

BREVET D'INVENTION**ROYAUME DE BELGIQUE**SPF ECONOMIE, P.M.E.,
CLASSES MOYENNES & ENERGIE

Office de la Propriété intellectuelle

NUMERO DE PUBLICATION : 1019419A5

NUMERO DE DEPOT : 2010/0432

Classif. Internat. : B01D B01J

Date de délivrance le : 03 Juillet 2012

Le Ministre pour l'entreprise,

Vu la Convention de Paris du 20 Mars 1883 pour la Protection de la propriété intellectuelle;

Vu la loi du 28 Mars 1984 sur les brevets d'invention, notamment l'article 22;

Vu l'arrêté royal du 2 Décembre 1986 relatif à la demande, à la délivrance et au maintien en vigueur des brevets d'invention, notamment l'article 28;

Vu le procès verbal dressé le 13 Juillet 2010 à 16H05 à l'Office de la Propriété Intellectuelle

ARRETE :

Article unique.-Il est délivré à : S.A.LHOIST RECHERCHE ET DEVELOPPEMENT; UNIVERSITE DE LIEGE
Rue Charles Dubois 28, B-1342 OTTIGNIES-LOUVAIN-LA-NEUVE(BELGIQUE); Avenue Pré-Ailly 4, B-4031 ANGLEUR (BELGIQUE)

représenté(e)(s) par : COULON Ludivine, GEVERS, Holidaystraat 5 - B 1831 DIEGEM.

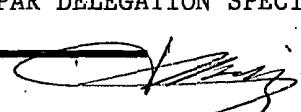
un brevet d'invention d'une durée de 20 ans, sous réserve du paiement des taxes annuelles, pour : COMPOSITION SOLIDE MINERALE, SON PROCEDE DE PREPARATION ET SON UTILISATION EN ABATTEMENT DE METAUX LOURDS DES GAZ DE FUMEES.

INVENTEUR(S) : Brasseur Alain, Rue Henri Dunant 28, B-4460 Grâce-Hollogne (BE); Pirard Jean-Paul, Rue de Gaillarmont 68, B-4032 Liège/Chenée (BE); Laudet Alain, Rue Théodore Baron 28-Bte 4, B-5000 Namur (BE)

PRIORITE(S) 13.07.09 BEBEA2009/0426 07.05.10 USUSA61/332256

ARTICLE 2.- Ce brevet est délivré sans examen préalable de la brevetabilité de l'invention, sans garantie du mérite de l'invention ou de l'exactitude de la description de celle-ci et aux risques et périls du(des) demandeur(s).

Pour expédition certifiée conforme

Bruxelles, le 03 Juillet 2012
PAR DELEGATION SPECIALE :
DRISQUE S.
Conseiller
S. DRISQUE
Conseiller
.be

**"COMPOSITION SOLIDE MINERALE, SON PROCÉDÉ DE
PRÉPARATION ET SON UTILISATION EN ABATTEMENT DE
MÉTAUX LOURDS DES GAZ DE FUMÉES"**

La présente invention se rapporte à une composition
5 d'abattement de métaux lourds dans les gaz de fumées, comprenant un
composé minéral.

Les métaux lourds, notamment le mercure, sont des
composés toxiques, présents dans les gaz de fumées, notamment à
l'état gazeux et dont l'émission est en général strictement réglementée.
10 Par les termes "métaux lourds", on entend principalement les métaux
ayant une densité supérieure à 5000 kg/m³, notamment les métaux
lourds les plus courants, faisant généralement l'objet d'une
réglementation, à savoir le plomb, le chrome, le cuivre, le manganèse,
l'antimoine, l'arsenic, le cobalt, le nickel, le vanadium, le cadmium, le
15 thallium et le mercure, de préférence le plomb, le thallium, le cadmium et
le mercure, en particulier, le mercure. Ces métaux peuvent se présenter
à l'état élémentaire ou sous forme ionique.

