



(22) Date de dépôt/Filing Date: 2015/03/19
(41) Mise à la disp. pub./Open to Public Insp.: 2015/09/20
(45) Date de délivrance/Issue Date: 2021/10/26
(30) Priorité/Priority: 2014/03/20 (FR14 52 311)

(51) Cl.Int./Int.Cl. *B01J 21/12*(2006.01),
B01J 23/75(2006.01), *B01J 27/185*(2006.01),
B01J 37/02(2006.01), *C07C 1/04*(2006.01)

(72) Inventeurs/Inventors:
DECOTTIGNIES, DOMINIQUE, FR;
DIEHL, FABRICE, FR;
LECOQC, VINCENT, FR;
VELLY, MARIE, FR

(73) Propriétaires/Owners:
IFP ENERGIES NOUVELLES, FR;
ENI S.P.A., IT

(74) Agent: ROBIC

(54) Titre : CATALYSEUR FISCHER-TROPSCH A BASE D'UN MÉTAL DU GROUPE VIIIB ET D'UN SUPPORT D'OXYDES COMPRENANT DE L'ALUMINE, DE LA SILICE, UNE SPINELLE ET DU PHOSPHORE
(54) Title: FISCHER-TROPSCH CATALYST FROM A GROUP VIIIB METAL AND AN OXYDE SUPPORT INCLUDING ALUMINIUM OXIDE, SILICA, A SPINEL AND PHOSPHORUS

(57) Abrégé/Abstract:

La présente invention décrit un catalyseur contenant une phase active comprenant au moins un métal du groupe VIIIB choisi parmi le cobalt, le nickel, le ruthénium et le fer déposée sur un support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, une spinelle et du phosphore. Elle concerne également le procédé de préparation dudit catalyseur et son utilisation dans un procédé Fischer-Tropsch. Le catalyseur présente une résistance hydrothermale et mécanique améliorée dans un procédé Fischer-Tropsch tout en améliorant ses performances catalytiques.



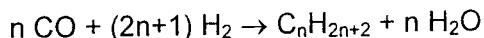
ABREGE DESCRIPTIF

La présente invention décrit un catalyseur contenant une phase active comprenant au moins un métal du groupe VIIIB choisi parmi le cobalt, le nickel, le ruthénium et le fer déposée sur un support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, une spinelle et du phosphore. Elle concerne également le procédé de préparation dudit catalyseur et son utilisation dans un procédé Fischer-Tropsch. Le catalyseur présente une résistance hydrothermale et mécanique améliorée dans un procédé Fischer-Tropsch tout en améliorant ses performances catalytiques.

**CATALYSEUR FISCHER-TROPSCH À BASE D'UN MÉTAL DU GROUPE VIIIB ET D'UN SUPPORT D'OXYDES
COMPRENANT DE L'ALUMINE, DE LA SILICE, UNE SPINELLE ET DU PHOSPHORE**

La présente invention se rapporte au domaine des procédés de synthèse Fischer-Tropsch et notamment à un catalyseur présentant une résistance hydrothermale et mécanique améliorée dans un procédé Fischer-Tropsch, ledit catalyseur étant caractérisé par un support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, du phosphore et une spinelle.

Les procédés de synthèse Fischer-Tropsch permettent d'obtenir une large gamme de coupes hydrocarbonées à partir du mélange $\text{CO} + \text{H}_2$, communément appelé gaz de synthèse. L'équation globale de la synthèse Fischer-Tropsch peut s'écrire de la manière suivante :



La synthèse Fischer-Tropsch est au cœur des procédés de conversion du gaz naturel, du charbon ou de la biomasse en carburants ou en intermédiaires pour l'industrie chimique. Ces procédés sont appelés GtL (Gas to Liquids selon la terminologie anglo-saxonne) dans le cas de l'utilisation de gaz naturel comme charge initiale, CtL (Coal to Liquids selon la terminologie anglo-saxonne) pour le charbon, et BtL (Biomass to Liquids selon la terminologie anglo-saxonne) pour la biomasse. Dans chacun de ces cas, la charge initiale est tout d'abord gazéifiée en gaz de synthèse, un mélange de monoxyde de carbone et de dihydrogène. Le gaz de synthèse est ensuite transformé majoritairement en paraffines grâce à la synthèse Fischer-Tropsch, et ces paraffines peuvent ensuite être transformées en carburants par un procédé d'hydroisomérisation-hydrocraquage. Par exemple, des procédés de transformation tels que l'hydrocraquage, le déparaffinage, et l'hydroisomérisation des coupes lourdes (C_{16+}) permettent de produire différents types de carburants dans la gamme des distillats moyens: gazole (coupe 180-370°C) et kérosène (coupe 140-300°C). Les fractions plus légères C5-C15 peuvent être distillées et utilisées comme solvants.

Les catalyseurs employés pour la synthèse Fischer-Tropsch sont essentiellement des catalyseurs à base de cobalt ou de fer, même si d'autres métaux peuvent être utilisés. Néanmoins, le cobalt et le fer offrent un bon compromis performances/prix par rapport aux autres métaux.

La réaction de synthèse Fischer-Tropsch peut être réalisée dans différents types de réacteurs (lit fixe, mobile, ou triphasique (gaz, liquide, solide) par exemple de type autoclave parfaitement agité, ou colonne à bulles), et les produits de la réaction

présentent notamment la caractéristique d'être exempts de composés soufrés, azotés ou de type aromatique.

5 Dans une mise en œuvre dans un réacteur de type colonne à bulles (ou "slurry bubble column" selon la terminologie anglaise, ou encore "slurry" dans une expression simplifiée), la mise en œuvre du catalyseur est caractérisée par le fait que celui-ci est divisé à l'état de poudre très fines, typiquement de l'ordre de quelques dizaines de micromètres, cette poudre formant une suspension avec le milieu réactionnel.

La réaction Fischer-Tropsch se déroule de manière classique entre 1 et 4 MPa (10 et 10 40 bar), à des températures comprises traditionnellement entre 200°C et 350°C. La réaction est globalement exothermique, ce qui nécessite une attention particulière à la mise en œuvre du catalyseur.

15 Lors de sa mise en œuvre dans les procédés de synthèse Fischer-Tropsch, et notamment dans les procédés de type "slurry", au sens précédemment défini, le catalyseur est soumis à des conditions particulièrement sévères en terme de stress mécanique et chimique.

En effet, les vitesses linéaires très élevées rencontrées dans les procédés "slurry" 20 génèrent des chocs inter particulaires ou contre les parois des équipements, chocs qui peuvent entraîner la formation de fines. On entend par fines toute particule de taille inférieure à la taille minimale du catalyseur neuf. Ainsi, si la répartition granulométrique d'un catalyseur neuf démarre à 30 µm, on entend par fines toutes les particules de taille inférieure à 30 µm. La formation de ces fines est rédhibitoire car elle diminue les performances du catalyseur d'une part, et elle peut colmater le système de séparation solide/liquide d'autre part. Par ailleurs, ces fines, en particulier 25 celles de taille submicronique, peuvent aussi être entraînées dans les produits de la réaction sans en être séparées, ce qui peut poser des problèmes par exemple lors de la conversion de ces produits par hydrocraquage ou hydroconversion.

30 Additionnellement à ces efforts mécaniques, le solide travaille en conditions hydrothermales poussées, c'est à dire sous des pressions partielles en vapeur d'eau (l'eau étant un coproduit fatal de la réaction). La quantité d'eau produite pendant la synthèse Fischer-Tropsch étant importante dans les conditions de la réaction, la pression partielle d'eau au sein du réacteur Fischer-Tropsch peut atteindre plusieurs bars. Il est donc nécessaire que le catalyseur soit parfaitement adapté à ces

conditions réactionnelles, et en particulier à la présence d'eau. Il a été décrit dans la littérature l'effet délétère de l'eau sur un catalyseur à base d'alumine (J.P. Franck *et coll.*, dans *Journal of the Chemical Society-Chemical Communications*, **10** (1984), 629-630). Dans cette publication, par réaction avec l'eau, même en conditions douces (faible température et basse pression), l'alumine se transforme partiellement en boehmite, ce qui fragilise d'un point de vue mécanique le catalyseur.

5 Dans le cas d'utilisation en réacteur triphasique ("slurry"), cette altération chimique, alliée aux conditions hydrodynamiques sévères décrites précédemment, conduit à une attrition marquée.

10 Ainsi, il est nécessaire de réduire au maximum la formation de fines en modifiant par exemple la composition du catalyseur et de son support pour que celui-ci soit plus résistant au phénomène d'attrition chimique et mécanique.

15 De nombreux travaux ont été effectués dans le but de stabiliser le support vis-à-vis des processus d'hydratation/redissolution du support dans un procédé Fischer-Tropsch.

20 L'utilisation de phases de structures spinelles du type MAI_2O_4 ou spinelles mixtes $M_xM'_{(1-x)}Al_2O_4$ a été décrite dans les documents FR2879478 et WO 2005/072866, M et M' étant généralement des métaux divalents tels que Mg, Sn, Ni, Co, Cu. On peut également citer les publications de Rotan *et coll.* dans *Journal of the European Ceramic Society* 33 (2013) 1-6 et Rytter *et coll.* dans *Top. Catal.* 54 (2011) 801-810. Dans ce cas, le métal divalent (notamment le nickel) est introduit sous forme d'un précurseur de type nitrate par exemple à hauteur de quelques pourcents sur le support initial contenant de l'alumine. Par calcination à très haute température, la phase spinelle est formée et stabilise l'ensemble du support.

25 L'ajout de silice dans un support à base d'alumine contenant une phase spinelle telle que définie ci-dessus a été décrit dans le document FR2879478. Ce document ne divulgue pas d'ajout de phosphore.

