

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
COURBEVOIE

(11) Nº de publication : **3 051 684**

(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

(21) Nº d'enregistrement national : **16 54832**

(51) Int Cl⁸ : **B 01 J 32/00** (2017.01), B 01 J 35/10, 23/44, 23/50,
21/04, 37/02, C 10 G 45/40

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 30.05.16.

(30) Priorité :

(43) Date de mise à la disposition du public de la
demande : 01.12.17 Bulletin 17/48.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : Se reporter à la fin du
présent fascicule

(60) Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

Demande(s) d'extension :

(71) Demandeur(s) : IFP ENERGIES NOUVELLES Etablis-
sement public — FR.

(72) Inventeur(s) : PETIT-CLAIR CARINE, AVENIER
PRISCILLA et BOUALLEG MALIKA.

(73) Titulaire(s) : IFP ENERGIES NOUVELLES Etablis-
sement public.

(74) Mandataire(s) : IFP ENERGIES NOUVELLES.

(54) CATALYSEUR D'HYDROGENATION SELECTIVE COMPRENANT UN SUPPORT EXTRUDE.

(57) Catalyseur comprenant du palladium, un support poreux comprenant au moins un oxyde réfractaire sélectionné dans le groupe constitué par la silice, l'alumine et la silice-alumine, la teneur en palladium dans le catalyseur étant comprise entre 0,01 et 2 % poids par rapport au poids total du catalyseur, au moins 80 % poids du palladium est réparti dans une croûte à la périphérie dudit support, l'épaisseur de ladite croûte étant comprise entre 20 et 100 µm, caractérisé en ce que ledit support poreux se présente sous la forme d'un extrudé et en ce que ledit support comprend une surface spécifique comprise entre 165 et 250 m²/g.

FR 3 051 684 - A1



CATALYSEUR D'HYDROGENATION SELECTIVE COMPRENANT UN SUPPORT EXTRUDE

Domaine technique

- 5 Le procédé d'hydrogénéation sélective permet de transformer les composés polyinsaturés des coupes pétrolières par conversion des composés les plus insaturés vers les alcènes correspondants en évitant la saturation totale et donc la formation des alcanes correspondants.
- 10 L'objet de l'invention est de proposer un catalyseur à performances améliorées et un procédé d'hydrogénéation sélective des composés hydrocarbonés insaturés présent dans les coupes d'hydrocarbures, de préférence des coupes issues du vapocraquage ou du craquage catalytique.

15 Etat de la technique

- Les catalyseurs d'hydrogénéation sélective de ces coupes sont souvent à base de palladium, sous forme de petites particules métalliques déposées sur un support qui peut être un oxyde réfractaire. La teneur en palladium et la taille des particules de palladium font partie des critères qui ont une importance sur l'activité et la sélectivité des catalyseurs.
- 20 La répartition macroscopique des particules métalliques dans le support constitue également un critère important, principalement dans le cadre de réactions rapides et consécutives telles que les hydrogénations sélectives. Il faut généralement que ces éléments se situent dans une croûte à la périphérie du support afin d'éviter les problèmes de transfert de matière intragranulaire pouvant conduire à des défauts d'activité et une perte de sélectivité. Par 25 exemple, le document US2006/025302 décrit un catalyseur pour l'hydrogénéation sélective de l'acétylène et de dioléfines, comprenant du palladium réparti de telle façon que 90% du palladium est introduit dans le catalyseur dans une croûte inférieure à 250 µm.

Les catalyseurs d'hydrogénéation sélectives sont très souvent mis en forme par des méthodes connues de l'homme du métier, et en particulier par malaxage-extrusion, pastillage, granulation, égouttage dans l'huile (« *oil-drop* » selon la terminologie anglo-saxonne). Les catalyseurs d'hydrogénéation sélective peuvent ainsi se présenter sous formes de billes, cylindres, roue de charrette, cylindre creux, nid d'abeille ou tout autre forme géométrique utilisées par l'homme du métier. Cependant, aucune différenciation n'est 30 apportée sur l'avantage de la mise en forme du support du catalyseur sur la dispersion des particules métalliques sur le support du catalyseur et donc sur son activité catalytique. La 35 mise en forme du catalyseur d'hydrogénéation sélective à iso-propriétés structurales et

texturales du catalyseur d'hydrogénéation sélective n'influe à priori donc pas sur les performances en terme d'activité catalytique.

De façon surprenante, la demanderesse a découvert que la mise en œuvre d'un catalyseur 5 d'hydrogénéation sélective sous forme d'extrudés supportés dont la surface spécifique est comprise entre 165 et 250 m²/g permet d'améliorer la répartition des particules métallique à la surface dudit catalyseur et permet l'obtention de performances d'activité catalytique améliorées en ce sens que leur activité catalytique est significativement plus importante que celle des catalyseurs sous forme de billes. Un catalyseur comprenant une telle forme et une 10 telle surface spécifique permet d'offrir une plus grande surface externe disponible et permet une imprégnation plus en surface du support mais également une accessibilité de la charge à la phase active améliorée.

Objets de l'invention

15 Un premier objet selon l'invention concerne un catalyseur comprenant du palladium, un support poreux comprenant au moins un oxyde réfractaire sélectionné dans le groupe constitué par la silice, l'alumine et la silice-alumine, la teneur en palladium dans le catalyseur étant comprise entre 0,01 et 2 % poids par rapport au poids total du catalyseur, au moins 80 % poids du palladium est réparti dans une croûte à la périphérie dudit support, l'épaisseur de 20 ladite croûte étant comprise entre 20 et 100 µm, caractérisé en ce que ledit support se présente sous la forme d'un extrudé et comprend une surface spécifique comprise entre 165 et 250 m²/g.

Avantageusement, ledit support poreux se présente sous la forme d'un extrudé comprenant une longueur h comprise entre 2 et 10 mm.

25 Dans un mode de réalisation particulier, ledit support poreux comprend une section comportant au moins trois lobes.

De préférence, le nombre de lobes de l'extrudé n est choisi dans le groupe constitué par les valeurs entières 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 et 10.

Plus préférentiellement, le nombre de lobes n est choisi dans le groupe constitué par les 30 valeurs entières 3 et 4.

Dans un autre mode de réalisation, l'extrudé se présente sous la forme d'un cylindre.

Avantageusement, la surface spécifique dudit support est comprise entre 180 et 220 m²/g.

De préférence, ledit support poreux est de l'alumine.

De préférence, la dispersion métallique D du palladium est comprise entre 20% et 70%.

35 De préférence, le support présente un diamètre de pores compris entre 2 et 50 nm.

Avantageusement, le catalyseur selon l'invention comprend en outre de l'argent à une teneur comprise entre 0,02 et 3 % poids en argent par rapport au poids total du catalyseur.

Avantageusement, le catalyseur selon l'invention comprend au moins un métal sélectionné dans le groupe constitué par les alcalins et les alcalino-terreux.

- 5 Un autre objet selon l'invention concerne un procédé de préparation du catalyseur selon l'invention comprenant les étapes suivantes :
- a) on prépare une solution aqueuse d'oxyde de palladium ou d'hydroxyde de palladium ;
 - b) on imprègne ladite solution sur un support poreux se présentant sous la forme d'un extrudé de surface spécifique comprise entre 165 et 250 m²/g ;
 - 10 c) optionnellement, on soumet le support poreux imprégné obtenu à l'étape b) à une maturation afin d'obtenir un précurseur de catalyseur ;
 - d) on sèche le précurseur de catalyseur obtenu à l'étape b) ou c) à une température comprise entre 70°C et 200°C ;
 - e) on calcine le précurseur de catalyseur obtenu à l'étape d) à une température comprise 15 entre 300°C et 500°C ;
 - f) optionnellement, on soumet le catalyseur séché obtenu à l'issue de l'étape e) à un traitement réducteur par mise en contact avec un gaz réducteur.

De préférence, on prépare à l'étape a) une suspension colloïdale d'oxyde de palladium ou d'hydroxyde de palladium en phase aqueuse.

