АДАМАНТ ЭКСТРА

Новый катализатор каталитического крекинга для установок типа 43-102



Адамант Экстра предназначен для переработки вакуумных газойлей с целью получения максимального выхода легких олефинов, суммы светлых и легкого газойля, а также октанового числа бензина.

Катализатор производится с применением уникальной технологии матрицы и формовки гранул, обеспечивающими наилучшую устойчивость к истиранию и форму частиц и, как следствие, минимальные потери (расход) и эрозию оборудования на установке при максимальных скоростях циркуляции катализатора.

Адамант Экстра разработан с учетом промышленного опыта эксплуатации установок на других известных катализаторах, включая их недостатки при работе с высокой скоростью циркуляции: эрозионный износ оборудования, большие потери катализатора и др.

Основной активный компонент **Адамант Экстра** - цеолит REUSY с низкой плотностью кислотных центров и скоростями реакций переноса водорода, повышающими содержание олефинов в жирном газе и бензине, нафтенов – в легком газойле, октановое и цетановое числа последних. Цеолит наиболее устойчив к воздействию высоких температур и каталитических ядов, имеет минимальную селективность по коксу и максимальную по легкому газойлю.

Адамант Экстра имеет высокую матричную активность и оптимальную пористую структуру за счет введения в катализатор специального оксида алюминия. Сочетание высокой активности матрицы с умеренной активностью и лучшей селективностью цеолита обеспечивают максимальный выход легкого газойля и суммы светлых, олефинов и максимальное октановое число бензина.

Отличительная характеристика **Адамант Экстра** - сочетание умеренной активности с лучшей селективностью по целевым продуктам и октановыми числами.

Применение Адамант Экстра на установках 43-102 гарантирует достижение:

- максимального выхода легкого газойля и суммы светлых фракций;
- максимальных октановых чисел бензина;
- максимального содержание олефинов в жирном газе;
- минимального выхода кокса;

максимальной продолжительности

Наименование показателей	Нормы по ТУ
Химический состав:	
Al_2O_3, %	48
Na_2O, %	0,25
REO, %	0,5
Удельная поверхность, $м^2/г$	150
Насыпная плотность, $г/см^3$	0,9
Размеры гранул:	
Средний диаметр гранул, мм	4
Содержаниецелевойфракции,%мас	98
Индекс истирания,потери % мас/мин	0,45
Конверсия МАТ*, % мас (Дезактивация: 100% пар, 6 час при 750 °С)	64*

* - Условия крекинга: стандартное сырье, температура 530 °С; соотношение катализатор/сырье 3,7.

Адамант Экстра - это прорыв в технологии каталитического крекинга с движущимся слоем катализатора.

НАШИ ЗАКАЗЧИКИ

SIBUR БАШНЕФТЬ РОСНЕФТЬ TATNEFT Oil Company LUKoil GAZPROM ТНК-ВР