30 Le document WO 2009/014292 décrit l'utilisation d'un support aluminique promu au phosphore permettant d'améliorer la résistance hydrothermale d'un catalyseur dans une réaction Fischer-Tropsch. L'introduction du phosphore sur un support alumine à porosité bi-modale et à haute surface spécifique permet dans ce cas d'améliorer la dispersion de la phase active à base de cobalt et donc d'optimiser la réactivité, mais

aussi de limiter la formation de phases oxydes de cobalt (notamment d'aluminate de cobalt) à cause de l'eau formée pendant la réaction. Dans ce cas, le rôle du phosphore consiste essentiellement à limiter les interactions cobalt-support pour optimiser la dispersion et la réactivité, et à limiter le frittage du cobalt (et donc sa désactivation). L'inconvénient de l'invention réside dans le fait qu'elle s'applique à des alumines de fortes surfaces spécifiques (300 à 800 m²/g) et avec une distribution en taille de pores bimodale (entre 1 et 25 nm pour le premier domaine poreux, et entre 25 et 150 nm pour le second domaine poreux revendiqué).

Dans ce contexte, un des objectifs de la présente invention est de proposer un catalyseur présentant une résistance hydrothermale et mécanique améliorée dans un procédé Fischer-Tropsch tout en améliorant ses performances catalytiques, ledit catalyseur pouvant être en plus préparé à partir d'un support quelle que soit sa surface spécifique et la nature de sa répartition poreuse.

Description de l'invention

15 L'invention porte sur un catalyseur à base d'au moins un métal du groupe VIIIB et d'un support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, une spinelle et du phosphore. Plus particulièrement, l'invention concerne un catalyseur contenant une phase active comprenant au moins un métal du groupe VIIIB choisi parmi le cobalt, le nickel, le ruthénium et le fer déposée sur un support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, du phosphore et au moins une spinelle simple MAI_2O_4 ou mixte $M_xM'_{(1-x)}Al_2O_4$ partielle ou non, où M et M' sont des métaux distincts choisis dans le groupe constitué par le magnésium (Mg), le cuivre (Cu), le cobalt (Co), le nickel (Ni), l'étain (Sn), le zinc (Zn), le lithium (Li), le calcium (Ca), le césium (Cs), le sodium (Na), le potassium (K), le fer (Fe) et le manganèse (Mn) et où x est compris entre 0 et 1, les valeurs 0 et 1 étant elles-mêmes exclues.

20 Il a été montré que la présence simultanée d'alumine, de silice, de phosphore et d'une spinelle dans le support confère au catalyseur final une résistance hydrothermale et une résistance à l'attrition bien supérieures aux catalyseurs de l'état d'art ne contenant qu'un, deux ou trois de ces quatre composantes, tout en améliorant ses performances catalytiques. Sans être lié à aucune théorie, il semble que la présence simultanée d'alumine, de silice, de phosphore et d'une spinelle dans le support montre un effet synergique pour l'amélioration de la résistance

hydrothermale et mécanique, ledit effet synergique n'étant ni observé lorsque deux ou trois des composantes sont présentes (alumine et phosphore, alumine et silice, alumine et silice et spinelle) ni prévisible par la simple addition des effets d'amélioration de la résistance hydrothermale connus par l'ajout soit de phosphore, 5 soit de la spinelle, soit encore de la silice sur une alumine.

Par conséquent, un objet de la présente invention est de proposer un catalyseur ayant, grâce à la présence simultanée d'alumine, de silice, de phosphore et d'une spinelle dans le support dudit catalyseur, une résistance hydrothermale et mécanique améliorée par rapport aux catalyseurs de l'état de l'art tout en améliorant 10 ses performances catalytiques.

Un autre objet de la présente invention est de proposer un catalyseur pouvant être préparé à partir d'un support quelle que soit sa surface spécifique et la nature de sa répartition poreuse et notamment à partir d'une alumine quelle que soit sa surface spécifique et la nature de sa répartition poreuse. Plus particulièrement, l'amélioration 15 de la résistance hydrothermale et mécanique du catalyseur et donc in fine l'amélioration de l'activité catalytique à long terme est observable avec des catalyseurs préparés à partir d'alumines pouvant avoir des surfaces spécifiques inférieures à $300 \text{ m}^2/\text{g}$, des distributions poreuses monomodales ainsi que des tailles de pores de l'ordre de 2 à 50 nm, avec une taille moyenne des pores entre 5 et 25 nm, de préférence entre 8 et 20 nm. En effet, le phénomène de la baisse de la surface spécifique lors de l'ajout du phosphore sur le support d'alumine décrite dans 20 l'état de l'art est très modéré si le support comporte en plus de la silice et une spinelle. Ceci donne ainsi une plus grande flexibilité dans le choix du support et permet notamment de préparer des catalyseurs à partir d'alumines classiquement 25 utilisées pour la synthèse de catalyseurs Fischer-Tropsch, c'est-à-dire des alumines ayant des surfaces spécifiques entre $150 \text{ m}^2/\text{g}$ et $250^2/\text{g}$, une distribution de pores monomodale et des tailles de pores de l'ordre de 2 à 50 nm, avec une taille moyenne des pores entre 5 et 25 nm, de préférence entre 8 et 20 nm.

Selon une variante préférée, ledit support est une silice-alumine phosphorée ou une 30 alumine silicée phosphorée dans laquelle la spinelle est incluse.

Selon une variante, la teneur en silice dudit support est entre 0,5% poids à 30% poids par rapport au poids du support et la teneur en phosphore dudit support est entre 0,1% poids et 10% poids dudit élément par rapport au poids du support.

Selon une variante, la teneur en spinelle est entre 3 et 50 % poids par rapport au poids du support. Selon une variante, la teneur en métal M ou M' est comprise entre 1 et 20 % poids par rapport au poids du support.

5 Selon une variante préférée M est le cobalt ou le nickel dans le cas d'une spinelle simple, et M est le cobalt et M' est le magnésium ou le zinc dans le cas d'une spinelle mixte.

Selon une variante, le métal du groupe VIIIB est le cobalt.

Selon une variante, la teneur en métal du groupe VIIIB est comprise entre 0,5 et 60 % poids par rapport au poids du catalyseur.

10 Selon une variante, l'alumine à partir de laquelle le support est préparé a une surface spécifique comprise entre 50 m²/g et 500 m²/g, un volume poreux mesurée par porosimétrie au mercure compris entre 0,4 ml/g et 1,2 ml/g et une distribution poreuse monomodale.

Selon une variante, le support comprend en outre un oxyde simple choisi parmi 15 l'oxyde de titane (TiO₂), la cérite (CeO₂) et la zircone (ZrO₂), seul ou en mélange.

Selon une variante, le catalyseur comprend en outre au moins un dopant choisi parmi un métal noble des groupes VIIB ou VIIIB, un élément alcalin ou un élément alcalino-terreux ou un élément du groupe IIIA.

20 L'invention concerne également le procédé de préparation dudit catalyseur selon l'invention comportant les étapes suivantes :

- a) on fournit un support d'oxydes comprenant de l'alumine et de la silice,
- b) on imprègne par une solution aqueuse ou organique d'un précurseur de phosphore ledit support d'oxydes comprenant de l'alumine et de la silice, puis on sèche et on calcine de manière à obtenir un support comprenant de l'alumine, de 25 la silice et du phosphore,
- c) on imprègne le support comprenant de l'alumine, de la silice et du phosphore par une solution aqueuse ou organique comprenant au moins un sel de métal M ou M' choisi dans le groupe constitué par le magnésium (Mg), le cuivre (Cu), le cobalt (Co), le nickel (Ni), l'étain (Sn), le zinc (Zn), le lithium (Li), le calcium (Ca), 30 le césium (Cs), le sodium (Na), le potassium (K), le fer (Fe) et le manganèse (Mn), puis on sèche et on calcine à une température entre 700 et 1200°C, de manière à obtenir une spinelle simple MAl₂O₄ ou mixte M_xM'_(1-x)Al₂O₄ partielle ou non, où M et M' sont des métaux distincts et où x est compris entre 0 et 1, les

valeurs 0 et 1 étant elles-mêmes exclues,

d) on imprègne le support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, la spinelle et du phosphore par une solution aqueuse ou organique comprenant au moins un sel de métal du groupe VIIIB choisi parmi le cobalt, le nickel, le ruthénium et le fer, puis on sèche et on calcine à une température comprise entre 320°C et 460°C de manière à obtenir ledit catalyseur.

Enfin, l'invention concerne également un procédé Fischer-Tropsch de synthèse d'hydrocarbures dans lequel le catalyseur selon l'invention ou préparé selon le procédé de préparation dudit catalyseur est mis en contact avec une charge 10 comprenant du gaz de synthèse sous une pression totale comprise entre 0,1 et 15 MPa, sous une température comprise entre 150 et 350°C, à une vitesse volumique horaire comprise entre 100 et 20000 volumes de gaz de synthèse par volume de catalyseur et par heure (100 à 20000 h⁻¹) avec un rapport molaire H₂/CO du gaz de synthèse entre 0,5 et 4. Selon une variante préférée, le procédé Fischer-Tropsch est 15 mis en œuvre dans un réacteur de type colonne à bulles.

Dans la suite, les groupes d'éléments chimiques sont donnés selon la classification CAS (CRC Handbook of Chemistry and Physics, éditeur CRC press, rédacteur en chef D.R. Lide, 81ème édition, 2000-2001). Par exemple, le groupe VIIIB selon la classification CAS correspond aux métaux des colonnes 8, 9 et 10 selon la nouvelle 20 classification IUPAC.

Les propriétés texturales et structurales du support et du catalyseur décrits ci-après sont déterminées par les méthodes de caractérisation connues de l'homme du métier. Le volume poreux total et la distribution poreuse sont déterminés dans la présente invention par porosimétrie au mercure (cf. Rouquerol F.; Rouquerol J.; 25 Singh K. « Adsorption by Powders & Porous Solids: Principle, methodology and applications », Academic Press, 1999). Plus particulièrement, le volume poreux total est mesuré par porosimétrie au mercure selon la norme ASTM D4284-92 avec un angle de mouillage de 140°, par exemple au moyen d'un appareil modèle Autopore IIITM de la marque MicromeriticsTM. La surface spécifique est déterminée dans la 30 présente invention par la méthode B.E.T, méthode décrite dans le même ouvrage de référence que la porosimétrie au mercure, et plus particulièrement selon la norme ASTM D3663-03.