- 20 Un autre objet selon l'invention concerne un procédé d'hydrogénéation sélective comprenant la mise en contact d'une charge avec le catalyseur selon l'invention ou préparé par la procédé selon l'invention, ladite charge étant sélectionnée dans le groupe constitué par les coupes C3, les coupes C4, les coupes C5 de vapocraquage et/ou de craquage catalytique et 25 les essences de vapocraquage.

Description détaillée de l'invention

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, 30 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 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 35 poreux total et la distribution poreuse sont déterminés dans la présente invention par porosimétrie au mercure (cf. Rouquerol F.; Rouquerol J.; 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 III™ de la marque Micromeritics™. La surface spécifique est déterminée dans la présente invention par la méthode B.E.T, méthode décrite 5 dans le même ouvrage de référence que la porosimétrie au mercure, et plus particulièrement selon la norme ASTM D3663-03.

1. Définitions

Dispersion métallique des particules (D)

10 La dispersion de particules est un nombre sans unité, souvent exprimé en %. La dispersion est d'autant plus grande que les particules sont petites. Elle est définie dans publication de R. Van Hardeveld et F. Hartog, «*The statistics of surface atoms and surface sites on metal crystals*», Surface Science 15, 1969, 189-230.

15 Définition du coefficient R

Les profils de répartition des éléments au sein des grains de catalyseurs sont obtenus par microsonde de Castaing. Au moins 30 points d'analyses sont effectués le long du diamètre de la bille ou de l'extrudé à raison d'une dizaine de points sur la croûte d'un élément actif (ici le palladium) et d'une dizaine de point au centre du grain. Il est ainsi obtenu le profil de 20 répartition $c(x)$ pour $x \in [-r;+r]$ avec c la concentration locale de l'élément, r le rayon de la bille ou de l'extrudé et x la position du point d'analyse le long du diamètre du grain par rapport au centre de ce grain.

25 La répartition des éléments est caractérisée par un coefficient R adimensionnel pondérant la concentration locale par un poids croissant en fonction de la position sur le diamètre. Par définition :

$$R = \frac{\int_{-r}^r c(x)x^2 dx}{\frac{r^2}{3} \int_{-r}^r c(x)dx}$$

Ainsi un élément dont la concentration est uniforme présente un coefficient R égal à 1, un élément déposé en dôme (concentration au cœur plus importante que la concentration aux 30 bords du support) présente un coefficient supérieur à 1 et un élément réparti en croûte (concentration aux bords plus importante que la concentration au cœur du support) présente un coefficient inférieur à 1. L'analyse par microsonde de Castaing donne les valeurs des concentrations en un nombre fini de valeurs de x, R est ainsi évalué numériquement par des méthodes d'intégration bien connues de l'homme du métier. De préférence, R est déterminé 35 par la méthode des trapèzes.

La répartition de l'élément alcalin est définie comme homogène lorsque le coefficient de répartition R défini ci-dessus est compris entre 0,8 et 1,2.

- 5 La répartition de l'élément alcalino-terreux est définie comme homogène lorsque le coefficient de répartition R défini ci-dessus est compris entre 0,8 et 1,2.

Définition de l'épaisseur de croûte de palladium

Afin d'analyser la répartition de la phase métallique sur le support, on mesure une épaisseur de croûte par microsonde de Castaing (ou microanalyse par microsonde électronique). L'appareil utilisé est un CAMECA® XS100, équipé de quatre cristaux monochromateurs permettant l'analyse simultanée de quatre éléments. La technique d'analyse par microsonde de Castaing consiste en la détection de rayonnement X émis par un solide après excitation de ses éléments par un faisceau d'électrons de hautes énergies. Pour les besoins de cette caractérisation, les grains de catalyseur sont enrobés dans des plots de résine époxy. Ces plots sont polis jusqu'à atteindre la coupe au diamètre des billes ou extrudés puis métallisés par dépôt de carbone en évaporateur métallique. La sonde électronique est balayée le long du diamètre de cinq billes ou extrudés pour obtenir le profil de répartition moyen des éléments constitutifs des solides.

20 Lorsque le palladium est reparti en croûte, sa concentration locale diminue généralement progressivement lorsqu'elle est mesurée en partant du bord du grain catalytique vers l'intérieur. Une distance du bord du grain, à laquelle la teneur locale en palladium devient nulle, ne peut souvent pas être déterminée avec précision et reproductibilité. Afin de mesurer une épaisseur de croûte qui est significative pour la majorité des particules de palladium, l'épaisseur de croûte est définie comme la distance au bord du grain contenant 80 % en poids de palladium.

Elle est définie dans la publication de L. Sorbier *et al.* "Measurement of palladium crust thickness on catalyst by EPMA" Materials Science and Engineering 32 (2012). Pour mesurer une épaisseur de croûte qui est significative pour la majorité des particules de palladium, l'épaisseur de croûte peut de façon alternative être définie comme la distance au bord du grain contenant 80% en poids du palladium. A partir du profil de répartition obtenu par la microsonde de Castaing ($c(x)$), on peut calculer la quantité cumulée $Q(y)$ de palladium dans le grain en fonction de la distance y au bord du grain de rayon r .

- 35 Pour une bille (i.e. pour des grains de catalyseur non conforme à l'invention):

$$Q(y) = \int_{-r}^{-y} c(x) 4\pi x^2 dx + \int_y^r c(x) 4\pi x^2 dx$$

Pour un extrudé :

$$Q(y) = \int_{-r}^{-r+y} c(x) 2\pi x dx + \int_{r-y}^r c(x) 2\pi x dx$$

avec

- 5 r : rayon du grain ;
 y : distance au bord du grain ;
 x : variable d'intégration (position sur le profil).

On suppose que le profil de concentration suit le diamètre pris de $x = -r$ à $x = +r$ ($x = 0$ étant
 10 le centre).

$Q(r)$ correspond ainsi à la quantité totale de l'élément dans le grain. On résout ensuite numériquement l'équation suivante en y :

$$\frac{Q(y)}{Q(r)} = 0,8$$

c étant une fonction strictement positive, Q est donc une fonction strictement croissante et
 15 cette équation possède une seule solution qui est l'épaisseur de croûte.

Rapport de proximité RP

Dans un mode de réalisation selon l'invention, le catalyseur comprend en outre de l'argent (Ag). Les catalyseurs Palladium (Pd) – Argent (Ag) sont caractérisés par microsonde de
 20 Castaing. Cette analyse permet de connaître localement la concentration massique en métal Pd, Ag.

Pour un catalyseur, cette analyse permet de déterminer la répartition relative des deux métaux le long du grain catalytique par intégration d'une succession d'analyses FX à une distance y au bord du grain. La formule permettant d'estimer la proximité des deux métaux
 25 est la suivante:

$$\text{Rapport de proximité} = RP(y) = \frac{Q(y)\text{Pd}/Q(r)\text{Pd}}{Q(y)\text{Ag}/Q(r)\text{Ag}}$$

avec :

30 $Q(y)$ Pd = Somme des concentrations en palladium entre le bord du grain et une distance y du bord du grain catalytique (%pds)

Q (y) Ag = Somme des concentrations en argent entre le bord du grain et une distance y du bord du grain catalytique (%pds)

Q (r) Pd = teneur en palladium totale du grain catalytique (%pds)

Q (r) Ag= teneur en argent totale du grain catalytique (%pds).

- 5 On définit ainsi un critère de proximité, qui rend compte de la localisation relative des deux métaux dans le support. Ce dernier, déterminé par microsonde représente le rapport massique en tout point y du support des éléments métalliques ajoutés, dans notre cas Pd et Ag. Le rapport de proximité d'un catalyseur contant des métaux localement uniformément répartis sera de 1.
- 10 Dans le catalyseur selon l'invention, le rapport de proximité RP est compris entre 0,5 et 2, de préférence entre 0,8 et 1,4.

2. Catalyseur

Selon l'invention, le catalyseur comprend un grain de support poreux sur lequel est déposé 15 du palladium, éventuellement de l'argent, et éventuellement au moins un métal sélectionné dans le groupe constitué par les alcalins et les alcalino-terreux.