L'abattement de métaux lourds présents dans les gaz de
fumées est dans l'état de la technique généralement opéré au moyen de
20 composés carbonés, tels que les charbons actifs, cokes de lignite ou
analogues. Le choix du ou des types de composés carbonés dépend
notamment des valeurs réglementaires à ne pas dépasser pour ces
types de polluants.

Dans de nombreuses situations, en particulier dans le cas
25 des unités d'incinération de déchets, les émissions initiales de certains

- 2 -

métaux lourds sont supérieures, parfois largement, à la réglementation en vigueur, de sorte qu'il faut absolument abattre, parfois considérablement, ces polluants. Un composé carboné peut être mis en œuvre soit tel quel, soit en mélange avec un réactif basique, en lit fixe 5 sous forme granulaire ou par injection dans le gaz sous forme pulvérulente ; les particules solides sont alors piégées en aval, par exemple dans un filtre textile, où leur action est prolongée.

L'efficacité des composés carbonés pour abattre les métaux lourds est unanimement reconnue. Néanmoins, l'emploi de ces 10 composés carbonés dans les gaz de fumées présente deux inconvénients majeurs :

- l'augmentation de la teneur en carbone organique total dans les poussières présentes au niveau du rejet de ces fumées, teneur en carbone qui est sévèrement réglementée;
- 15 - le risque d'inflammabilité, d'autant plus important que la température des gaz à épurer est élevée.

Une amélioration apportée par l'homme du métier pour résoudre les problèmes d'ignition des composés carbonés a été de les utiliser en mélange avec des substances ininflammables, tels que la 20 chaux. Malheureusement, cette amélioration a effectivement réduit les risques d'ignition des composés carbonés mais ne les a pas complètement supprimés. En effet, des points chauds peuvent encore apparaître, même à basse température (par exemple 150°C), notamment en présence d'infiltration d'air dans des zones où les composés carbonés 25 font l'objet d'accumulation.

Par exemple, le document US6582497 divulgue un mélange de composé alcalin, de charbon et de charbon imprégné d'un composé halogéné pour l'abattement du mercure dans les gaz de fumées. Toutefois, ce document ne donne aucune information quant au 30 dopage éventuel de composés minéraux ainsi qu'à leur effet sur l'abattement du mercure des gaz de fumées.

- 3 -

Le document US 2008/028932 présente l'utilisation d'oxydants, de préférence de l'hypochlorite de calcium, afin d'améliorer l'abattement de mercure de courants gazeux. L'hypochlorite de calcium est ajouté en amont de l'injection d'adsorbant et réagit avec ce dernier.

5 Cependant, il est connu que l'hypochlorite de calcium est un composé corrosif, comburant et dangereux pour l'environnement, ce qui rend son utilisation problématique.

Enfin, le document WO 2007/053786 décrit l'utilisation de chlorure ou autres oxydants, ajoutés avec le charbon avant la

10 combustion, ce qui entraîne l'oxydation du mercure en un sel et facilite sa captation ultérieure.

Les composés carbonés sont en général des composés coûteux et l'étape mettant en œuvre lesdits composés carbonés s'intègre difficilement dans un procédé complet de traitement des gaz de fumées,

15 qui doit souvent éliminer également les polluants azotés. L'élimination des oxydes d'azote par voie catalytique est généralement pratiquée à une température de gaz supérieure à 200°C, à laquelle les composés carbonés peuvent brûler en présence d'oxygène. Pour une bonne compatibilité avec une étape du procédé utilisant les composés

20 carbonés, il faut alterner refroidissement des gaz de fumées et chauffage de ces derniers. Ceci représente une perte énergétique importante et un surcoût. Il est donc difficile d'intégrer les composés carbonés dans un procédé de traitement de fumées, étant donné les problèmes d'ignition que ces composés provoquent.