Description détaillée

Le catalyseur selon l'invention

L'invention concerne un catalyseur contenant une phase active comprenant au moins un métal du groupe VIIIB choisi parmi le cobalt, le nickel, le ruthénium et le fer déposée sur un support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, du phosphore et au moins une spinelle simple MAl_2O_4 ou mixte $M_xM'(1-x)Al_2O_4$ partielle ou non, où M et M' sont des métaux distincts choisis dans le groupe constitué par le magnésium (Mg), le cuivre (Cu), le cobalt (Co), le nickel (Ni), l'étain (Sn), le zinc (Zn), le lithium (Li), le calcium (Ca), le césum (Cs), le sodium (Na), le potassium (K), le fer (Fe) et le manganèse (Mn) et où x est compris entre 0 et 1, les valeurs 0 et 1 étant elles-mêmes exclues. C'est en effet la présence simultanée d'alumine, de silice, de phosphore et d'une spinelle dans le support qui confère au catalyseur final une résistance hydrothermale et à l'attrition bien supérieure que celles connues des catalyseurs selon l'art antérieur.

15 Ladite phase active comprend au moins un métal du groupe VIIIB choisi parmi le cobalt, le nickel, le ruthénium et le fer. De manière préférée, ladite phase active comprend du cobalt. De manière très préférée, ladite phase active est constituée de cobalt.

20 La teneur en métal du groupe VIIIB choisi parmi le cobalt, le nickel, le ruthénium et le fer est entre 0,01 et 60% poids par rapport au poids du catalyseur.

Dans le cas où la phase active comprend au moins un métal choisi parmi le cobalt, le nickel et le fer, la teneur en ledit métal représente de 1 à 60% poids, de préférence de 5 à 30% poids, et de manière très préférée de 10 à 30% poids par rapport au poids du catalyseur.

25 Dans le cas où la phase active comprend du ruthénium, la teneur en ruthénium est comprise entre 0,01 et 10% poids, et de manière préférée entre 0,05 et 5% poids par rapport au poids du catalyseur.

30 La phase active dudit catalyseur peut avantageusement comprendre en outre au moins dopant choisi parmi un métal noble des groupes VIIB ou VIIIB, un élément alcalin (élément du groupe IA) ou un élément alcalino-terreux (élément du groupe IIA) ou un élément du groupe IIIA. Le dopant permet d'améliorer la réductibilité du métal du groupe VIIIB, et donc son activité, ou sa sélectivité, ou encore de ralentir sa

désactivation.

Lorsqu'au moins un dopant est présent, la teneur en dopant(s) est généralement comprise entre 20 ppm et 1% poids, et de préférence entre 0,01 à 0,5% poids par rapport au poids du catalyseur.

5 Dans le cas où le dopant est choisi parmi un métal noble des groupes VIIIB ou VIIIB, il est de préférence choisi parmi le platine (Pt), le palladium (Pd), le rhodium (Rh) ou encore le rhénium (Re).

Dans le cas où le dopant est choisi parmi un élément alcalin ou un alcalino-terreux, il est de préférence choisi parmi le potassium (K), le sodium (Na), le magnésium (Mg)

10 ou le calcium (Ca).

Dans le cas où le dopant est choisi parmi un élément du groupe IIIA, il est de préférence choisi parmi le bore (B).

Le support dudit catalyseur employé pour la mise en œuvre du procédé de synthèse d'hydrocarbures selon l'invention est un support d'oxydes comprenant, et est de préférence constitué, de l'alumine, de la silice, au moins une spinelle telle que décrite ci-dessus et du phosphore.

L'alumine présente dans le support d'oxydes présente généralement une structure cristallographique du type alumine delta (δ), gamma (γ), thêta (θ) ou alpha (α), seule ou en mélange.

20 Le support comprenant de l'alumine, de la silice, au moins une spinelle telle que décrite ci-dessus et du phosphore peut être préparé à partir d'alumine quelle que soit sa surface spécifique et la nature de sa répartition poreuse. La surface spécifique de l'alumine à partir de laquelle le support est préparé est généralement comprise entre 50 m^2/g et 500 m^2/g , de préférence entre 100 m^2/g et 300 m^2/g , de façon plus préférée entre 150 m^2/g et 250 m^2/g . Le volume poreux de l'alumine à partir de laquelle le support est préparé est généralement compris entre 0,4 ml/g et 1,2 ml/g, et de préférence compris entre 0,45 ml/g et 1 ml/g.

25 La distribution poreuse des pores dans l'alumine à partir de laquelle le support est préparé peut être de type monomodale, bimodale ou plurimodale. De préférence, elle est de type monomodale. La taille de pores est de l'ordre de 2 à 50 nm, avec une taille moyenne des pores entre 5 et 25 nm, de préférence entre 8 et 20 nm.

Les caractéristiques de l'alumine mentionnées ci-dessus correspondent aux caractéristiques de l'alumine à partir de laquelle le support est préparé, c'est-à-dire avant l'introduction de la silice, du phosphore, des métaux M et éventuellement M' pour la formation de la phase spinelle, de la phase active et des éventuels dopants.

5 La teneur en silice dans le support varie de 0,5% poids à 30% poids, de manière préférée de 1% poids à 25% poids, et de manière encore plus préférée de 1,5 à 20% poids par rapport au poids du support.

On entend par un support comprenant de l'alumine et de la silice un support dans lequel le silicium et l'aluminium est sous forme d'agglomérats de silice ou d'alumine

10 respectivement, d'aluminosilicate amorphe ou toute autre phase mixte contenant du silicium et de l'aluminium, étant entendu que le support n'est pas mésostucturé. De

préférence, l'alumine et la silice sont présents sous forme de mélange d'oxydes $\text{SiO}_2\text{-Al}_2\text{O}_3$ dénommée silice-alumine ou alumine silicée. On entend par alumine silicée une alumine comprenant entre 0,5 et 10% pds de silice par rapport au poids du support. On entend par silice-alumine une alumine comprenant un pourcentage de silice strictement supérieur à 10% poids allant jusqu'à 30% pds par rapport au poids du support. Ladite silice-alumine ou l'alumine silicée est homogène à l'échelle du micromètre, et de manière encore plus préférée, homogène à l'échelle du nanomètre.

15 La teneur en phosphore dans le support varie de 0,1% poids à 10% poids dudit élément, et de manière préférée de 0,3 % à 5 % poids, et de manière encore plus préférée de 0,5 à 3 % poids par rapport au poids du support.

20 Sans être lié à aucune théorie, le phosphore présent dans le support d'oxydes se présente avantageusement sous une forme mixte de type aluminophosphate (AlPO_4) par exemple, ou encore sous forme de groupements phosphates, polyphosphates, pyrophosphates, phosphonates, phosphinates, phosphines, phosphinites, phosphonites ou phosphites présents à la surface du solide, en interaction ou non avec la phase spinelle décrite ci-dessous.

25 La spinelle présente dans le support d'oxydes est une spinelle simple MAl_2O_4 ou mixte $\text{M}_x\text{M}'_{(1-x)}\text{Al}_2\text{O}_4$ partielle ou non, où M et M' sont des métaux distincts choisis dans le groupe constitué par le magnésium (Mg), le cuivre (Cu), le cobalt (Co), le nickel (Ni), l'étain (Sn), le zinc (Zn), le lithium (Li), le calcium (Ca), le césium (Cs), le

sodium (Na), le potassium (K), le fer (Fe) et le manganèse (Mn) et où x est compris entre 0 et 1, les valeurs 0 et 1 étant elles-mêmes exclues.

De manière très préférée, M est le cobalt ou le nickel dans le cas d'un spinelle simple. De manière très préférée, M est le cobalt et M' est le magnésium ou le zinc dans le cas d'un spinelle mixte.

De manière particulièrement préférée, la spinelle est une spinelle simple MAl_2O_4 dans laquelle M est le cobalt.

La teneur de la spinelle est généralement entre 3 et 50 % poids, et de manière préférée entre 5 et 40 % poids par rapport au poids du support.

La teneur en métal M ou M' est comprise entre 1 et 20 % poids, et de manière préférée entre 2 et 10 % poids par rapport au poids du support.

La formation de la structure spinelle simple ou mixte dans ledit support, souvent appelé étape de stabilisation du support, peut être effectuée par toute méthode connue de l'Homme du métier. Elle est généralement effectuée en introduisant le métal M ou M' sous forme d'un précurseur de sel par exemple de type nitrate sur le support initial contenant l'alumine. Par calcination à très haute température, la phase spinelle, dans laquelle le métal M ou M' sont sous forme d'aluminat, est formée et stabilise l'ensemble du support.

La présence de phase spinelle dans le catalyseur utilisé dans le procédé Fischer-Tropsch selon l'invention se mesure par réduction en température programmée RTP (ou TPR pour "temperature programmed reduction" selon la terminologie anglo-saxonne) tel que par exemple décrit dans *Oil & Gas Science and Technology, Rev. IFP, Vol. 64 (2009), No. 1, pp. 11-12*. Selon cette technique, le catalyseur est chauffé sous flux d'un réducteur, par exemple sous flux de dihydrogène. La mesure du dihydrogène consommé en fonction de la température donne des informations quantitatives sur la réductibilité des espèces présentes. La présence d'une phase spinelle dans le catalyseur se manifeste ainsi par une consommation de dihydrogène à une température supérieure à environ 800°C.

De préférence, le support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, au moins une spinelle telle que décrite ci-dessus et du phosphore est une silice-alumine phosphorée ou une alumine silicée phosphorée dans laquelle la spinelle est incluse, ledit support ayant de préférence une teneur en silice entre 0,5% poids à 30% poids

par rapport au poids du support et une teneur en phosphore entre 0,1 et 10% poids dudit élément par rapport au poids du support, ledit support contenant en plus au moins une spinelle telle que décrite ci-dessus.

5 Lorsque le support d'oxydes est une silice-alumine phosphorée, la teneur en silice est supérieure à 10% poids allant jusqu'à 30% pds par rapport au poids du support et la teneur en phosphore est entre 0,1 et 10% poids dudit élément par rapport au poids du support, ledit support contenant en plus au moins une spinelle telle que décrite ci-dessus.