Le métal alcalin est généralement sélectionné dans le groupe constitué par le lithium, le sodium, le potassium, le rubidium et le césum, de préférence par le lithium, le sodium et le 20 potassium, de manière très préférée par le sodium et le potassium. De manière encore plus préférée, le métal alcalin est le sodium.

Le métal alcalino-terreux est généralement sélectionné dans le groupe constitué par le magnésium, le calcium, le strontium et le baryum, de préférence par le magnésium et le calcium, de manière très préférée par le magnésium.

25 Le métal alcalin, lorsqu'il est présent, est réparti de manière homogène à travers le support avec un coefficient R compris entre 0,8 et 1,2.

Le métal alcalino-terreux, lorsqu'il est présent, est réparti de manière homogène à travers le support avec un coefficient R compris entre 0,8 et 1,2.

De préférence, la somme des teneurs en métaux alcalins et/ou alcalino-terreux est comprise 30 entre 0,02 et 5 % poids par rapport au poids total du catalyseur.

Le support poreux comprend au moins un oxyde réfractaire sélectionné dans le groupe constitué par la silice, l'alumine et la silice-alumine. De préférence, le support poreux est de l'alumine.

35 Selon l'invention, le support poreux se présente sous la forme d'un extrudé. On entend par un support extrudé, un support comprenant une longueur h et un diamètre équivalent $D_{éq}$ dans lequel la longueur h est supérieure au diamètre équivalent $D_{éq}$. De préférence l'extrudé

comprend une longueur h comprise entre 2 et 10 mm, de préférence entre 2 et 8 mm, et plus préférentiellement entre préférence entre 3 et 6 mm.

De préférence, l'extrudé est sélectionné parmi les cylindres et les extrudés comprenant une section comportant au moins trois lobes.

- 5 Dans un mode de réalisation préféré selon l'invention, l'extrudé comprend une section comportant au moins trois lobes.

Lorsque l'extrudé comprend une section comportant au moins trois lobes, la section de l'extrudé peut être caractérisée par un rayon R répondant à l'équation (1):

10

$$R = \cos \theta \cdot (R_o - r) + \sqrt{\cos^2 \theta \cdot (R_o - r)^2 - R_o \cdot (R_o - 2 \cdot r)}$$

$$\text{avec } \theta = \alpha - k \cdot \frac{2 \cdot \pi}{n} \quad \text{et} \quad k = \text{Int} \left(\frac{\left| \alpha + \frac{\pi}{2} \right|}{\frac{2 \cdot \pi}{n}} \right)$$

et $\alpha \in [0, 2\pi]$ (1)

où R_o représente la distance maximale entre le centre de l'extrudé et la paroi de l'extrudé, R représente la distance entre le centre de l'extrudé et la paroi de l'extrudé pour un angle α , r représente le rayon d'un lobe de l'extrudé, n correspond au nombre de lobes de l'extrudé, la

- 15 fonction Int() représente la partie entière du rapport $\frac{\left| \alpha + \frac{\pi}{2} \right|}{\frac{2 \cdot \pi}{n}}$ et $\left| \alpha + \frac{\pi}{2} \right|$ représente la valeur absolue de la somme $\alpha + \frac{\pi}{2}$.

Selon la présente invention, on entend par la fonction Int(), la partie entière du rapport

$$\left(\frac{\left| \alpha + \frac{\pi}{2} \right|}{\frac{2 \cdot \pi}{n}} \right)$$

- 20 Ainsi, de manière illustrative, l'application de la fonction Int () pour un rapport égal à 1,8 correspond à la valeur entière 1 c'est à dire Int(1,8)=1, et l'application de la fonction Int () pour un rapport égal à 2,1 correspond à la valeur entière 2 c'est à dire Int(2,1)=2.

Avantageusement, dans ce mode particulier selon l'invention, le nombre de lobes de l'extrudé n est choisi dans le groupe constitué par les valeurs entières 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 et 10; de manière préférée le nombre de lobes n est choisi dans le groupe constitué par les valeurs entières 3, 4, 5 et 6; de manière plus préférée, le nombre de lobes n est choisi dans le
5 groupe constitué par les valeurs entières 3 et 4; et de manière très préférée le nombre de lobes n est 3.

Pour plus de clarté dans l'application de l'équation (1) selon l'invention, la figure 1 montre un schéma illustratif et non limitatif d'une section d'un extrudé dans lequel sont représentés tous
10 les paramètres R_o , R, r et a, n étant le nombre de lobes de l'extrudé. La section de l'extrudé correspond à une coupe de l'extrudé selon un plan perpendiculaire à la direction de l'extrusion. En référence à la figure 1, la section de l'extrudé comporte quatre lobes.

Les procédés de fabrication d'extrudés supportés connus de l'homme du métier engendrent
15 souvent des imperfections de forme liées à la mécanique des phases en présence, ce qui peut engendrer un écart entre la valeur R mesurable (R_{mes}) et la valeur R définie par l'équation (1). La valeur R mesurable (R_{mes}) liée à la valeur R définie par l'équation (1) de la présente invention est avantageusement comprise entre $R-15\%R$ et $R+15\%R$, de préférence entre $R-10\%R$ et $R+10\%R$, de manière plus préférée entre $R-5\%R$ et $R+5\%R$, de manière
20 encore plus préférée entre $R-3\%R$ et $R+3\%R$.

Selon l'invention, la surface spécifique du support poreux est comprise entre 165 et 250
25 m²/g, préférentiellement entre 170 et 220 m²/g et encore plus préférentiellement entre 175 et 210 m²/g.

Le volume poreux du support est généralement compris entre 0,1 et 1,5 cm³/g, de préférence compris entre 0,2 et 1 cm³/g.

De préférence, le support du catalyseur d'hydrogénéation sélective est purement
30 mésoporeux, i.e. qu'il présente un diamètre de pores compris entre 2 et 50 nm, de préférence entre 5 et 30 nm et de manière encore préférée de 8 à 20 nm. Dans ce mode de réalisation, le support de catalyseur ne comprend donc ni de micropores (< 2 nm), ni de macropores (>50 nm).

35 Le support peut comprendre éventuellement du soufre. Le soufre peut provenir d'au moins un des précurseurs de synthèse du support d'alumine, notamment le sulfate d'aluminium. Selon le pH de la précipitation du gel d'alumine, une quantité de soufre résiduelle est

contenue dans le support final. La teneur en soufre comprise dans le support peut être comprise entre 0,0050 et 0,25 % en poids par rapport au poids total du catalyseur, de préférence entre 0,0075 et 0,20 % en poids.

- 5 Selon l'invention, la dispersion métallique (D) du catalyseur est comprise entre 20% et 70%, de préférence entre 25% et 60%.

La teneur en palladium dans le catalyseur est comprise entre 0,01 et 2 % poids de palladium, de façon préférée entre 0,05 et 1% poids, par rapport au poids total du catalyseur.

- 10 Dans le mode de réalisation dans lequel le catalyseur comprend en outre de l'argent, la teneur en argent est comprise entre 0,02 et 3 % poids en argent par rapport au poids total du catalyseur, de préférence entre 0,05 et 0,3 % poids.

- 15 Selon l'invention, au moins 80 % poids de palladium est réparti dans une croûte à la périphérie du support, l'épaisseur de ladite croûte étant comprise entre 20 et 100 µm, de préférence entre 25 et 90 µm.

Dans le mode de réalisation dans lequel le catalyseur comprend en outre de l'argent, au moins 80 % poids de l'argent étant réparti dans une croûte à la périphérie du support, l'épaisseur de ladite croûte étant comprise entre 20 et 100 µm, de préférence comprise entre 25 et 90 µm, la teneur locale en argent à chaque point le long du diamètre du grain ayant la même évolution que la teneur locale en palladium.

- 25
3. Procédé de préparation
- L'invention concerne également un procédé de préparation du catalyseur. Le dépôt de la solution de palladium sur le support peut être réalisé selon toutes les techniques connues de l'homme du métier. De préférence, la solution de palladium est déposée par méthode colloïdale.