25 Les documents "ES 8704428" ou "ES 2136496", et "GIL, ISABEL GUIJARRO ; ECHEVERRIA, SAGRARIO MENDIOROZ ; MARTIN-LAZARO, PEDRO JUAN BERMEJO ; ANDRES, VICENTA MUÑOZ, Mercury removal from gaseous streams. Effects of adsorbent geometry, Revista de la Real Academia de Ciencias Exactas, Fisicas y

30 Naturales (Espana) (1996), 90 (3), pp. 197-204" mentionnent qu'il est possible de s'affranchir du carbone pour l'abattement des métaux lourds,

en particulier du mercure, par l'utilisation de soufre comme réactif. Le soufre est déposé sur un support minéral, tels que des silicates naturels. De telles formulations pallient ainsi les inconvénients précités des composés carbonés. Dans ce cas, le silicate est considéré comme un support inerte par rapport au polluant à abattre ; ce dernier est piégé par réaction avec le composé soufré pour former en général un sulfure.

5

Malheureusement, les silicates fonctionnalisés par des composés soufrés font l'objet d'une fabrication dangereuse, lourde et coûteuse qui pénalise son utilisation. Par exemple, le document 10 ES 8704428 divulgue une sulfurisation d'un silicate par une réaction d'oxydation d'acide sulfhydrique à une proportion molaire bien définie dans le but d'adsorber du soufre élémentaire sur ledit silicate. La manipulation d'acide sulfhydrique, très toxique et extrêmement inflammable, est dangereuse et la proportion molaire stricte nécessaire 15 pour éviter toute réaction d'oxydation ultérieure est très contraignante. Le document "ES 2136496" apporte un enseignement similaire, décrivant un procédé de sulfuration de silicates naturels pour retenir les vapeurs de métaux.

Un autre exemple est décrit dans le document US 20 2007/0267343 qui prévoit la capture de particules de métaux lourds en phase aqueuse en présence d'un composé complexant, de préférence phosphoré et en particulier un phosphate. De cette façon, un complexe est formé entre le phosphate et le métal à capter en phase aqueuse qui présente une solubilité peu élevée et diminue la libération du métal dans 25 des procédés de lixiviation naturels ou induits, et/ou dans les processus de digestion chez les humains ou les animaux. La phase aqueuse dans laquelle se produit la réaction de complexation est donc essentielle et ce procédé ne semble que difficilement applicable à l'abattement en masse du mercure dans des gaz de fumées par un composé pulvérulent.

30 Le brevet EP 1732668 B1 prévoit l'utilisation de composés minéraux non fonctionnalisés, notamment l'halloysite pour l'abattement

de métaux lourds, en particulier de mercure. Cependant, l'efficacité de l'halloysite pour l'abattement de mercure apparaît limitée, en comparaison de certains charbons actifs, entraînant a priori un surdosage. Par ailleurs, l'abattement des métaux lourds par des 5 composés minéraux non fonctionnalisés, comme l'halloysite s'effectue par adsorption (exothermique), donc avec une efficacité qui diminue lorsque la température augmente.

L'invention a pour but de remédier aux inconvénients de l'art antérieur, en procurant une composition telle que mentionnée au début, 10 qui est solide, dans laquelle ledit composé minéral est dopé, c'est-à-dire dont la surface accessible auxdits gaz de fumées est partiellement ou complètement couverte par ledit sel d'halogénure, par un sel d'halogénure et est choisi dans le groupe constitué de l'halloysite, des carbonates ou hydroxydes de calcium ou magnésium et des carbonates 15 de sodium ainsi que de leurs mélanges et dérivés.

En effet, il a été observé de manière très inattendue et non prévisible que ce composé minéral dopé par un halogénure sous forme de sel permettait un abattement très efficace, dans une large plage de température, de métaux lourds, notamment à l'état gazeux, présents 20 dans les gaz de fumées, en utilisant un composé solide entièrement minéral, dont la fabrication et la mise en œuvre sont simples et non dangereuses.