10 Lorsque le support d'oxydes est une alumine silicée phosphorée, la teneur en silice est entre 0,5 poids et 10 % poids par rapport au poids du support, et la teneur en phosphore est entre 0,1 et 10 % dudit élément poids par rapport au poids du support, ledit support contenant en plus au moins une spinelle telle que décrite ci-dessus.

15 La surface spécifique du support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, au moins une spinelle telle que décrite ci-dessus et du phosphore est généralement comprise entre 50 m²/g et 500 m²/g, de préférence entre 100 m²/g et 300 m²/g, de façon plus préférée entre 150 m²/g et 250²/g. Le volume poreux dudit support est généralement compris entre 0,3 ml/g et 1,2 ml/g, et de préférence compris entre 0,4 ml/g et 1 ml/g.

20 Le support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, au moins une spinelle telle que décrite ci-dessus et du phosphore peut en outre comprendre un oxyde simple choisi parmi l'oxyde de titane (TiO₂), la cérite (CeO₂) et la zircone (ZrO₂), seul ou en mélange.

25 Le support sur lequel est déposée ladite phase active peut présenter une morphologie sous forme de billes, d'extrudés (par exemple de forme trilobes ou quadrilobes) ou de pastilles, notamment lorsque ledit catalyseur est mis en œuvre dans un réacteur fonctionnant en lit fixe, ou présenter une morphologie sous forme de poudre de granulométrie variable, notamment lorsque ledit catalyseur est mis en œuvre dans un réacteur de type colonne à bulles.

30 La surface spécifique du catalyseur comprenant la phase active et le support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, au moins une spinelle telle que décrite ci-dessus et du phosphore est généralement comprise entre 50 m²/g et

500 m²/g, de préférence entre 80 m²/g et 250 m²/g, de façon plus préférée entre 90 m²/g et 150 m²/g. Le volume poreux dudit catalyseur est généralement compris entre 0,2 ml/g et 1 ml/g, et de préférence compris entre 0,25 ml/g et 0,8 ml/g. De préférence, la distribution poreuse est monomodale.

5 De manière préférée, le catalyseur selon l'invention comprend une phase active comprenant du cobalt et un support d'oxydes comprenant une silice-alumine phosphoré ou une alumine silicée phosphoré dans laquelle une spinelle est incluse, la teneur en silice du support étant de préférence entre 1,5 et 20 % poids par rapport au poids du support et la teneur en phosphore du support étant de préférence entre 10 0,3 et 5 % poids dudit élément par rapport au poids du support, ladite spinelle étant une spinelle simple MAI_2O_4 ou mixte $M_xM'_{(1-x)}Al_2O_4$ partielle ou non, où M et M' sont des métaux distincts choisis dans le groupe constitué par le magnésium (Mg), le cuivre (Cu), le cobalt (Co), le nickel (Ni), l'étain (Sn), le zinc (Zn), le lithium (Li), le calcium (Ca), le césium (Cs), le sodium (Na), le potassium (K), le fer (Fe) et le 15 manganèse (Mn) et où x est compris entre 0 et 1, les valeurs 0 et 1 étant elles-mêmes exclues.

De manière particulièrement préférée, le catalyseur employé pour la mise en œuvre du procédé Fischer-Tropsch selon l'invention est un catalyseur dans lequel la phase active est constituée de cobalt et le support d'oxydes est constitué d'une silice-alumine phosphoré ou une alumine silicée phosphoré dans laquelle une spinelle est incluse, la teneur en silice SiO₂ du support est comprise entre 1,5 % et 20% poids par rapport au poids du support et dont la teneur en phosphore du support est comprise entre 0,3 et 5 % poids dudit élément par rapport au poids du support, ladite spinelle étant du CoAl₂O₄.

25

Procédé de préparation du catalyseur

L'invention concerne également un procédé de préparation du catalyseur selon l'invention.

Tout procédé permettant d'obtenir ledit catalyseur et notamment ledit support, 30 modifié par l'addition simultanée ou séquentielle de silicium, de phosphore, et du métal M ou M' sur de l'alumine fait partie de l'invention. La préparation du catalyseur comporte généralement dans un premier temps la préparation du support d'oxydes

comprenant de l'alumine, de la silice, au moins une spinelle et du phosphore, puis, dans un deuxième temps l'introduction de la phase active.

Selon une variante préférée, le procédé de préparation du catalyseur selon l'invention comprend les étapes suivantes :

- 5 a) on fournit un support d'oxydes comprenant de l'alumine et de la silice,
- b) on imprègne par une solution aqueuse ou organique d'un précurseur de phosphore ledit support d'oxydes comprenant de l'alumine et de la silice, puis on sèche et on calcine de manière à obtenir un support comprenant de l'alumine, de la silice et du phosphore,
- 10 c) on imprègne le support comprenant de l'alumine, de la silice et du phosphore par une solution aqueuse ou organique comprenant au moins un sel de métal M ou M' choisi dans le groupe constitué par le magnésium (Mg), le cuivre (Cu), le cobalt (Co), le nickel (Ni), l'étain (Sn), le zinc (Zn), le lithium (Li), le calcium (Ca), le césium (Cs), le sodium (Na), le potassium (K), le fer (Fe) et le manganèse (Mn), puis on sèche et on calcine à une température entre 700 et 1200°C, de manière à obtenir une spinelle simple MAI_2O_4 ou mixte $M_xM'_{(1-x)}Al_2O_4$ partielle ou non, où M et M' sont des métaux distincts et où x est compris entre 0 et 1, les valeurs 0 et 1 étant elles-mêmes exclues,
- 15 d) on imprègne le support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, la spinelle et du phosphore par une solution aqueuse ou organique comprenant au moins un sel de métal du groupe VIIIB choisi parmi le cobalt, le nickel, le ruthénium et le fer, puis on sèche et on calcine à une température comprise entre 320°C et 460°C de manière à obtenir ledit catalyseur.

Selon l'étape a), on fournit un support comprenant de l'alumine et de la silice. La teneur en silice SiO_2 peut varier de 0,5% poids à 30% poids, de manière préférée de 1% poids à 30% poids, et de manière encore plus préférée de 1,5 à 20% poids par rapport au poids du support. De préférence, on fournit un support de silice-alumine ou d'alumine silicée. Un tel support peut être acheté ou fabriqué, par exemple par atomisation d'un précurseur d'alumine en présence d'un composé comprenant du silicium. Le support comprenant de l'alumine et de la silice peut être fourni par tout autre moyen connu de l'Homme de l'Art, par exemple par imprégnation d'un composé organosilylé de type TEOS (tetraethylorthosilicate) sur une alumine. Dans

ce cas, cette imprégnation, suivie d'un séchage et d'une calcination, est préliminaire à l'étape a) décrite ci-dessus.

Selon l'étape b), on imprègne par une solution aqueuse ou organique d'un précurseur de phosphore ledit support comprenant de l'alumine et de la silice, puis 5 on sèche et on calcine ledit support comprenant de l'alumine, de la silice et du phosphore.

Ladite étape d'imprégnation b) est avantageusement réalisée par au moins une solution contenant au moins un précurseur de phosphore. En particulier, ladite étape peut avantageusement être réalisée par imprégnation à sec, par imprégnation en 10 excès, ou encore par dépôt – précipitation selon des méthodes bien connues de l'Homme du métier. De manière préférée, ladite étape d'imprégnation est réalisée par imprégnation à sec, de préférence à température ambiante, et de manière préférée à une température égale à 20°C. Ladite étape d'imprégnation consiste à mettre en contact ledit support comprenant de l'alumine et de la silice avec au moins une 15 solution contenant au moins un précurseur de phosphore, dont le volume est égal au volume poreux dudit support à imprégner. Cette solution contient le précurseur de phosphore à la concentration voulue pour obtenir sur le support final la teneur en phosphore visée, de préférence entre 0,1% poids et 10% poids, de manière préférée entre 0,3% poids et 5% poids, et de manière particulièrement préférée entre 0,5 et 3 20 % poids par rapport au poids du support.

Le précurseur de phosphore utilisé peut être n'importe quel précurseur de phosphore connu de l'Homme de l'Art. On peut avantageusement utiliser l'acide phosphorique et ses dérivés phosphates, l'acide phosphoreux et ses dérivés phosphonates, l'acide phosphinique et ses dérivés phosphinates, l'acide phosphonique et ses dérivés 25 phosphonates, l'acide pyrophosphorique et ses dérivés phosphates, le pentoxyde de diphosphore, les phosphines, phosphites, phosphinites, ou les phosphonites. De manière préférée, l'acide phosphorique en solution aqueuse est utilisé.

Le solide comprenant de l'alumine, de la silice et du phosphore est ensuite séché et calciné. Le séchage est avantageusement effectué à une température comprise 30 entre 60°C et 200°C, de préférence pendant une durée allant de 30 minutes à trois heures. La calcination est avantageusement effectuée à une température comprise entre 200°C et 1100°C, de préférence pendant une durée allant de 1 heure à 24 heures, et de manière préférée de 2 heures à 8 heures. La calcination est

généralement effectuée sous atmosphère oxydante, par exemple sous air, ou sous air appauvri en oxygène ; elle peut également être effectuée au moins en partie sous azote.

Toutes les étapes de séchage et de calcination décrites dans la présente description 5 peuvent être réalisées par toute technique connue de l'Homme de l'Art : lit fixe, lit fluidisé, étuve, four à moufles, four tournant.

L'étape c), consiste en l'imprégnation, de préférence à sec, dudit support comprenant de l'alumine, de la silice et du phosphore, par une solution aqueuse d'un ou plusieurs sels d'un métal M ou M' choisis dans le groupe constitué par le magnésium (Mg), le 10 cuivre (Cu), le cobalt (Co), le nickel (Ni), l'étain (Sn), le zinc (Zn), le lithium (Li), le calcium (Ca), le césium (Cs), le sodium (Na), le potassium K, le fer (Fe) et le manganèse (Mn), de préférence le cobalt, le nickel, le magnésium, le calcium et le zinc et de manière très préférée le cobalt et le nickel, et de manière particulièrement préférée le cobalt, suivie d'un séchage et d'une calcination à une température 15 comprise entre 700 et 1200°C.