Plus particulièrement, le procédé de préparation du catalyseur selon l'invention comprend d'une manière générale les étapes suivantes:

- 35 a) on prépare une solution contenant un précurseur de palladium, de préférence une suspension colloïdale, d'oxyde de palladium ou d'hydroxyde de palladium en phase aqueuse ;

- b) on imprègne ladite solution sur un support poreux se présentant sous la forme d'un extrudé de surface spécifique comprise entre 165 et 250 m²/g ;
- c) optionnellement, on soumet le support poreux imprégné obtenu à l'étape b) à une maturation afin d'obtenir un précurseur de catalyseur ;
- 5 d) on sèche le précurseur de catalyseur obtenu à l'étape b) ou c) à une température comprise entre 70°C et 200°C ;
- e) on calcine le précurseur de catalyseur obtenu à l'étape d) à une température comprise entre 300°C et 500°C ;
- f) optionnellement, on soumet le catalyseur séché obtenu à l'issue de l'étape e) à un
10 traitement réducteur par mise en contact avec un gaz réducteur.

Les différentes étapes du procédé selon l'invention sont explicitées en détail ci-après.

a) préparation d'une suspension colloïdale d'oxyde de palladium ou d'hydroxyde de palladium en phase aqueuse

La suspension colloïdale est généralement obtenue par hydrolyse du cation palladium en milieu aqueux, ce qui conduit à la formation de particules d'oxyde ou d'hydroxyde de palladium en suspension.

20 La solution aqueuse d'hydroxyde d'alcalins ou d'hydroxyde alcalino-terreux est généralement sélectionnée dans le groupe constitué par les solutions aqueuses d'hydroxyde de sodium, les solutions aqueuses d'hydroxyde de magnésium. De manière préférée, de préférence la solution aqueuse est une solution aqueuse d'hydroxyde de sodium.

25 Typiquement, on approvisionne dans un appareillage adapté la solution aqueuse comprenant au moins un sel précurseur du palladium [appelée aussi ici solution (II)] puis la solution aqueuse comprenant au moins un hydroxyde d'alcalins ou d'alcalino-terreux [appelée aussi ici solution (I)]. Alternativement, les solutions (I) et (II) peuvent être versées simultanément dans l'appareillage. De préférence, la solution aqueuse (II) puis la solution
30 aqueuse (I) est versée dans l'appareillage.

Le sel précurseur du palladium est généralement sélectionné dans le groupe constitué par le chlorure de palladium, le nitrate de palladium et le sulfate de palladium. De manière très préférée, le sel précurseur du palladium est le nitrate de palladium.

35

La suspension colloïdale reste généralement dans l'appareillage pendant un temps de séjour compris entre 0 et 20 heures.

Les concentrations de la solution (I) et (II) sont généralement choisies afin d'obtenir un pH de la suspension colloïdale compris entre 1,0 et 3,5. Ainsi, le pH de la suspension colloïdale peut être modifié pendant ce temps de séjour par ajout de quantités d'acide ou de base compatibles avec la stabilité de la suspension colloïdale.

En général, la température de préparation est comprise entre 5°C et 40°C et de manière préférée entre 15°C et 35°C.

10 La concentration en palladium est de préférence comprise entre 5 et 150 millimoles par litre (mmol/L), de manière plus préférée entre 8 et 80 millimoles par litre.

b) dépôt de la suspension colloïdale préparée à l'étape a) par imprégnation sur un support, de préférence sur de l'alumine

15 La suspension colloïdale préparée à l'étape a) est ensuite imprégnée sur un support. Le support peut éventuellement subir un ensemble de traitements avant l'étape d'imprégnation, tel que des calcinations ou des hydratations. Le support peut aussi déjà comprendre un ou plusieurs éléments métalliques avant l'imprégnation de la suspension colloïdale. Des éléments métalliques peuvent aussi être introduits dans la suspension 20 colloïdale. Ces éléments métalliques peuvent être introduits soit par des techniques conventionnelles, soit en utilisant le procédé selon la présente invention.

La suspension colloïdale est de préférence versée sur le support. De préférence, le volume 25 de la suspension colloïdale imprégné sur le support est compris entre 0,9 et 1,1 fois le volume poreux du support. Ce processus peut être réalisé soit de façon discontinue, c'est-à-dire que l'étape de préparation de la suspension colloïdale précède l'étape d'imprégnation sur le support et que l'essentiel de la suspension colloïdale est envoyée en une seule fois vers l'étape d'imprégnation, soit en continu, c'est-à-dire que le produit obtenu dans l'étape a) est envoyé en continu après ajustement du temps de séjour de la suspension colloïdale à 30 l'étape b).

On peut par exemple citer comme processus continu, un processus où les solutions (I) et (II) sont versées simultanément dans un bac qui se déverse en continu dans une zone comprenant le support à imprégner.

35

c) maturation du support imprégné lors de l'étape b) pendant une durée comprise entre 0,5 et 40 heures (étape optionnelle)

Après imprégnation, le support imprégné est généralement maturé à l'état humide pendant 0,5 à 40 h, de manière préférée pendant 1 à 30 h.

d) séchage du précurseur de catalyseur obtenu à l'étape b) ou c)

- 5 Le précurseur du catalyseur est généralement séché afin d'éliminer toute ou une partie de l'eau introduite lors de l'imprégnation, de préférence à une température comprise entre 50°C et 250°C, de manière plus préférée entre 70°C et 200°C. La durée du séchage est comprise entre 0,5 h et 20 h.

Le séchage est généralement effectué sous air de combustion d'un hydrocarbure, de préférence du méthane, ou sous air chauffé comprenant entre 0 et 80 grammes d'eau par kilogramme d'air de combustion, un taux d'oxygène compris entre 5% et 25% volume et un taux de dioxyde de carbone compris entre 0% et 10% volume.

e) calcination sous air de combustion du catalyseur séché obtenu à l'étape d)

- 15 Après séchage le catalyseur est généralement calciné sous air de combustion, de préférence un air de combustion du méthane comprenant entre 40 et 80 gramme d'eau par kg d'air de combustion, un taux d'oxygène compris entre 5% et 15% volume et un taux de CO₂ compris entre 4% et 10% volume. La température de calcination est généralement comprise entre 250°C et 900°C, de préférence comprise entre environ 300°C et environ 200 500°C. La durée de calcination est généralement comprise entre 0,5 h et 5 h.

f) réduction de l'oxyde ainsi supporté obtenu à l'étape e), de préférence au moyen d'hydrogène gazeux (étape optionnelle)

Le catalyseur est généralement réduit. Cette étape est de préférence réalisée en présence d'un gaz réducteur, soit in-situ, c'est-à-dire dans le réacteur où est réalisée la transformation catalytique, soit ex-situ. De manière préférée, cette étape est effectuée à une température comprise entre 80°C et 180°C, de manière encore plus préférée entre 100°C et 160°C.

La réduction est réalisée en présence d'un gaz réducteur comprenant entre 25 vol% et 100 vol% d'hydrogène, de préférence 100% volume d'hydrogène. L'hydrogène est éventuellement complété par un gaz inerte pour la réduction, de préférence de l'argon, de l'azote ou du méthane.

La réduction comprend généralement une phase de montée en température puis un palier.

La durée du palier de réduction est généralement comprise entre 1 et 10 heures, de préférence entre 2 et 8 heures.

- 35 La Vitesse Volumétrique Horaire (V.V.H) est généralement comprise entre 150 et 3000, de préférence entre 300 et 1500 litres de gaz réducteur par heure et par litre de catalyseur.

Selon une variante, le catalyseur peut contenir un ou plusieurs métaux promoteurs, en particulier de l'argent. Le ou les métaux promoteurs peuvent être introduit lors de la préparation du support, sur le support déjà formé, pendant l'étape a) ou à l'issue des étapes b), c), d), e) ou f).

