

新闻中心 > 您当前的位置：行业新闻 > 国内

有了这套“升级版”装置 炼油产生的氢气可高效回收利用

中国石化新闻中心 发布日期：2021-06-01 16:16

“以每小时6万标准立方米尾气提氢变压吸附装置为例，若采用原有技术及吸附剂产品，氢气回收率约84%。而采用新技术后的装置，最终氢气回收率将达到90.4%。”5月29日，西南化工研究设计院相关负责人粗略算了一笔账，按天然气制氢折算，泉州石化二期炼化项目采用新升级的变压吸附装置每年将减少1.7万吨二氧化碳排放。

据介绍，泉州石化二期项目配套的两套大型变压吸附装置，选用了西南化工变压吸附装置技术，包括每小时22.36万标准立方米重整气提氢变压吸附装置，及每小时6.5万标准立方米尾气提氢变压吸附装置。2020年12月20日，这两套装置成功得到合格氢气产品，并连续稳定安全运行，两套装置氢气回收率等多项技术指标及装置运行稳定性均优于国外技术。

目前，国内石化企业大多数炼油厂的重整变压吸附装置解吸气被直接烧掉，按我国已建成的近30个千万吨级炼油项目计，每年有超过8亿标准立方米的氢气被白白烧掉，若能采用西南化工变压吸附装置技术进行氢气回收，每年将产生7亿元以上的直接经济效益，按天然气制氢折算，每年将减少约50万吨二氧化碳排放。

“该技术能有效提高氢气回收率，减少原料气消耗，降低能耗和二氧化碳排放。有力支撑了炼化和现代煤化工产业提质增效、节能减排、推进绿色技术转化应用，将助力我国实现碳达峰、碳中和目标。”西南化工研究设计院相关负责人表示。

分享到：   

来源：科技日报

作者：

编辑：冯军

相关报道

官方微博

 <http://t.people.com.cn/zgsybs>

 <http://weibo.com/zgsybs>

 <http://t.qq.com/zgsybs>

微信公众号：zgsybwxc



新闻排行

- 戴厚良主持召开中国石油集团领导工作例会
- 粤港澳大湾区储气设施建设再提速
- 工程技术研究院北石公司升级版CGDS服...
- 大庆油田首座集中监控无人值守站库投运
- 中油国际公司提质增效举措初见成效
- 吉林石化踏准节奏检修创效

图片新闻



学习经典 凝聚力量

检测桥梁保安全



学用结合 入脑入心

为乙烯装置急冷水塔“穿衣戴帽”



深挖潜力 自制设备

国内钻塞作业再获佳绩

要闻回顾

- 长庆油田创建“3+1”效益标杆采油厂
- 在驻大庆石油石化企业调研时，戴厚良董...
- 燃气公司上门安装燃气报警器？小心上当...
- 国内首个！中石油开建海上国际LNG加注...
- 戴厚良在驻大庆石油石化企业调研
- 戴厚良在驻哈尔滨石油石化企业调研