Le métal M ou M' est mis au contact du support par l'intermédiaire de tout précurseur métallique soluble en phase aqueuse. De manière préférée, le précurseur du métal du groupe VIIIB est introduit en solution aqueuse, de préférence sous forme de nitrate, de carbonate, d'acétate, de chlorure, d'oxalate, de complexes formés par un 20 polyacide ou un acide-alcool et ses sels, de complexes formés avec les acétylacétonates, ou de tout autre dérivé inorganique soluble en solution aqueuse, laquelle est mise en contact avec ledit support. Dans le cas préféré où le métal M est le cobalt, le précurseur de cobalt avantageusement utilisé est le nitrate de cobalt, l'oxalate de cobalt ou l'acétate de cobalt.

25 La teneur en métal M ou M' est avantageusement comprise entre 1 et 20 % poids et de préférence entre 2 et 10 % poids par rapport à la masse totale du support final.

Le séchage est avantageusement effectué à une température comprise entre 60°C et 200°C, de préférence pendant une durée allant de 30 minutes à trois heures.

La calcination est effectuée à une température comprise entre 700 et 1200°C, de 30 préférence comprise entre 850 et 1200°C, et de manière préférée comprise entre 850 et 900°C, généralement pendant une durée comprise entre une heure et 24 heures et de préférence comprise entre 2 heures et 5 heures. La calcination est généralement effectuée sous atmosphère oxydante, par exemple sous air, ou sous

air appauvri en oxygène ; elle peut également être effectuée au moins en partie sous azote. Elle permet de transformer les précurseurs M et M' et l'alumine en structure de type spinelle (aluminate de M et M').

Selon une variante, la calcination peut également être effectuée en deux étapes, 5 ladite calcination est avantageusement réalisée à une température comprise entre 300°C et 600°C sous air pendant une durée comprise entre une demi-heure et trois heures, puis à une température comprise entre 700°C et 1200°C, de préférence comprise entre 850 et 1200°C et de manière préférée entre 850 et 900°C, généralement pendant une durée comprise entre une heure et 24 heures, et de 10 préférence comprise entre 2 heures et 5 heures.

Ainsi, à l'issue de ladite étape c), ledit support comprenant de l'alumine, de la silice et du phosphore comprend en outre une spinelle simple MAI_2O_4 ou mixte $M_xM'_{(1-x)}Al_2O_4$ partielle ou non, dans laquelle les métaux M et M' sont sous forme d'aluminates.

Selon l'étape d), l'imprégnation du support comprenant de l'alumine, de la silice, la 15 spinelle et du phosphore est avantageusement réalisée par au moins une solution contenant au moins un précurseur dudit métal du groupe VIIIB choisi parmi le cobalt, le nickel, le ruthénium et le fer. En particulier, ladite étape peut avantageusement être réalisée par imprégnation à sec, par imprégnation en excès, ou encore par dépôt – précipitation selon des méthodes bien connues de l'Homme du métier. De 20 manière préférée, ladite étape d'imprégnation est réalisée par imprégnation à sec, de préférence à température ambiante, et de manière préférée à une température égale à 20°C. Ladite étape d'imprégnation consiste à mettre en contact ledit support d'oxydes avec au moins une solution contenant au moins un précurseur dudit métal du groupe VIIIB, dont le volume est égal au volume poreux dudit support à 25 imprégner. Cette solution contient le précurseur métallique du ou des métaux du groupe VIIIB à la concentration voulue pour obtenir sur le catalyseur final la teneur en métal visée, avantageusement une teneur en métal comprise entre 0,5 et 60 % poids, et de préférence entre 5 et 30 % poids par rapport au poids du catalyseur.

Le métal ou les métaux du groupe VIIIB sont mis au contact du support par 30 l'intermédiaire de tout précurseur métallique soluble en phase aqueuse ou en phase organique. Lorsqu'il est introduit en solution organique, le précurseur du métal du groupe VIIIB est de préférence l'oxalate ou l'acétate dudit métal du groupe VIIIB. De manière préférée, le précurseur du métal du groupe VIIIB est introduit en solution

aqueuse, de préférence sous forme de nitrate, de carbonate, d'acétate, de chlorure, d'oxalate, de complexes formés par un polyacide ou un acide-alcool et ses sels, de complexes formés avec les acétylacétonates, ou de tout autre dérivé inorganique soluble en solution aqueuse, laquelle est mise en contact avec ledit support. Dans le 5 cas préféré où le métal du groupe VIIIB est le cobalt, le précurseur de cobalt avantageusement utilisé est le nitrate de cobalt, l'oxalate de cobalt ou l'acétate de cobalt. De manière la plus préférée, le précurseur utilisé est le nitrate de cobalt.

Le catalyseur ainsi obtenu est ensuite séché et calciné. Le séchage est 10 avantageusement effectué à une température comprise entre 60°C et 200°C, de préférence pendant une durée allant de 30 minutes à trois heures. La calcination est avantageusement réalisée à une température comprise entre 320°C et 460°C, de préférence entre 350 et 440°C et de manière préférée entre 360 et 420°C. Elle est 15 préférentiellement réalisée pendant une durée comprise entre 15 min et 15h et de préférence entre 30 min et 12h et de manière encore plus préférée entre 1h et 6h. La calcination est généralement effectuée sous atmosphère oxydante, par exemple sous air, ou sous air appauvri en oxygène ; elle peut également être effectuée au moins en partie sous azote.

L'imprégnation de ladite phase active de l'étape d) peut être effectuée en une seule 20 ou en plusieurs étapes d'imprégnation. Dans le cas de teneurs en métaux relativement élevées, l'imprégnation en deux étapes voire en trois étapes est préférée. Entre chacune des étapes d'imprégnation, il est préféré d'effectuer éventuellement au moins une étape supplémentaire de séchage et/ou de calcination dans les conditions décrites ci-dessus, et/ou de réduction dans les conditions 25 décrites ci-dessous.

Ladite étape d'imprégnation d) du support avec la phase active, peut également avantageusement comprendre au moins une étape supplémentaire consistant à déposer au moins un dopant choisi parmi un métal noble des groupes VIIIB ou VIIIB, un élément alcalin (élément du groupe IA) ou un élément alcalino-terreux (élément 30 du groupe IIA) ou un élément du groupe IIIA, seul ou en mélange, sur ledit support d'oxydes.

Le dépôt du dopant sur le support peut avantageusement être réalisé par toute méthode connue de l'Homme du métier, préférentiellement par imprégnation dudit

support d'oxydes par au moins une solution contenant au moins un précurseur dudit dopant, et de préférence, par imprégnation à sec ou par imprégnation en excès. Cette solution contient au moins un précurseur dudit dopant à la concentration voulue pour obtenir sur le catalyseur final la teneur en dopant visée, 5 avantageusement une teneur en dopant comprise entre 20 ppm et 1% poids, et de préférence entre 0,01 à 0,5 % poids par rapport au poids du catalyseur.

Par la suite, le catalyseur contenant le dopant est séché et calciné dans les mêmes conditions que celles décrites dans les étapes de séchage et de calcination lors de l'imprégnation de la phase active.

10 L'imprégnation de la phase active et du dopant peut également être effectuée par une seule solution (co-imprégnation).

La préparation du catalyseur selon l'invention, et notamment la préparation du support peut être effectuée par d'autres variantes.

15 Selon une autre variante de préparation du catalyseur selon l'invention, il est possible de combiner les étapes b) et c) afin d'introduire le phosphore et le métal M ou M' en une seule étape sur le support comprenant de l'alumine et de la silice.

Selon encore une autre variante de préparation du catalyseur, il est envisageable d'introduire simultanément les précurseurs de silicium, du métal M ou M' et de phosphore dans le support comprenant de l'alumine.

20 Le support comprenant de l'alumine, de la silice, la spinelle et du phosphore, sans que cela soit restrictif, peut être préformé ou en poudre.

De même, il est possible de préparer ledit support par coprécipitation d'une solution aqueuse contenant les éléments Al, Si, P, M ou M' sous forme de nitrate par exemple pour l'aluminium et M ou M', et d'acide ou sel d'acide pour le phosphore et 25 le silicium, par une solution aqueuse de carbonate ou d'hydrogénocarbonate, suivie d'un lavage, d'un séchage et d'une calcination.

Il est également possible de préparer ce support par procédé sol-gel, ou encore par complexation d'une solution aqueuse contenant les éléments M ou M', Al, Si et P par au moins un acide alpha-alcool ajouté à raison de 0,5 à 2 moles d'acide par mole 30 d'éléments M ou M', Al, Si et P, suivi d'un séchage sous vide conduisant à l'obtention d'une substance vitreuse homogène, puis d'une calcination.

Préalablement à son utilisation dans le réacteur catalytique de synthèse Fischer-Tropsch, le catalyseur subit généralement un traitement réducteur, par exemple sous hydrogène pur ou dilué, à haute température, destiné à activer le catalyseur et à former des particules de métal à l'état zéro valent (sous forme métallique). Ce 5 traitement peut être effectué *in situ* (dans le même réacteur que celui où est opéré la synthèse Fischer-Tropsch), ou *ex situ* avant d'être chargé dans le réacteur. La température de ce traitement réducteur est préférentiellement comprise entre 200°C et 500°C et sa durée est généralement comprise entre 2 et 20 heures.

10 Procédé Fischer-Tropsch

La présente invention concerne également un procédé Fischer-Tropsch par la mise en contact d'une charge comprenant du gaz de synthèse sous des conditions opératoires de synthèse Fischer-Tropsch avec au moins un catalyseur selon l'invention ou préparé selon le procédé de préparation de l'invention.

15 Le procédé Fischer-Tropsch permet la production d'hydrocarbures essentiellement linéaires et saturés C5⁺. Conformément à l'invention, on entend par hydrocarbures essentiellement linéaires et saturés C5⁺, des hydrocarbures dont la proportion en composés hydrocarbonés ayant au moins 5 atomes de carbone par molécule représente au moins 50% en poids, de préférence au moins 80% en poids de 20 l'ensemble des hydrocarbures formés, la teneur totale en composés oléfiniques présents parmi lesdits composés hydrocarbonés ayant au moins 5 atomes de carbone par molécule étant inférieure à 15% poids. Les hydrocarbures produits par le procédé de l'invention sont ainsi des hydrocarbures essentiellement paraffiniques, dont la fraction présentant les points d'ébullition les plus élevés peut être convertie 25 avec un rendement élevé en distillats moyens (coupes gazole et kérosène) par un procédé catalytique d'hydroconversion tel que l'hydrocraquage et/ou l'hydroisomérisation.