5

Dans un mode de réalisation particulier selon l'invention, le catalyseur comprend en outre de l'argent. L'argent peut être introduit lors de la préparation du support, sur le support déjà formé, pendant l'étape a) ou à l'issue des étapes b), c), d), e) ou f).

Le dépôt d'argent sur le support peut avantageusement être réalisé par toute méthode connue de l'homme du métier, préférentiellement par imprégnation dudit support par au moins une solution contenant au moins un précurseur d'argent, et de préférence, par imprégnation à sec ou par imprégnation en excès. Cette solution contient au moins un précurseur d'argent à la concentration voulue pour obtenir sur le catalyseur final une teneur en argent comprise entre 0,02 et 3 % poids en argent par rapport au poids total du catalyseur, de préférence entre 0,05 et 0,3 % poids.

15

Utilisation du catalyseur

Le catalyseur selon l'invention peut être utilisé dans les procédés faisant intervenir une transformation de composés organiques. Ainsi, le catalyseur selon l'invention peut être utilisé dans les procédés comprenant des réactions d'hydrogénéation des composés comportant des fonctions aromatiques, cétones, aldéhydes, acides ou nitro, l'hydrogénéation du monoxyde de carbone en alcools C₁-C₆, en méthanol ou en diméthyl-éther, les réactions d'isomérisation ou d'hydro-isomérisation, d'hydrogénolyse, et d'une manière générale les réactions faisant intervenir des coupures ou des formations de liaisons carbone-carbone.

25

Les conditions opératoires généralement utilisées pour ces réactions sont les suivantes: une température comprise entre 0 °C et 500 °C, de préférence entre 25 et 350 °C, une pression comprise entre 0,1 et 20 MPa, de préférence entre 0,1 et 10 MPa, une vitesse volumique horaire (V.V.H.) comprise entre 0,1 et 50 h⁻¹, de préférence entre 0,5 et 20 h⁻¹ pour une charge liquide; et entre 500 et 30 000 h⁻¹, de préférence entre 500 et 15 000 h⁻¹ pour une charge gazeuse. Lorsque de l'hydrogène est présent, le rapport molaire hydrogène sur charge est compris entre 1 et 500 litres par litre, de préférence entre 10 et 150 litres par litre.

30

La mise en œuvre du catalyseur selon l'invention et les conditions de son utilisation doivent être adaptées par l'utilisateur à la réaction et à la technologie utilisée.

35

Le catalyseur selon l'invention peut aussi être utilisé dans les réactions d'hydrogénéation des composés comportant des fonctions acétyléniques, diéniques, oléfiniques.

L'invention concerne aussi le procédé d'hydrogénéation sélective par mise en contact d'une charge sur le catalyseur selon l'invention ou sur le catalyseur préparé selon l'invention, ladite charge étant sélectionnée dans le groupe constitué par les coupes C3 de vapocraquage, les coupes C4 de vapocraquage, les coupes C5 de vapocraquage et les essences de vapocraquage appelée aussi essences de pyrolyse.

Selon une application préférée, les catalyseurs selon l'invention sont mise en oeuvre pour les réactions d'hydrogénéation sélective des coupes poly-insaturées d'hydrocarbures issues de 10 vapocraquage et/ou de craquage catalytique, de préférence des coupes poly-insaturées d'hydrocarbures issues du vapocraquage.

L'hydrogénéation des coupes C3 à C5

Les procédés de conversion des hydrocarbures tels que le vapocraquage ou le craquage catalytique sont opérés à haute température et produisent une grande variété de molécules 15 insaturées telles que l'éthylène, le propylène, les butènes linéaires, l'isobutène, les pentènes ainsi que des molécules insaturés contenant jusqu'à environ 15 atomes de carbone.

En parallèle sont également formés des composés polyinsaturés: acétylène, propadiène et méthylacétylène (ou propyne), 1-2 et 1-3 butadiène, vinylacétylène et éthylacétylène, et 20 d'autres composés polyinsaturés dont le point d'ébullition correspond à la fraction essence C5+.

Tous ces composés polyinsaturés doivent être éliminés pour permettre l'utilisation de ces différentes coupes dans les procédés de pétrochimie tels que les unités de polymérisation.

Ainsi, par exemple, la coupe C3 de vapocraquage peut avoir la composition moyenne 25 suivante : de l'ordre de 90% poids propylène, de l'ordre de 3 à 8% poids de propadiène et méthylacétylène, le reste étant essentiellement du propane. Dans certaines coupes C3, entre 0,1 et 2% poids de C2 et de C4 peut aussi être présent. Les spécifications concernant les concentrations de ces composés polyinsaturés pour les unités de pétrochimie et de polymérisation sont très basses : 20-30 ppm poids de MAPD (MéthylAcétylène et 30 Propadiène) pour le propylène qualité chimique et moins de 10 ppm poids voire jusqu'à 1 ppm poids pour la qualité « polymérisation ».

Une coupe C4 de vapocraquage présente par exemple la composition molaire moyenne suivante : 1 % de butane, 46,5% de butène, 51% de butadiène, 1,3% de VinylAcétylène (VAC) et 0,2% de butyne. Dans certaines coupes C4, entre 0,1 et 2% poids de C3 et de C5 35 peut aussi être présent. La encore les spécifications sont sévères : teneur en dioléfines

strictement inférieure à 10 ppm poids pour une coupe C4 qui sera utilisée en pétrochimie ou polymérisation.

Une coupe C5 de vapocraquage présente par exemple la composition moyenne en masse suivante : 21% de pentanes, 45% de pentènes, 34% de pentadiènes.

5

Le procédé d'hydrogénéation sélective s'est progressivement imposé pour éliminer les composés polyinsaturés des coupes pétrolières C3 à C5 citées car ce procédé permet la conversion des composés les plus insaturés vers les alcènes correspondants en évitant la saturation totale et donc la formation des alcanes correspondant.

10

L'hydrogénéation sélective peut être réalisée en phase gaz ou liquide, de préférence en phase liquide. En effet, une réaction en phase liquide permet d'abaisser le coût énergétique et d'augmenter la durée de cycle des catalyseurs.

Pour une réaction en phase liquide, la pression est généralement comprise entre 1 et 3 MPa, 15 la température entre 2 et 50°C et le ratio molaire hydrogène/(composés polyinsaturés à hydrogénier) entre 0,1 et 4, de préférence entre 1 et 2.

Pour une réaction d'hydrogénéation en phase gazeuse, la pression est généralement comprise entre 1 et 3 MPa, la température entre 40 et 120°C et le ratio molaire hydrogène/(composés polyinsaturés à hydrogénier) entre 0,1 et 4, de préférence entre 1 et 2.

20

L'hydrogénéation des essences de vapocraquage

Le vapocraquage produit principalement de l'éthylène, du propylène, une coupe C4 ainsi que de l'essence de vapocraquage appelée aussi essence de pyrolyse.

Selon un autre mode préféré, la charge est une essence de pyrolyse. L'essence de pyrolyse 25 correspond à une coupe dont la température d'ébullition est généralement comprise entre 0°C et 250°C, de préférence entre 10°C et 220°C. Cette charge comprend généralement la coupe C5-C12 avec des traces de C3, C4, C13, C14, C15 (par exemple entre 0,1 à 3% poids pour chacune de ces coupes).

30 Par exemple, une coupe C5-200°C a généralement une composition en % poids suivante:

Paraffines 8 – 12

Aromatiques 58 – 62

Mono-oléfines 8 – 10

Dioléfines 18 – 22

35 Soufre 20 - 300 ppm

L'hydrogénéation sélective d'une essence de pyrolyse consiste à mettre en contact la charge à traiter avec de l'hydrogène introduit en excès dans un ou plusieurs réacteurs contenant le catalyseur d'hydrogénéation.

Le débit d'hydrogène est ajusté afin d'en disposer en quantité suffisante pour hydrogénérer théoriquement l'ensemble des dioléfines, des acétyléniques et des alkényl aromatiques et de maintenir un excès d'hydrogène en sortie de réacteur. Afin de limiter le gradient de température dans le réacteur, il peut être avantageux de recycler une fraction de l'effluent à l'entrée et/ou au milieu du réacteur.