L'effet de cette composition selon l'invention sur le taux d'abattement des métaux lourds est particulièrement inattendu car les 25 performances d'abattement du composé minéral dopé sont sans commune mesure avec celles du composé minéral non dopé. Ainsi certaines matières minérales solides, qui ne possèdent pas de capacité notable d'abattement de métaux lourds à l'état non dopé et en particulier qui ne possèdent pas de porosité significative, comme par exemple la 30 chaux éteinte, présentent après dopage par un sel d'halogénure selon l'invention, des capacités d'abattement de métaux lourds qui peuvent être largement supérieures à de nombreux composés carbonés, pourtant réputés les plus adaptés à l'abattement des métaux lourds. Par ailleurs,

- 6 -

des matières minérales solides ayant déjà une propension à l'abattement des métaux lourds, en particulier du mercure comme l'halloysite peuvent voir leur capacité d'abattement plusieurs fois décuplées, après dopage par un sel d'halogénure selon l'invention.

5 Le composé minéral selon l'invention comprend donc un support minéral, notamment sans capacité notoire d'abattement des métaux lourds, associé à un dopant halogénure sous forme de sel.

10 Le composé minéral selon l'invention peut donc être de la chaux éteinte, de la dolomie, du calcaire et/ou de l'halloysite, à titre d'exemple.

15 Par « composé minéral dopé par un sel d'halogénure », on entend un composé minéral choisi dans le groupe constitué de l'halloysite, des carbonates ou hydroxydes de calcium ou magnésium et des carbonates de sodium ainsi que de leurs mélanges et dérivés, dont la surface accessible aux gaz de fumées est partiellement ou complètement couverte par un sel d'halogénure.

20 La surface accessible au gaz comprend non seulement la surface externe des particules constitutives du solide minéral mais également une partie ou l'ensemble de la surface interne de ces particules, partiellement poreuses.

Dans une forme de réalisation avantageuse, ledit sel d'halogénure est un sel d'halogénure inorganique, de façon à ne pas introduire de composés carbonés additionnels dans les gaz de fumées.

25 Le composé minéral dopé par un sel d'halogénure contient, sur base sèche, de 0,5 % à 20 %, de préférence de 1 % à 15 %, en particulier de 1,5 % à 10 % en poids de sel d'halogénure sur la base du poids de la composition selon l'invention. Le sel d'halogénure peut être un halogénure alcalin ou alcalino-terreux, notamment NaCl, NaBr ou NaI, KCl, KBr ou KI, CaCl₂, CaBr₂ ou CaI₂, MgCl₂, MgBr₂ ou MgI₂, ou encore 30 NH₄Cl, NH₄Br ou NH₄I ou un de leurs mélanges.

Avantageusement, le composé minéral selon l'invention est sous forme pulvérulente, à savoir que la taille des particules est essentiellement supérieure à 1 µm et majoritairement (à plus de 90 %) inférieure à 1 mm, c'est-à-dire qu'elles présentent un d_{90} inférieur à 5 1 mm.

Par d_{90} on entend la valeur interpolée de la courbe de distribution des tailles de particules, telle que 90 % des particules ont une dimension inférieure à ladite valeur.

De façon inattendue, on a pu mettre en évidence que ces 10 composés minéraux ainsi dopés par un sel d'halogénure permettent d'abattre avec une très grande efficacité les métaux lourds, notamment à l'état gazeux, en particulier le mercure et tout particulièrement le mercure métallique Hg° , dans les gaz de fumées.

D'autres formes de réalisation du produit selon l'invention 15 sont indiquées dans les revendications annexées.

La présente invention a également pour objet un procédé de préparation d'une composition solide minérale selon l'invention. Ce procédé comprend les étapes de :

- alimentation d'un composé minéral choisi dans le groupe constitué 20 de l'halloysite et des carbonates ou hydroxydes de calcium ou magnésium et des carbonates de sodium ainsi que de leurs mélanges,
- alimentation en un sel d'halogénure, et
- mise en contact dudit composé minéral et dudit sel d'halogénure 25 avec formation d'un composé minéral dopé au sel d'halogénure.