De manière préférée, la charge employée pour la mise en œuvre du procédé de l'invention, est constituée par le gaz de synthèse qui est un mélange de monoxyde 30 de carbone et d'hydrogène de rapports molaires H₂/CO pouvant varier entre 0,5 et 4 en fonction du procédé de fabrication dont il est issu. Le rapport molaire H₂/CO du gaz de synthèse est généralement voisin de 3 lorsque le gaz de synthèse est obtenu

à partir du procédé de vaporeformage d'hydrocarbures ou d'alcool. Le rapport molaire H_2/CO du gaz de synthèse est de l'ordre de 1,5 à 2 lorsque le gaz de synthèse est obtenu à partir d'un procédé d'oxydation partielle. Le rapport molaire H_2/CO du gaz de synthèse est généralement voisin de 2,5 lorsqu'il est obtenu à partir 5 d'un procédé de reformage autotherme. Le rapport molaire H_2/CO du gaz de synthèse est généralement voisin de 1 lorsqu'il est obtenu à partir d'un procédé de gazéification et de reformage d'hydrocarbures au CO_2 (dit reformage sec).

Le procédé Fischer-Tropsch selon l'invention est opéré sous une pression totale comprise entre 0,1 et 15 MPa, de préférence entre 0,5 et 10 MPa, sous une 10 température comprise entre 150 et 350°C, de préférence entre 180 et 270°C. La vitesse volumique horaire est avantageusement comprise entre 100 et 20000 volumes de gaz de synthèse par volume de catalyseur et par heure (100 à 20000 h^{-1}) et de préférence entre 400 et 10000 volumes de gaz de synthèse par volume de catalyseur et par heure (400 à 10000 h^{-1}).

15 Le procédé Fischer-Tropsch selon l'invention peut être effectué en réacteur de type autoclave parfaitement agité, lit bouillonnant, colonne à bulles, lit fixe ou lit mobile. De préférence, il est effectué dans un réacteur de type colonne à bulles.

De ce fait, la taille des grains du catalyseur utilisé dans le procédé Fischer-Tropsch peut être comprise entre quelques microns et 2 millimètres. Typiquement, pour une 20 mise en œuvre en réacteur triphasique « slurry » (en colonne à bulles), le catalyseur est finement divisé et se trouve sous forme de particules. La taille des particules de catalyseur sera comprise entre 10 et 500 micromètres (μm), de manière préférée entre 10 et 300 μm et de manière très préférée entre 20 et 150 μm , et de manière encore plus préférée entre 20 et 120 μm .

25 L'invention est illustrée par les exemples qui suivent.

Exemple 1 : Préparation des catalyseurs A à G (comparatifs) et des catalyseurs H à L (selon l'invention)

Catalyseur A (non-conforme) : Catalyseur 15% Co sur alumine

Un catalyseur A formé de Co/alumine est préparé par imprégnation à sec d'une 5 solution aqueuse de nitrate de cobalt sur une alumine commerciale Puralox® (Sasol Germany) en poudre (granulométrie moyenne = 90 µm) de 170 m²/g.

Après 12 heures de séchage en étuve à 120°C, le solide est calciné 2 heures à 10 420°C sous un flux d'air en réacteur de type lit traversé. Le solide obtenu contient 9,2% poids de Co. Ce solide intermédiaire subit une nouvelle imprégnation par une solution de nitrate de cobalt, puis un séchage et une calcination identiques à l'étape précédente. On obtient en deux étapes de préparation le catalyseur final A qui contient 15,2% poids de cobalt.

Catalyseur B (non-conforme) : Catalyseur 15% Co sur alumine silicée à 5 % SiO₂

Sur un support Siralox® 5 commercial (Sasol Germany), contenant 5% poids de 15 SiO₂, de granulométrie centrée sur 80 µm, est imprégnée une solution de nitrate de cobalt. Le solide est ensuite séché pendant 12 heures à 120°C, puis calciné sous air 2 heures à 420°C. La teneur en cobalt est alors de 8,5% poids. Une seconde imprégnation est réalisée de la même manière que précédemment, ainsi qu'un séchage et que la calcination. Le solide final B contient alors 14,9% poids de cobalt.

Catalyseur C (non-conforme) : Catalyseur 15% Co sur alumine phosphorée à 1 % P

Une alumine en poudre (granulométrie moyenne = 90 µm) de 170 m²/g est imprégnée par une solution d'acide phosphorique H₃PO₄. Le solide obtenu est séché en étuve pendant 12 h à 120°C, puis calciné dans un réacteur tubulaire en lit fixe à 420°C pendant 2 heures. Le support contient à présent 1,1% poids de phosphore.

25 Sur ce support aluminique promu avec du phosphore, on imprègne à sec une solution aqueuse de nitrate de cobalt. Le solide obtenu est séché à 120°C en étuve pendant 12 h, puis calciné sous air dans un réacteur tubulaire en lit fixe pendant 2 h à 420°C. Le solide intermédiaire ainsi obtenu contient 8,9% poids de cobalt. Ce solide est à nouveau imprégné par une solution aqueuse de cobalt, puis séché et 30 calciné tel que décrit précédemment. Le catalyseur C final contient 15,1% poids de cobalt.

Catalyseur D (non-conforme) : Catalyseur 20% Co sur alumine stabilisée par 5% de Co sous forme aluminate (spinelle)

Un catalyseur D est préparé par imprégnation à sec d'une solution aqueuse de nitrate de cobalt sur une alumine en poudre (granulométrie moyenne = 90 µm) de 170 m²/g. Après 12 heures de séchage en étuve à 120°C, le solide est calciné 5 heures à 800°C sous un flux d'air en réacteur de type lit traversé. Cette calcination à haute température permet de former une phase spinelle aluminate de Co (5% poids de cobalt). Sur ce support stabilisé par du cobalt sous forme de spinelle, on imprègne une solution de nitrate de cobalt. Le solide obtenu est ensuite séché en étuve pendant 12 h, puis calciné sous air dans un réacteur tubulaire en lit fixe à 10 420°C pendant 2 heures. Il contient 13,8% poids de cobalt. Ce solide intermédiaire subit une nouvelle imprégnation par une solution de nitrate de cobalt, puis un séchage et une calcination identiques à l'étape précédente. On obtient en deux étapes de préparation le catalyseur final D qui contient 20,1% poids de cobalt (la 15 teneur en Co présent dans la phase spinelle étant comprise) et une teneur en cobalt réductible maximale de 15,1 % poids dans les conditions de réduction décrites ci-dessus. La teneur en cobalt réductible présente la phase active et est obtenue par réduction en température programmée RTP (ou TPR pour "temperature programmed reduction" selon la terminologie anglo-saxonne).

20 Catalyseur E (non-conforme) : Catalyseur 20% Co sur alumine silicée à 5 % SiO₂ et 5 % Co sous forme aluminate (spinelle)

Sur un support commercial Siralox® 5 (Sasol Germany), contenant 5% poids de SiO₂, on imprègne une solution de nitrate de cobalt, puis le solide est séché en étuve pendant 12 h à 120°C, et calciné dans un réacteur tubulaire en lit fixe à 25 800°C pendant 2 heures. Cette calcination à haute température permet de former la phase spinelle aluminate de cobalt (5% poids de cobalt). Sur ce support stabilisé par du silicium et par du cobalt sous forme de spinelle, on imprègne une solution de nitrate de cobalt. Le solide obtenu est ensuite séché en étuve pendant 12 h, puis calciné sous air dans un réacteur tubulaire en lit fixe à 420°C pendant 2 heures. Il contient 30 13,6% poids de cobalt. Ce solide intermédiaire subit une nouvelle imprégnation par une solution de nitrate de cobalt, puis un séchage et une calcination identiques à l'étape précédente. On obtient en deux étapes de préparation le catalyseur final E qui contient 20,0% poids de cobalt (la teneur en Co présent dans la phase spinelle

étant comprise) et une teneur en cobalt réductible de 15,0 % poids.

Catalyseur F (non-conforme) : Catalyseur 15 % Co sur alumine silicée à 5 % SiO₂ et 1 % P

Sur un support commercial Siralox® 5 (Sasol Germany) contenant 5% poids de silice 5 est imprégnée une solution d'acide phosphorique H₃PO₄. Le solide obtenu est séché en étuve à 120°C pendant 2 heures, puis calciné sous flux d'air dans un réacteur tubulaire en lit fixe à 420°C pendant 2 heures. Ainsi, ce support est à la fois stabilisé par du silicium (4,9% poids de SiO₂) et par du phosphore (1,1% poids de P). Sur ce support stabilisé, on imprègne une solution de nitrate de cobalt, et de même manière 10 que précédemment, le solide est séché en étuve à 120°C puis calciné sous air à 420°C. Le solide intermédiaire calciné contient 9,1% poids de cobalt. De même que sur les exemples précédents, ce solide intermédiaire est à nouveau imprégné par une solution aqueuse de cobalt, séché à 120°C pendant 12 heures, puis calciné sous air dans un réacteur tubulaire en lit fixe à 420°C. Le catalyseur final F contient alors 15 15,0% poids de cobalt, et est basé sur un support co-stabilisé par du silicium et du phosphore.

Catalyseur G (non-conforme) : Catalyseur 20 % Co sur alumine phosphorée à 1 % P et 5 % Co sous forme aluminate (spinelle)

Une alumine en poudre (granulométrie moyenne = 90 µm) de 170 m²/g est 20 imprégnée par une solution de nitrate de cobalt. Après 12 heures de séchage en étuve à 120°C, le solide est calciné 4 heures à 800°C sous un flux d'air en réacteur de type lit traversé. Cette calcination à haute température permet de former une phase spinelle aluminate de Co (5% poids de cobalt). Sur ce support stabilisé par du cobalt sous forme de spinelle, on imprègne une solution d'acide phosphorique 25 H₃PO₄. Le solide obtenu est séché en étuve pendant 12 h à 120°C, puis calciné dans un réacteur tubulaire en lit fixe à 420°C pendant 2 heures. Le support contient à présent 1,1% poids de phosphore et 5% poids de cobalt sous forme aluminate.