Dans le cas d'une hydrogénéation sélective d'essence de pyrolyse, le ratio molaire hydrogène/(composés polyinsaturés à hydrogénier) est généralement compris entre 1 et 2, la température est généralement comprise entre 40 °C et 200 °C, de préférence entre 50 et 180 °C, la vitesse horaire spatiale (correspondant au volume d'hydrocarbure par volume de catalyseur et par heure) est comprise généralement entre 0,5 h⁻¹ et 10 h⁻¹, de préférence entre 1 h⁻¹ et 5 h⁻¹ et la pression est généralement comprise entre 1,0 MPa et 6,5 MPa, de préférence entre 2,0 MPa et 3,5 MPa.

EXEMPLES

Les exemples présentés ci-dessous visent à démontrer l'amélioration de l'activité catalytique en hydrogénéation sélective des catalyseurs selon l'invention. Les exemples 1 à 3 et 7 concernent des procédés de préparation de catalyseurs non conformes à l'invention et les exemples 4, 5 et 6 concernent des procédés de préparation d'un catalyseur selon l'invention. L'exemple 8 concerne l'application de ces catalyseurs dans une réaction d'hydrogénéation sélective.

25 Exemple 1 : préparation d'un catalyseur C1 non conforme

Dans cet exemple, la surface spécifique du support est inférieure à celle des catalyseurs conformes à l'invention (i.e. inférieure à 165 m²/g) et la forme du support n'est pas conforme à l'invention (le support est de type bille).

30 Une suspension colloïdale d'oxyde de Pd est préparée sous agitation à 25 °C par dilution de 1,8 g d'une solution de nitrate de palladium $\text{Pd}(\text{NO}_3)_2$ contenant 8,5 % poids de palladium Pd avec environ 45 ml d'eau déminéralisée, puis ajout d'environ 10 ml d'une solution de soude pour arriver à un pH de 2,4. La suspension est ensuite diluée avec de l'eau déminéralisée à un volume qui correspond au volume poreux du support alumine. Cette solution est ensuite imprégnée sur 80 g d'une alumine dont la surface spécifique est de 71 m²/g mise en forme sous forme de billes. Une étape de maturation du support imprégné avant séchage d'une durée de 20 h est effectuée sous air en milieu confiné et humide. Le solide obtenu est séché

sous air pendant 2 h à 120°C. Le catalyseur est ensuite calciné sous un flux d'air 2 h à 450°C.

Le catalyseur C1 ainsi préparé comprend 0,19% en poids de palladium par rapport au poids total de catalyseur.

- 5 La caractérisation du catalyseur C1 par microsonde de Castaing montre que 80% du Pd est réparti sur une croûte d'épaisseur environ 222 µm.

Le sodium est réparti de façon homogène avec un coefficient de répartition $R(Na)=0,92$.

La dispersion apparente du palladium du catalyseur C1 est de 23%.

10 **Exemple 2 : préparation d'un catalyseur C2 non conforme**

Dans cet exemple, la surface spécifique du support est inférieure à celle des catalyseurs conformes à l'invention (i.e. inférieure à 165 m²/g) et la forme du support n'est pas conforme à l'invention (le support est de type bille).

- 15 Une suspension colloïdale d'oxyde de Pd est préparée sous agitation à 25°C par dilution de 1,8 g d'une solution de nitrate de palladium $Pd(NO_3)_2$ contenant 8,5 % poids de palladium Pd avec environ 60 ml d'eau déminéralisée, puis ajout d'environ 10 ml d'une solution de soude pour arriver à un pH de 2,4. La suspension est ensuite diluée avec de l'eau déminéralisée à un volume qui correspond au volume poreux du support alumine. Cette solution est ensuite 20 imprégnée sur 80 g d'une alumine dont la surface spécifique est de 140 m²/g mise en forme sous forme de billes. Une étape de maturation du support imprégné avant séchage d'une durée de 20 h est effectuée sous air en milieu confiné et humide. Le solide obtenu est séché sous air pendant 2 h à 120°C. Le catalyseur est ensuite calciné sous un flux d'air 2 h à 450°C.
- 25 Le catalyseur C2 ainsi préparé contient 0,19 % poids de palladium par rapport au poids total de catalyseur.

La caractérisation du catalyseur C2 par microsonde de Castaing montre que 80% du Pd est réparti sur une croûte d'épaisseur environ 150 µm.

Le sodium est réparti de façon homogène avec un coefficient de répartition $R(Na)=0,92$.

- 30 La dispersion apparente du palladium du catalyseur C2 est de 26%.

Exemple 3 : préparation d'un catalyseur C3 non conforme

Dans cet exemple, la surface spécifique est conforme à l'invention mais la forme du support n'est pas conforme (le support est de type bille).

35

Une suspension colloïdale d'oxyde de Pd est préparée sous agitation à 25°C par dilution de 1,8 g d'une solution de nitrate de palladium $Pd(NO_3)_2$ contenant 8,5 % poids de palladium Pd

avec environ 45 ml d'eau déminéralisée, puis ajout d'environ 10 ml d'une solution de soude pour arriver à un pH de 2,4. La suspension est ensuite diluée avec de l'eau déminéralisée à un volume qui correspond au volume poreux du support alumine. Cette solution est ensuite imprégnée sur 80 g d'une alumine dont la surface spécifique est de 180 m²/g mise en forme
5 sous forme de billes. Une étape de maturation du support imprégné avant séchage d'une durée de 20 h est effectuée sous air en milieu confiné et humide. Le solide obtenu est séché sous air pendant 2 h à 120°C. Le catalyseur est ensuite calciné sous un flux d'air 2 h à 450°C.

Le catalyseur C3 ainsi préparé contient 0,19% poids de palladium par rapport au poids total
10 de catalyseur.

La caractérisation du catalyseur C3 par microsonde de Castaing montre que 80% du Pd est réparti sur une croûte d'épaisseur environ 60 µm.

Le sodium est réparti de façon homogène avec un coefficient de répartition R(Na)=0,92.

La dispersion apparente du palladium du catalyseur C3 est de 32%.

15

Exemple 4 : préparation d'un catalyseur C4 selon l'invention

Dans cet exemple, la surface spécifique du support poreux est conforme à l'invention (182 m²/g) et la forme du support poreux est conforme à l'invention (extrudé de type trilobe d'une longueur moyenne centrée sur 3-6 mm).

20

Une suspension colloïdale d'oxyde de Pd est préparée sous agitation à 25°C par dilution de 1,8 g d'une solution de nitrate de palladium Pd(NO₃)₂ contenant 8,5 % poids de palladium Pd avec environ 45 ml d'eau déminéralisée, puis ajout d'environ 10 ml d'une solution de soude pour arriver à un pH de 2,4. La suspension est ensuite diluée avec de l'eau déminéralisée à
25 un volume qui correspond au volume poreux du support alumine. Cette solution est ensuite imprégnée sur 80g d'une alumine dont la surface spécifique est de 182 m²/g mise en forme sous forme d'extrudés quadrilobes.

Le support ne contient pas de soufre.

Une étape de maturation du support imprégné avant séchage d'une durée de 20 h est effectuée sous air en milieu confiné et humide. Le solide obtenu est séché sous air pendant 2 h à 120°C. Le catalyseur est ensuite calciné sous un flux d'air 2 h à 450°C.

Le catalyseur C4 ainsi préparé contient 0,19% poids de palladium par rapport au poids total de catalyseur.

35 La caractérisation du catalyseur C4 par microsonde de Castaing montre que 80% du Pd est réparti sur une croûte d'épaisseur environ 45 µm.

Le sodium est réparti de façon homogène avec un coefficient de répartition R(Na)=0,92.

La dispersion apparente du palladium du catalyseur C4 est de 31%.

Exemple 5 : préparation d'un catalyseur C5 selon l'invention

Dans cet exemple, la surface spécifique du support poreux est conforme à l'invention (210

5 m²/g) et la forme du support poreux est conforme à l'invention (extrudé de type trilobe d'une longueur moyenne centrée sur 3-6 mm).

