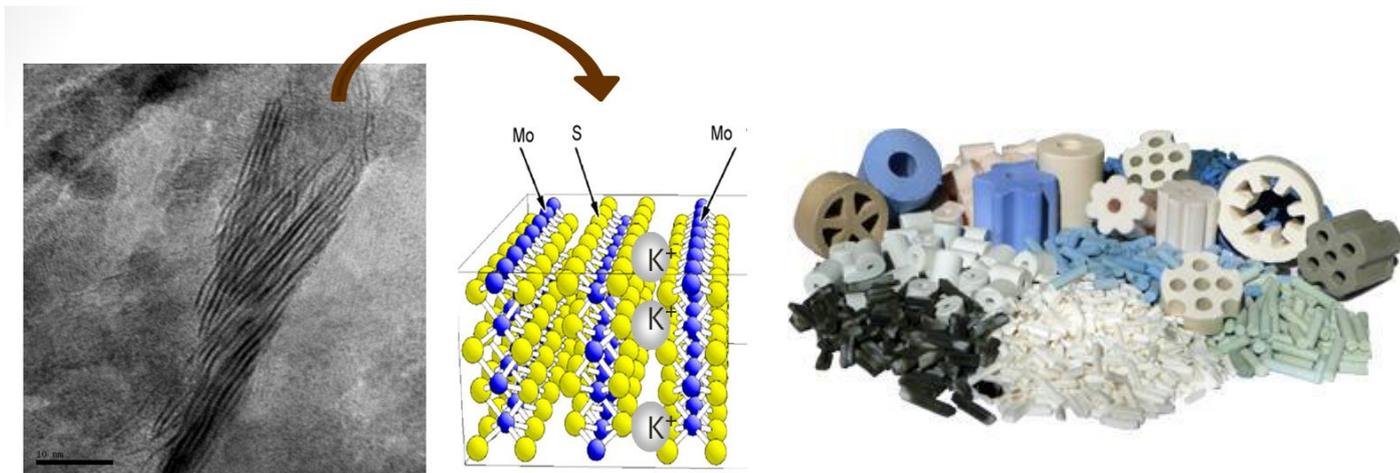




Самарский государственный технический университет

Разработка катализатора и технологии
селективной гидроочистки бензина
каталитического крекинга



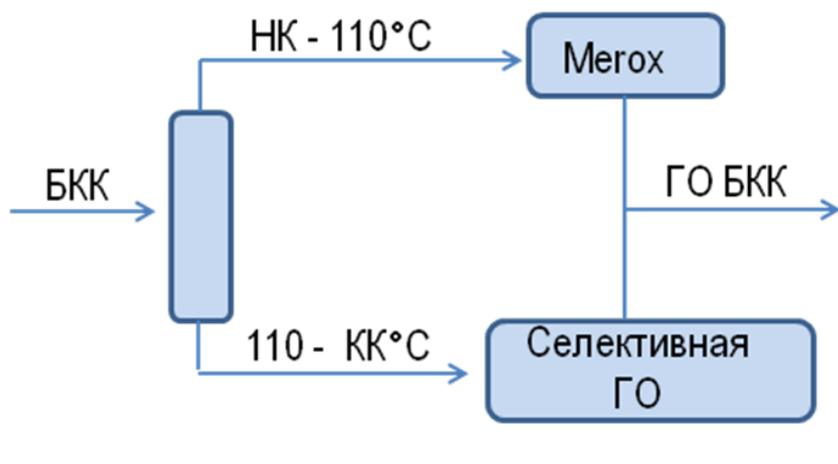
Катализатор с пониженной гидрирующей активностью $\text{Co-K}_{15}\text{-PMo}_{12}/\text{M-Al}_2\text{O}_3$

Показатели качества	Фракция 110 – КК°С БКК РНПК	Фракция 110 – КК°С после ГО
Содержание серы, ppm	96,0	8
Содержание олефинов, % мас.	13,5	12,3
ОЧ (ИМ)	91,7	91,4

Полученный ГО бензин каталитического крекинга удовлетворяет требованиям **Класса 5** Технического регламента РФ.

В процессе облагораживания бензинов каталитического крекинга: снижение содержания S до **< 10 ppm** снижение ОЧ менее, чем на **0,5 п.**

Схема производства компонента бензина класса 5 Технологического регламента РФ из БКК на основе выбранной каталитической композиции



Катализатор СамГТУ температура 280°С, давление 1,5 МПа, ОСПС 5 ч⁻¹, Кц 100 нл/л сырья.

Исследование гидрогенизаторов выполнено в ЦЗЛ ОАО КНПЗ