Sur ce support promu avec du phosphore et du cobalt sous forme de spinelle aluminate de cobalt, on imprègne à sec une solution aqueuse de nitrate de cobalt. Le 30 solide obtenu est séché à 120°C en étuve pendant 12 h, puis calciné sous air dans un réacteur tubulaire en lit fixe pendant 2 h à 420°C. Le solide intermédiaire ainsi

obtenu contient 13,8% poids de cobalt. Ce solide est à nouveau imprégné par une solution aqueuse de cobalt, puis séché et calciné tel que décrit précédemment. Le catalyseur G final contient 20,2% poids de cobalt (la teneur en Co présent dans la phase spinelle étant comprise) et une teneur en cobalt réductible de 15,2 % poids.

5 Catalyseur H (selon l'invention) : Catalyseur 20% Co sur alumine silicée à 5 % SiO₂, 5 % Co sous forme aluminate (spinelle) et 1 % P

Sur un support commercial Siralox® 5 (Sasol Germany) contenant 5% poids de silice est imprégnée par une solution de nitrate de cobalt. Après 12 heures de séchage en étuve à 120°C, le solide est calciné 4 heures à 800°C sous un flux d'air en réacteur de type lit traversé. Cette calcination à haute température permet de former une phase spinelle aluminate de Co (5% poids de cobalt). Sur ce support stabilisé par du cobalt sous forme de spinelle, on imprègne une solution d'acide phosphorique H₃PO₄. Le solide obtenu est séché en étuve pendant 12 h à 120°C, puis calciné dans un réacteur tubulaire en lit fixe à 420°C pendant 2 heures. Le support contient à 15 présent 1,2% poids de phosphore et 5% poids de cobalt sous forme aluminate et environ 5% poids de silicium sous forme SiO₂.

Sur ce support promu avec du phosphore, du cobalt sous forme de spinelle aluminate de cobalt et du silicium, on imprègne à sec une solution aqueuse de nitrate de cobalt. Le solide obtenu est séché à 120°C en étuve pendant 12 h, puis calciné 20 sous air dans un réacteur tubulaire en lit fixe pendant 2 h à 420°C. Le solide intermédiaire ainsi obtenu contient 13,7% poids de cobalt. Ce solide est à nouveau imprégné par une solution aqueuse de cobalt, puis séché et calciné tel que décrit précédemment. Le catalyseur H final contient 20,1% poids de cobalt (la teneur en Co présent dans la phase spinelle étant comprise) et une teneur en cobalt réductible de 25 15,1 % poids.

Catalyseur I (selon l'invention) : Catalyseur 20% Co sur alumine silicée à 5 % SiO₂, 5 % Co sous forme aluminate (spinelle) et 2.5 % P

Sur un support commercial Siralox® 5 (Sasol Germany) contenant 5% poids de silice est imprégnée par une solution de nitrate de cobalt. Après 12 heures de séchage en étuve à 120°C, le solide est calciné 4 heures à 800°C sous un flux d'air en réacteur de type lit traversé. Cette calcination à haute température permet de former une

phase spinelle aluminate de Co (5% poids de cobalt). Sur ce support stabilisé par du cobalt sous forme de spinelle, on imprègne une solution d'acide phosphorique H_3PO_4 . Le solide obtenu est séché en étuve pendant 12 h à 120°C, puis calciné dans un réacteur tubulaire en lit fixe à 420°C pendant 2 heures. Le support contient à 5% présent 2,5% poids de phosphore et 5% poids de cobalt sous forme aluminate et 5% poids de silicium sous forme SiO_2 .

Sur ce support promu avec du phosphore, du cobalt sous forme de spinelle aluminate de cobalt et du silicium, on imprègne à sec une solution aqueuse de nitrate de cobalt. Le solide obtenu est séché à 120°C en étuve pendant 12 h, puis calciné 10 sous air dans un réacteur tubulaire en lit fixe pendant 2 h à 420°C. Le solide intermédiaire ainsi obtenu contient 13,8% poids de cobalt. Ce solide est à nouveau imprégné par une solution aqueuse de cobalt, puis séché et calciné tel que décrit précédemment. Le catalyseur I final contient 20,0% poids de cobalt (la teneur en Co présent dans la phase spinelle étant comprise) et une teneur en cobalt réductible de 15 15,0 % poids.

Catalyseur J (selon l'invention) : Catalyseur 20% Co sur alumine silicée à 5 % SiO_2 , 5 % Co sous forme aluminate (spinelle) et 5 % P

Sur un support commercial Siralox® 5 (Sasol Germany) contenant 5% poids de silice est imprégnée par une solution de nitrate de cobalt. Après 12 heures de séchage en étuve à 120°C, le solide est calciné 4 heures à 800°C sous un flux d'air en réacteur de type lit traversé. Cette calcination à haute température permet de former une phase spinelle aluminate de Co (5% poids de cobalt). Sur ce support stabilisé par du cobalt sous forme de spinelle, on imprègne une solution d'acide phosphorique H_3PO_4 . Le solide obtenu est séché en étuve pendant 12 h à 120°C, puis calciné dans 25 un réacteur tubulaire en lit fixe à 420°C pendant 2 heures. Le support contient à présent 4,9% poids de phosphore et 5% poids de cobalt sous forme aluminate et 5% poids de silicium sous forme SiO_2 .

Sur ce support promu avec du phosphore, du cobalt sous forme de spinelle aluminate de cobalt et du silicium, on imprègne à sec une solution aqueuse de nitrate de cobalt. Le solide obtenu est séché à 120°C en étuve pendant 12 h, puis calciné 30 sous air dans un réacteur tubulaire en lit fixe pendant 2 h à 420°C. Le solide intermédiaire ainsi obtenu contient 13,9% poids de cobalt. Ce solide est à nouveau

imprégné par une solution aqueuse de cobalt, puis séché et calciné tel que décrit précédemment. Le catalyseur J final contient 19,9% poids de cobalt (la teneur en Co présent dans la phase spinelle étant comprise) et une teneur en cobalt réductible de 14,9 % poids.

5 Catalyseur K (selon l'invention) : Catalyseur 20% Co sur silice alumine à 10,7 %
 SiO_2 , 5 % Co sous forme aluminate (spinelle) et 1 % P

Sur un support commercial Siralox® 10 (Sasol Germany) contenant 10,7 % poids de silice est imprégnée par une solution de nitrate de cobalt. Après 12 heures de séchage en étuve à 120°C, le solide est calciné 4 heures à 800°C sous un flux d'air
10 en réacteur de type lit traversé. Cette calcination à haute température permet de former une phase spinelle aluminate de Co (5% poids de cobalt). Sur ce support stabilisé par du cobalt sous forme de spinelle, on imprègne une solution d'acide phosphorique H_3PO_4 . Le solide obtenu est séché en étuve pendant 12 h à 120°C, puis calciné dans un réacteur tubulaire en lit fixe à 420°C pendant 2 heures. Le
15 support contient à présent 1,1% poids de phosphore et 4,9% poids de cobalt sous forme aluminate et 10,6 % poids de silicium sous forme SiO_2 .

Sur ce support promu avec du phosphore, du cobalt sous forme de spinelle aluminate de cobalt et du silicium, on imprègne à sec une solution aqueuse de nitrate de cobalt. Le solide obtenu est séché à 120°C en étuve pendant 12 h, puis calciné
20 sous air dans un réacteur tubulaire en lit fixe pendant 2 h à 420°C. Le solide intermédiaire ainsi obtenu contient 13,7% poids de cobalt. Ce solide est à nouveau imprégné par une solution aqueuse de cobalt, puis séché et calciné tel que décrit précédemment. Le catalyseur K final contient 19,8% poids de cobalt (la teneur en Co présent dans la phase spinelle étant comprise) et une teneur en cobalt réductible de
25 14,8 % poids.

Catalyseur L (selon l'invention) : Catalyseur 15% Co sur alumine silicée à 5 %
 SiO_2 , 5 % Ni sous forme aluminate (spinelle) et 1 % P

Sur un support commercial Siralox® 5 (Sasol Germany) contenant 5% poids de silice est imprégnée par une solution de nitrate de nickel. Après 12 heures de séchage en
30 étuve à 120°C, le solide est calciné 4 heures à 800°C sous un flux d'air en réacteur de type lit traversé. Cette calcination à haute température permet de former une

phase spinelle aluminate de Ni (5% poids de nickel). Sur ce support stabilisé par du nickel sous forme de spinelle, on imprègne une solution d'acide phosphorique H_3PO_4 . Le solide obtenu est séché en étuve pendant 12 h à 120°C, puis calciné dans un réacteur tubulaire en lit fixe à 420°C pendant 2 heures. Le support contient à 5 présent 1,1% poids de phosphore et 5% poids de nickel sous forme aluminate et environ 5% poids de silicium sous forme SiO_2 .

Sur ce support promu avec du phosphore, du nickel sous forme de spinelle aluminate de nickel et du silicium, on imprègne à sec une solution aqueuse de nitrate de cobalt. Le solide obtenu est séché à 120°C en étuve pendant 12 h, puis calciné 10 sous air dans un réacteur tubulaire en lit fixe pendant 2 h à 420°C. Le solide intermédiaire ainsi obtenu contient 8,5% poids de cobalt. Ce solide est à nouveau imprégné par une solution aqueuse de cobalt, puis séché et calciné tel que décrit précédemment. Le catalyseur L final contient 15,1% poids de cobalt.

15 **Exemple 2 : Comparaison des résistances hydrothermales des catalyseurs A à L**

La caractérisation de la résistance hydrothermale est réalisée en mettant en contact 2 grammes de chacun des catalyseurs étudiés avec un mélange eau, heptane, pentane (respectivement 17% / 48% / 35 % poids) à 200°C pendant 300h dans un 20 autoclave en mode statique sous pression autogène.

