

加工工艺

气体脱硫装置酸性气中H₂S浓度问题分析及对策

刘军 苏庆华

收稿日期 修回日期 网络版发布日期 2007-6-19 接受日期

摘要 中油辽河石化分公司硫磺回收装置硫磺回收率低、运行不平稳,主要原因是干气、液化气精制系统酸性气中H₂S浓度低,CO₂含量高等原因造成。通过采用减少进料口数、提高溶液浓度、调整贫液温度、投用富液闪蒸罐顶贫液等措施,提高了酸性气中H₂S浓度,降低了CO₂含量,使硫磺装置硫磺回收率得到提高。酸性气中H₂S浓度由12.74%提高到34.2%,CO₂含量由78.7%降低到60%,硫磺装置硫磺回收率由80.27%提高到92.72%。

关键词

分类号

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
 - [刘军 苏庆华](#)

Abstract

Key words

DOI:

通讯作者