

加工工艺

胺液净化技术在RFCC气体脱硫装置的应用

李彬¹;赵华²

中石化股份有限公司洛阳分公司¹

收稿日期 2006-12-11 修回日期 网络版发布日期 2007-6-19 接受日期

摘要 为解决洛阳分公司II套重油催化裂化气体脱硫装置(I)严重的腐蚀及其引起的运行周期短、干气和液化气H₂S含量超标、以及胺消耗量大等问题,使用北京思践通科技有限公司开发的HT-825A胺液净化再生设备后,胺液中热稳盐含量从7.2%降到0.53%,胺液质量大为改善。从而气体中H₂S含量下降,产品质量合格,溶剂消耗降低。

关键词

分类号

Abstract

Key words

DOI:

通讯作者 李彬

扩展功能

本文信息

- ▶ [Supporting info](#)
- ▶ [PDF\(0KB\)](#)
- ▶ [\[HTML全文\]\(0KB\)](#)
- ▶ [参考文献](#)

服务与反馈

- ▶ [把本文推荐给朋友](#)
- ▶ [加入我的书架](#)
- ▶ [加入引用管理器](#)
- ▶ [复制索引](#)
- ▶ [Email Alert](#)
- ▶ [文章反馈](#)
- ▶ [浏览反馈信息](#)

相关信息

- ▶ [本刊中 无 相关文章](#)
- ▶ 本文作者相关文章
 - [李彬](#)
 - [赵华](#)