Après séchage, le produit est finalement analysé par diffraction des rayons X, un taux de boehmite formée est déterminé. L'analyse par diffractométrie de rayons X est effectuée pour tous les exemples en utilisant la méthode classique des poudres au moyen d'un diffractomètre ($CuK\alpha 1+2 = 0.15418 \text{ nm}$) équipé d'un monochromateur 25 arrière courbe graphite et d'un détecteur à scintillation. Plus le taux de boehmite est élevé moins le catalyseur est considéré comme résistant sur le plan hydrothermal.

Les résistances hydrothermales des solides A à L ont été caractérisées selon le protocole précédemment décrit et sont données dans le tableau 1. Le catalyseur A présente un taux de boehmite important qui est pris comme base 100 pour la 30 comparaison avec les autres catalyseurs. La limite de quantification de la boehmite par cette technique ne permet pas une analyse d'un taux de boehmite inférieur à 2% de la valeur du taux de boehmite du catalyseur A. Un catalyseur extrêmement

résistant pour lequel il est difficile de quantifier une très faible proportion de boehmite formée sera donc considéré comme ayant un taux de boehmite après test hydrothermal inférieur à 2% de la valeur du taux de boehmite du catalyseur A.

5 Les catalyseurs selon l'invention présentent tous de très bonnes performances par rapport aux catalyseurs comparatifs.

Exemple 3 : Performances catalytiques en procédé Fischer-Tropsch des catalyseurs A à L

Les catalyseurs A à L, avant d'être successivement testés en conversion du gaz de synthèse, sont réduits *ex situ* sous un flux d'hydrogène pur à 400°C pendant 16 heures en réacteur tubulaire. Une fois le catalyseur réduit, il est déchargé sous atmosphère d'argon et enrobé dans de la Sasolwax® pour être stocké à l'abri de l'air avant test. La réaction de synthèse Fischer-Tropsch est opérée dans un réacteur de type slurry et fonctionnant en continu et opérant avec une concentration de 10% (vol) 15 de catalyseur en phase slurry.

Chacun des catalyseurs se trouve sous forme de poudre de diamètre compris entre 30 et 170 microns.

Les conditions de test sont les suivantes : température = 230°C ; pression totale = 2MPa ; rapport molaire H₂/CO = 2

20 La conversion du CO est maintenue entre 45 et 50% pendant toute la durée du test. Les conditions de test sont ajustées de façon à être à iso conversion de CO quelle que soit l'activité du catalyseur.

Les résultats ont été calculés pour les catalyseurs A à L par rapport au catalyseur A servant de référence et figurent dans le tableau 1. Les sélectivités alpha paraffines 25 sont aussi données ainsi que la sélectivité en méthane.

La mesure de la sélectivité en alpha paraffine se fait via une analyse par chromatographie en phase gazeuse des effluents de la réaction, dosage des paraffines et calcul de la pente de la courbe log mol (%) = f(nombre de carbone) qui correspond au coefficient alpha.

30 Les résultats du tableau 1 montrent les performances catalytiques des catalyseurs A à L tant en terme d'activité que de sélectivité. Il apparaît que les catalyseurs selon l'invention présentent des gains significatifs en activité et sélectivité (notamment alpha) par rapport aux catalyseurs comparatifs.

	Formulation cible	%Boehmite relatif (par analyse DRX) après test hydrothermal	Activité relative après 300 h de test sous charge syngas	Sélectivité de formation du méthane (%)	Sélectivité α des paraffines longues
Catalyseurs comparatifs :					
A	15%Co sur Al	100 (base)	100 (base)	10	0,894
B	15%Co sur AISi (5%SiO ₂)	46	104	10	0,896
C	15%Co sur AlP (1%P)	26	106	10,5	0,892
D	20%Co sur AlCo (5%Co)	82	101	10	0,895
E	20%Co sur AISiCo (5%SiO ₂ , 5%Co)	15	109	9,5	0,897
F	15%Co sur AISiP (5%SiO ₂ , 1%P)	24	122	10,5	0,905
G	20%Co sur AlCoP (5%Co, 1%P)	51	106	8	0,896
Catalyseurs selon l'invention :					
H	20%Co sur AISiCoP (5%SiO ₂ , 5%Co, 1%P)	4	132	8	0,907
I	20%Co sur AISiCoP (5%SiO ₂ , 5%Co, 2,5%P)	<2	128	8	0,909
J	20%Co sur AISiCoP (5%SiO ₂ , 5%Co, 5%P)	<2	121	8	0,906
K	20%Co sur AISiCoP (10,7%SiO ₂ , 5%Co, 1%P)	<2	120	8,5	0,904
L	15%Co sur AISiNiP (5%SiO ₂ , 5%Ni, 1%P)	5	129	8	0,905

Tableau 1

Revendications

1. Catalyseur contenant une phase active comprenant au moins un métal du groupe VIIIB choisi parmi le cobalt, le nickel, le ruthénium et le fer déposée sur un support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, du phosphore et au moins une spinelle simple MAI_2O_4 ou mixte $M_xM'_{(1-x)}Al_2O_4$ partielle ou non, où M et M' sont des métaux distincts choisis dans le groupe constitué par le magnésium (Mg), le cuivre (Cu), le cobalt (Co), le nickel (Ni), l'étain (Sn), le zinc (Zn), le lithium (Li), le calcium (Ca), le césum (Cs), le sodium (Na), le potassium (K), le fer (Fe) et le manganèse (Mn) et où x est compris entre 0 et 1, les valeurs 0 et 1 étant elles-mêmes exclues.
5
2. Catalyseur selon la revendication 1, dans lequel ledit support est une silice-alumine phosphorée ou une alumine silicée phosphorée dans laquelle la spinelle est incluse.
3. Catalyseur selon les revendications 1 ou 2, dans lequel la teneur en silice dudit support est entre 0,5% poids à 30% poids par rapport au poids du support.
15
4. Catalyseur selon les revendications 1 à 3, dans lequel la teneur en phosphore dudit support est entre 0,1% poids et 10% poids dudit élément par rapport au poids du support.
5. Catalyseur selon les revendications 1 à 4, dans lequel la teneur en spinelle est entre 3 et 50 % poids par rapport au poids du support.
20
6. Catalyseur selon les revendications 1 à 5, dans lequel la teneur en métal M ou M' est comprise entre 1 et 20 % poids par rapport au poids du support.
7. Catalyseur selon les revendications 1 à 6, dans lequel M est le cobalt ou le nickel dans le cas d'une spinelle simple, et M est le cobalt et M' est le magnésium ou le zinc dans le cas d'une spinelle mixte.
25
8. Catalyseur selon les revendications 1 à 7, dans lequel le métal du groupe VIIIB est le cobalt.
9. Catalyseur selon les revendications 1 à 8, dans lequel la teneur en métal du groupe VIIIB est comprise entre 0,5 et 60 % poids par rapport au poids du catalyseur.
30

10. Catalyseur selon les revendications 1 à 9, dans lequel l'alumine à partir de laquelle le support est préparé a une surface spécifique comprise entre 50 m²/g et 500 m²/g, un volume poreux mesurée par porosimétrie au mercure compris entre 0,4 ml/g et 1,2 ml/g et une distribution poreuse monomodale.

5 11. Catalyseur selon les revendications 1 à 10, dans lequel le support comprend en outre un oxyde simple choisi parmi l'oxyde de titane, la cérine et la zircone, seul ou en mélange.

12. Catalyseur selon les revendications 1 à 11, dans lequel le catalyseur comprend en outre au moins un dopant choisi parmi un métal noble des groupes VIIIB ou 10 VIIIB, un élément alcalin ou un élément alcalino-terreux ou un élément du groupe IIIA.

13. Procédé de préparation d'un catalyseur selon les revendications 1 à 12 comportant les étapes suivantes :

15 a) on fournit un support d'oxydes comprenant de l'alumine et de la silice,
 b) on imprègne par une solution aqueuse ou organique d'un précurseur de phosphore ledit support d'oxydes comprenant de l'alumine et de la silice, puis on sèche et on calcine de manière à obtenir un support comprenant de l'alumine, de la silice et du phosphore,

20 c) on imprègne le support comprenant de l'alumine, de la silice et du phosphore par une solution aqueuse ou organique comprenant au moins un sel de métal M ou M' choisi dans le groupe constitué par le magnésium (Mg), le cuivre (Cu), le cobalt (Co), le nickel (Ni), l'étain (Sn), le zinc (Zn), le lithium (Li), le calcium (Ca), le césium (Cs), le sodium (Na), le potassium (K), le fer (Fe) et le manganèse (Mn), puis on sèche et on calcine à une 25 température entre 700 et 1200°C, de manière à obtenir une spinelle simple MAI_2O_4 ou mixte $M_xM'_{(1-x)}Al_2O_4$ partielle ou non, où M et M' sont des métaux distincts et où x est compris entre 0 et 1, les valeurs 0 et 1 étant elles-mêmes exclues,

30 d) on imprègne le support d'oxydes comprenant de l'alumine, de la silice, la spinelle et du phosphore par une solution aqueuse ou organique comprenant au moins un sel de métal du groupe VIIIB choisi parmi le cobalt, le nickel, le ruthénium et le fer, puis on sèche et on calcine à une

température comprise entre 320°C et 460°C de manière à obtenir ledit catalyseur.

14. Procédé Fischer-Tropsch de synthèse d'hydrocarbures dans lequel le catalyseur selon l'une des revendications 1 à 12 ou préparé selon la revendication 13 est mis en contact avec une charge comprenant du gaz de synthèse sous une pression totale comprise entre 0,1 et 15 MPa, sous une température comprise entre 150 et 350°C, et à une vitesse volumique horaire comprise entre 100 et 20000 volumes de gaz de synthèse par volume de catalyseur et par heure avec un rapport molaire H₂/CO du gaz de synthèse entre 0,5 et 4.

5 10 15. Procédé Fischer-Tropsch selon la revendication 14, lequel est mis en œuvre dans un réacteur de type colonne à bulles.

15

20

25