Avantageusement, ladite mise en contact dudit composé minéral et dudit sel d'halogénure est réalisée sous agitation.

Comme mentionné précédemment, de préférence, dans le procédé selon l'invention, la matière solide minérale est choisie dans le 30 groupe formé par la chaux éteinte, la dolomie, le calcaire et/ou l'halloysite.

- 8 -

De préférence, ledit composé minéral alimenté présente une humidité comprise entre 0,1 et 100 g/kg, avantageusement entre 2 et 90 g/kg.

Avantageusement, ladite mise en contact est effectuée à 5 température ambiante.

Dans une forme de réalisation préférentielle du procédé selon l'invention, ledit sel d'halogénure est sous forme liquide, en phase aqueuse.

En outre, ladite étape de mise en contact dudit composé 10 minéral et dudit sel d'halogénure est avantageusement une pulvérisation dudit sel d'halogénure sur ledit composé minéral, éventuellement en présence d'une agitation.

Dans une forme de réalisation préférentielle alternative du procédé selon l'invention, ladite étape de mise en contact dudit composé 15 minéral et dudit sel d'halogénure est un trempage en une ou plusieurs étapes, éventuellement sous agitation et éventuellement avec étapes de séchage intermédiaires, dudit composé minéral dans ledit sel d'halogénure en phase liquide.

De préférence, ledit sel d'halogénure en phase liquide, est 20 une solution, aqueuse, présentant une teneur en sel d'halogénure comprise entre 1 % et la saturation en sel de la solution, notamment entre 1 % et 35 %, en particulier entre 5% et 27%, de préférence entre 10 % et 27 % en poids par rapport au poids total de ladite solution. Il faut remarquer qu'une faible concentration en sel dans la solution 25 conduit à une mise en œuvre plus difficile du mélange ainsi qu'à un séchage ultérieur plus onéreux. Par ailleurs, la concentration de la solution est limitée par la solubilité du sel. La mise en contact du sel d'halogénure et du composé minéral est opérée de façon à favoriser la répartition la plus homogène possible du sel d'halogénure sur la surface 30 externe mais aussi interne accessible du composé minéral.

- 9 -

Avantageusement, le procédé selon l'invention comprend en outre une étape de séchage et/ou de désagglomération dudit composé minéral dopé au sel d'halogénure, de préférence selon des conditions opératoires (température de l'ambiance, temps de séjour...) 5 telles que le composé minéral dopé atteigne une température comprise entre 60 et 200°C, en particulier entre 75 et 170°C, en vue d'atteindre une humidité résiduelle de préférence inférieure à 100 g/kg, avantageusement inférieure à 50 g/kg.

10 Comme mentionné précédemment, de préférence, dans le procédé selon l'invention, ledit sel d'halogénure est un halogénure alcalin, un halogénure alcalino-terreux ou analogue, de préférence choisi dans le groupe constitué de NaCl, NaBr, NaI, KCl, KBr, KI, CaCl₂, CaBr₂, CaI₂, MgCl₂, MgBr₂, MgI₂, NH₄Cl, NH₄Br ou NH₄I ou leurs mélanges.

15 D'autres formes de réalisation du procédé suivant l'invention sont indiquées dans les revendications annexées.

La présente invention se rapporte en outre à une utilisation d'un composé minéral tel que décrit ci-dessus, pour l'abattement des métaux lourds, notamment à l'état gazeux, en particulier de mercure et tout particulièrement de mercure métallique Hg°, présents dans les gaz 20 de fumées, par mise en contact des gaz de fumées avec la composition solide minérale précitée et à une utilisation d'un mélange de réactif basique et de ladite composition solide minérale pour le traitement des gaz de fumées.

Le composé minéral dopé selon l'invention est donc mis en 25 contact avec le gaz de fumées à traiter, soit tel quel, soit en association avec une autre matière solide, en particulier en mélange avec un agent basique couramment utilisé pour l'abattement des gaz acides des fumées, tels que la chaux ou analogues.