Une suspension colloïdale d'oxyde de Pd est préparée sous agitation à 25 °C par dilution de 1,8 g d'une solution de nitrate de palladium Pd(NO₃)₂ contenant 8,5 % poids de palladium Pd 10 avec environ 45 ml d'eau déminéralisée, puis ajout d'environ 10 ml d'une solution de soude pour arriver à un pH de 2,4. La suspension est ensuite diluée avec de l'eau déminéralisée à un volume qui correspond au volume poreux du support alumine. Cette solution est ensuite imprégnée sur 80g d'une alumine dont la surface spécifique est de 210 m²/g mise en forme sous forme d'extrudés trilobes.

15 Le support contient du soufre provenant d'un des précurseurs d'aluminium précipité pour obtenir le gel d'alumine, le sulfate d'aluminium, tel que décrit dans la description ci-avant.

Une étape de maturation du support imprégné avant séchage d'une durée de 20 h est effectuée sous air en milieu confiné et humide. Le solide obtenu est séché sous air pendant 2 h à 120 °C. Le catalyseur est ensuite calciné sous un flux d'air 2 h à 450 °C.

20 Le catalyseur C5 ainsi préparé contient 0,19% poids de palladium par rapport au poids total de catalyseur.

La caractérisation du catalyseur C5 par microsonde de Castaing montre que 80% du Pd est réparti sur une croûte d'épaisseur environ 25 µm.

La dispersion apparente du palladium du catalyseur C5 est de 32%.

25

Exemple 6 : préparation d'un catalyseur C6 selon l'invention

Dans cet exemple, la surface spécifique du support poreux est conforme à l'invention (200 m²/g) et la forme du support poreux est conforme à l'invention (extrudé de type cylindrique d'une longueur moyenne centrée sur 2-4 mm).

30

Une suspension colloïdale d'oxyde de Pd est préparée sous agitation à 25 °C par dilution de 1,8 g d'une solution de nitrate de palladium Pd(NO₃)₂ contenant 8,5 % poids de palladium Pd avec environ 45 ml d'eau déminéralisée, puis ajout d'environ 10 ml d'une solution de soude pour arriver à un pH de 2,4. La suspension est ensuite diluée avec de l'eau déminéralisée à

35 un volume qui correspond au volume poreux du support alumine. Cette solution est ensuite imprégnée sur 80g d'une alumine dont la surface spécifique est de 200 m²/g mise en forme sous forme d'extrudés cylindriques. Le support ne contient pas de soufre.

Une étape de maturation du support imprégné avant séchage d'une durée de 20 h est effectuée sous air en milieu confiné et humide. Le solide obtenu est séché sous air pendant 2 h à 120 °C. Le catalyseur est ensuite calciné sous un flux d'air 2 h à 450 °C.

- 5 Le catalyseur C6 ainsi préparé contient 0,19% poids de palladium par rapport au poids total de catalyseur.

La caractérisation du catalyseur C6 par microsonde de Castaing montre que 80% du Pd est réparti sur une croûte d'épaisseur environ 29 µm.

La dispersion apparente du palladium du catalyseur C6 est de 28%.

10

Exemple 7 : préparation d'un catalyseur C7 non conforme

Dans cet exemple, la surface spécifique du support est supérieure à celle des catalyseurs conformes à l'invention (i.e. supérieure à 250 m²/g) mais la forme du support est conforme à l'invention (le support est de type quadrilobe d'une longueur moyenne centrée sur 3-5 mm).

15

Une suspension colloïdale d'oxyde de Pd est préparée sous agitation à 25 °C par dilution de 1,8 g d'une solution de nitrate de palladium Pd(NO₃)₂ contenant 8,5 % poids de palladium Pd avec environ 45 ml d'eau déminéralisée, puis ajout d'environ 10 ml d'une solution de soude pour arriver à un pH de 2,4. La suspension est ensuite diluée avec de l'eau déminéralisée à 20 un volume qui correspond au volume poreux du support alumine. Cette solution est ensuite imprégnée sur 80g d'une alumine dont la surface spécifique est de 308 m²/g mise en forme sous forme d'extrudés trilobes. Une étape de maturation du support imprégné avant séchage d'une durée de 20 h est effectuée sous air en milieu confiné et humide. Le solide obtenu est séché sous air pendant 2 h à 120 °C. Le catalyseur est ensuite calciné sous un flux d'air 2 h à 25 450 °C.

Le catalyseur C7 ainsi préparé contient 0,19% poids de palladium par rapport au poids total de catalyseur.

La caractérisation du catalyseur C7 par microsonde de Castaing montre que 80% du Pd est réparti sur une croûte d'épaisseur environ 35 µm.

- 30 La dispersion apparente du palladium du catalyseur C7 est de 28%.

Tableau 1 : Caractéristiques techniques et morphologiques des catalyseurs C1 à C7

	S_{BET} support (m ² /g)	Forme	Teneur en S (ppm)	Taille croute (μm)	Dispersion (%)
C1 (non conforme)	71	billes	<sd*	222	23
C2 (non conforme)	140	billes	<sd*	150	26
C3 (non conforme)	180	billes	<sd*	60	32
C4 (conforme)	182	quadrilobes	<sd*	45	31
C5 (conforme)	210	trilobes	2019 ppm	25	32
C6 (conforme)	200	cylindriques	<sd*	29	28
C7 (non conforme)	308	trilobes	1580 ppm	35	28

*sd = seuil de détection

5 **Exemple 8: utilisation des catalyseurs C1 à C7 pour l'hydrogénéation sélective de la coupe Pygas vapocraquage.**

Test catalytique en hydrogénéation d'un mélange styrène isoprène en présence de S.

Avant le test catalytique, les catalyseurs C1 à C7 sont traités sous un flux de 1 litre
10 d'hydrogène par heure et par gramme de catalyseur avec une montée en température de
300 °C/h et un palier à 150 °C pendant 2 heures.

Les catalyseurs sont ensuite soumis à un test d'hydrogénéation dans un réacteur discontinu
parfaitement agité de type « Grignard ». Pour ce faire, 4 ml de billes ou d'extrudés de
15 catalyseur réduit sont fixées à l'abri de l'air dans un panier annulaire situé autour du mobile
d'agitation. Les paniers utilisés dans les réacteurs sont de type Robinson Mahonnay.

L'hydrogénéation est réalisée en phase liquide.

La composition de la charge est la suivante : 8% poids styrène, 8% poids isoprène, 10 ppm
20 de S introduits sous forme de pentanethiol, 100 ppm de S introduits sous forme de
thiophène, le solvant étant du n-heptane.

Le test est réalisé sous une pression constante de 3,5 MPa d'hydrogène et à une température de 45°C. Les produits de la réaction sont analysés par chromatographie en phase gazeuse.

- 5 Les activités catalytiques sont exprimées en moles de H₂ consommées par minute et par gramme de palladium et sont reportées dans le tableau 2 ci-après.

Tableau 2 : Activités mesurées en hydrogénéation d'un mélange styrène-isoprène en présence de soufre

Catalyseur	Activité*	%/Ref**
C1 (non conforme)	0,43	85
C2 (non conforme)	0,51	100
C3 (non conforme)	0,53	104
C4 (conforme)	0,87	170
C5 (conforme)	0,92	180
C6 (conforme)	0,84	165
C7 (non conforme)	0,50	98

10 * en (moles H₂)/[min×(gramme de palladium)]

** %/ref correspond au gain converti en %, obtenu par rapport au catalyseur de référence C2 dont l'activité est défini à 100%.

15 Le catalyseur C5 conforme à l'invention est environ 80% plus actif que le catalyseur C2 non conforme à l'invention pour une étape d'imprégnation identique.

Par ailleurs, la présence de soufre au sein du catalyseur C5 n'a aucun impact sur son activité catalytique.

Le catalyseur C4 conforme à l'invention est environ 70% plus actif que le catalyseur C2 non conforme à l'invention pour une étape d'imprégnation identique.