Dès lors, la mise en œuvre de la composition solide 30 minérale selon l'invention ne nécessite que l'obtention d'un produit simple d'utilisation, de préférence sec.

- 10 -

L'utilisation du composé minéral dopé selon l'invention pour l'abattement de métaux lourds comprend donc une mise en contact dudit composé minéral dopé, de préférence à l'état sec, réalisée à une température comprise dans la plage allant de 70 à 350°C, notamment 5 entre 110 et 300°C et de manière particulièrement préférentielle entre 120 et 250°C. La possibilité d'opérer à des températures voisines ou supérieures à 200°C, entre autres pour la mise en contact, permet de maintenir une température relativement constante tout au long du procédé de traitement des gaz de fumée et d'éviter ou de limiter les 10 étapes de refroidissement et de chauffage consécutives pour l'élimination des métaux lourds puis, celle des composés azotés par catalyse.

Avantageusement, le composé minéral selon l'invention est utilisé sous forme pulvérulente, à savoir que la taille des particules est 15 majoritairement (à plus de 90 %) inférieure à 1 mm ($d_{90} < 1$ mm) et essentiellement supérieure à 1 µm. Le composé minéral est alors injecté par voie pneumatique dans la veine gazeuse.

L'utilisation du composé minéral dopé selon l'invention pour l'abattement de métaux lourds dans les gaz de fumées est souvent à 20 intégrer dans un traitement complet de gaz de fumées. Un tel traitement comprend une étape d'élimination des polluants acides majoritaires par mise en contact desdits gaz de fumées avec des réactifs basiques. D'une manière générale, les polluants acides majoritaires dans les gaz 25 de fumées comprennent les acides chlorhydrique, fluorhydrique, les oxydes de soufre ou encore les oxydes d'azote, leurs teneurs à l'émission dans les gaz de fumées avant traitement sont de l'ordre de plusieurs dizaines à plusieurs centaines de mg/Nm³.

Lorsque l'utilisation du composé minéral dopé selon l'invention pour l'abattement de métaux lourds dans les gaz de fumées 30 est intégrée dans un traitement complet de gaz de fumées, des réactifs basiques, par exemple, la chaux, et ledit composé minéral dopé sont mis

- 11 -

en œuvre séparément ou en mélange. Ce dernier cas permet un gain d'investissement et d'espace, puisque dès lors deux étapes peuvent être réalisées simultanément et au même endroit.

D'autres utilisations selon l'invention sont mentionnées
5 dans les revendications annexées.

D'autres caractéristiques, détails et avantages de l'invention ressortiront de la description donnée ci-après, à titre non limitatif et en faisant référence aux exemples.

L'invention va maintenant être décrite plus en détail au
10 moyen d'exemples non limitatifs.

Les exemples 1 à 9 et l'exemple comparatif sont des essais à l'échelle du laboratoire, selon la procédure expérimentale suivante. Environ 100 mg de composé minéral dopé par un sel d'halogénure (exemples 1 à 9, selon l'invention) ou non dopé (exemple comparatif) sont placés au centre d'un réacteur cylindrique de 110 mm de long et 15 10 mm de diamètre intérieur, de manière à constituer un lit homogène sur de la laine de roche. Un courant d'azote contenant 600 µg/Nm³ de mercure métallique (Hg°), avec un débit total de 2,8 10⁻⁶ Nm³/s traverse ce lit. Un détecteur VM-3000 de *Mercury Instruments* permet de mesurer 20 le taux de mercure métallique, à la sortie du réacteur. Préalablement à son arrivée au niveau du détecteur, le gaz traverse une solution de SnCl₂, de façon à convertir en mercure métallique l'éventuelle fraction du mercure présente sous forme ionique. De la sorte, la totalité du mercure est mesurée. Ce dispositif permet d'évaluer la capacité d'abattement du 25 mercure par un solide en appliquant le principe de la courbe de percée. La capacité d'abattement est exprimée en (µg Hg)/g de solide. Les tableaux 1 et 2 synthétisent les modes de préparation et les performances d'abattement du mercure pour les exemples 1 à 7 et l'exemple comparatif.