20 Le catalyseur C6 conforme à l'invention est environ 65% plus actif que le catalyseur C2 non conforme à l'invention pour une étape d'imprégnation identique.

Une surface spécifique trop élevée (cf. catalyseur C7) ou trop faible (cf. catalyseur C1) conduit à une activité en retrait.

Par ailleurs, un catalyseur sous forme de billes à iso surface spécifique (cf. catalyseur C3) est moins actif également.

25

REVENDICATIONS

1. Catalyseur comprenant du palladium, un support poreux comprenant au moins un oxyde réfractaire sélectionné dans le groupe constitué par la silice, l'alumine et la silice-alumine, la teneur en palladium dans le catalyseur étant comprise entre 0,01 et 2 % poids par rapport au poids total du catalyseur, au moins 80 % poids du palladium est réparti dans une croûte à la périphérie dudit support, l'épaisseur de ladite croûte étant comprise entre 20 et 100 µm, caractérisé en ce que ledit support se présente sous la forme d'un extrudé et comprend une surface spécifique comprise entre 165 et 250 m²/g.
5
2. Catalyseur selon la revendication 1 caractérisé en ce que ledit support poreux se présente sous la forme d'un extrudé comprenant une longueur h comprise entre 2 et 10 mm.
10
3. Catalyseur selon les revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que ledit support poreux comprend une section comportant au moins trois lobes.
15
4. Catalyseur selon la revendication 3, dans lequel le nombre de lobes de l'extrudé n est choisi dans le groupe constitué par les valeurs entières 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 et 10.
20
5. Catalyseur selon les revendications 3 ou 4, dans lequel le nombre de lobes n est choisi dans le groupe constitué par les valeurs entières 3 et 4.
6. Catalyseur selon les revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que l'extrudé se présente sous la forme d'un cylindre.
25
7. Catalyseur selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la surface spécifique dudit support est comprise entre 180 et 220 m²/g.
8. Catalyseur selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel ledit support poreux est de l'alumine.
30
9. Catalyseur selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la dispersion métallique D du palladium est comprise entre 20% et 70%.
- 35
10. Catalyseur selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le support présente un diamètre de pores compris entre 2 et 50 nm.

11. Catalyseur selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il comprend en outre de l'argent à une teneur comprise entre 0,02 et 3 % poids en argent par rapport au poids total du catalyseur.

5 12. Catalyseur selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il comprend au moins un métal sélectionné dans le groupe constitué par les alcalins et les alcalino-terreux.

10 13. Procédé de préparation du catalyseur selon l'une quelconque des revendications 1 à 12 comprenant les étapes suivantes :

- a) on prépare une solution aqueuse d'oxyde de palladium ou d'hydroxyde de palladium ;
- b) on imprègne ladite solution sur un support poreux se présentant sous la forme d'un extrudé de surface spécifique comprise entre 165 et 250 m²/g ;
- c) optionnellement, on soumet le support poreux imprégné obtenu à l'étape b) à une maturation afin d'obtenir un précurseur de catalyseur ;
- d) on sèche le précurseur de catalyseur obtenu à l'étape b) ou c) à une température comprise entre 70°C et 200°C ;
- e) on calcine le précurseur de catalyseur obtenu à l'étape d) à une température comprise entre 300°C et 500°C ;
- f) optionnellement, on soumet le catalyseur séché obtenu à l'issue de l'étape e) à un traitement réducteur par mise en contact avec un gaz réducteur.

20 14. Procédé selon la revendication 13, dans laquelle on prépare à l'étape a) une suspension colloïdale d'oxyde de palladium ou d'hydroxyde de palladium en phase aqueuse.

25 15. Procédé d'hydrogénéation sélective comprenant la mise en contact d'une charge avec le catalyseur selon l'une des revendications 1 à 12 ou préparé selon l'une des revendications 13 à 14, ladite charge étant sélectionnée dans le groupe constitué par les coupes C3, les coupes C4, les coupes C5 de vapocraquage et/ou de craquage catalytique et les essences de vapocraquage.

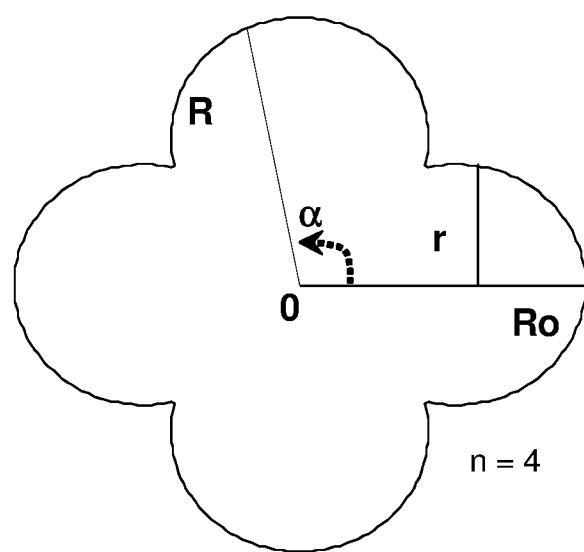


Figure 1

**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**

 établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche
N° d'enregistrement
nationalFA 825039
FR 1654832

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	FR 2 922 784 A1 (INST FRANCAIS DU PETROLE [FR]) 1 mai 2009 (2009-05-01) -----	1-10, 12-15	B01J32/00 B01J35/10
Y	* revendications 2, 6, 9 * -----	11	B01J23/44 B01J23/50
Y	FR 2 991 197 A1 (IFP ENERGIES NOUVELLES [FR]) 6 décembre 2013 (2013-12-06) * revendication 5 * -----	11	B01J21/04 B01J37/02 C10G45/40
A	FR 2 990 882 A1 (IFP ENERGIES NOUVELLES [FR]) 29 novembre 2013 (2013-11-29) * le document en entier * -----	1-15	
A	US 2003/232719 A1 (BLANKENSHIP STEVEN A [US] ET AL) 18 décembre 2003 (2003-12-18) * le document en entier * -----	1-15	
A	US 2014/005449 A1 (CHEUNG TIN-TACK PETER [US] ET AL) 2 janvier 2014 (2014-01-02) * le document en entier * -----	1-15	
A	FR 2 968 578 A1 (IFP ENERGIES NOUVELLES [FR]) 15 juin 2012 (2012-06-15) * le document en entier * -----	1-15	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			B01J C10G C07C
3		Date d'achèvement de la recherche	Examinateur
		25 janvier 2017	Marchand, Karin
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire			
T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 1654832 FA 825039**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du **25-01-2017**.

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française.

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
FR 2922784	A1	01-05-2009	CN 101998883 A EP 2214818 A2 FR 2922784 A1 JP 5281091 B2 JP 2011500327 A US 2010236986 A1 WO 2009092879 A2	30-03-2011 11-08-2010 01-05-2009 04-09-2013 06-01-2011 23-09-2010 30-07-2009
FR 2991197	A1	06-12-2013	CN 103447031 A EP 2669005 A1 FR 2991197 A1 JP 2013248612 A US 2013303813 A1	18-12-2013 04-12-2013 06-12-2013 12-12-2013 14-11-2013
FR 2990882	A1	29-11-2013	CN 104302399 A EP 2855018 A1 FR 2990882 A1 JP 2015522403 A US 2015141718 A1 WO 2013175085 A1	21-01-2015 08-04-2015 29-11-2013 06-08-2015 21-05-2015 28-11-2013
US 2003232719	A1	18-12-2003	AR 040176 A1 AU 2003240806 A1 US 2003232719 A1 WO 03106021 A1	16-03-2005 31-12-2003 18-12-2003 24-12-2003
US 2014005449	A1	02-01-2014	US 2014005449 A1 US 2016107146 A1	02-01-2014 21-04-2016
FR 2968578	A1	15-06-2012	CN 102553580 A EP 2474354 A1 FR 2968578 A1 JP 2012148270 A US 2012149955 A1 ZA 201108638 B	11-07-2012 11-07-2012 15-06-2012 09-08-2012 14-06-2012 25-07-2012