- 12 -

Exemple comparatif

On place de l'halloysite ou de la chaux disponibles dans le commerce, dans le réacteur décrit ci-dessus. On réalise une courbe de percée à une température fixe de 130°C. La capacité d'abattement du mercure de cette halloysite et de cette chaux conventionnelles, non dopée dans le dispositif précédemment décrit est respectivement de 40 (µg Hg)/g d'halloysite et de 1 (µg Hg)/g de chaux.

Exemple 1

On réalise selon l'invention le trempage d'une halloysite et d'une chaux analogues à celles de l'exemple comparatif. Ce trempage est réalisé en immergeant respectivement l'halloysite et la chaux dans une solution aqueuse d'une teneur de 10 % en poids de KBr par rapport au poids de la solution aqueuse. L'halloysite humide et la chaux humide ainsi dopées sont séchées et désagglomérées, à une température de 75°C dans une étuve, de façon à atteindre une humidité résiduelle inférieure à 50 g/kg. La quantité de KBr déposée sur l'halloysite et sur la chaux après séchage est de 10 % en poids par rapport au poids de la composition obtenue selon l'invention. La capacité d'abattement du mercure de cette halloysite et de cette chaux dopées au KBr selon l'invention dans le dispositif précédemment décrit et fonctionnant dans les mêmes conditions opératoires qu'à l'exemple comparatif, est respectivement de 486 (µg Hg)/ g d'halloysite dopée et 24 (µg Hg)/ g de chaux dopée.

Tableau 1 - Synthèse des essais en laboratoire - Chaux

Exemple	comparatif	1
Additif	aucun	KBr
Solution de départ	-	10 %
Mode de dopage	-	Trempage
Humidité après imprégnation	-	50 %
Température de séchage	-	75°C
Taux d'additif imprégné	-	10 %
Abattement mercure (µg Hg/g)	1	24

- 13 -

Exemple 2

On réalise selon l'invention, une pulvérisation d'une halloysite analogue à celle de l'exemple comparatif. La pulvérisation est réalisée à partir d'une solution aqueuse d'une teneur de 27 % en poids de KBr par rapport au poids de la solution aqueuse. La solution est pulvérisée sur l'halloysite sous agitation mécanique, jusqu'à obtenir une humidité de 20 %. L'halloysite humide ainsi dopée est séchée et désagglomérée, à une température de 150°C dans une étuve, de façon à atteindre une humidité résiduelle inférieure à 50 g/kg. La quantité de KBr déposée sur l'halloysite après séchage est de 6 % exprimée en poids par rapport au poids de la composition. La capacité d'abattement du mercure de cette halloysite dopée au KBr est égale à 198 ($\mu\text{g Hg}/\text{g}$) d'halloysite dopée.

Exemple 3

L'exemple 2 est reproduit mais avec solution à 27 % en poids de MgCl_2 par rapport au poids de la solution aqueuse. La solution est pulvérisée sur l'halloysite sous agitation mécanique, jusqu'à obtenir une humidité de 15 %. La quantité de MgCl_2 déposée sur l'halloysite après séchage est de 6 % exprimée en poids par rapport au poids de la composition. La capacité d'abattement du mercure mesurée est égale à 326 ($\mu\text{g Hg}/\text{g}$) d'halloysite dopée.

Exemple 4

L'exemple 2 est reproduit mais avec solution à 27 % en poids de MgBr_2 par rapport au poids de la solution aqueuse. La solution est pulvérisée sur l'halloysite sous agitation mécanique, jusqu'à obtenir une humidité de 15 %. La quantité de MgBr_2 déposée sur l'halloysite après séchage est de 6 % exprimée en poids par rapport au poids de la composition. La capacité d'abattement du mercure mesurée est égale à 3140 ($\mu\text{g Hg}/\text{g}$) d'halloysite dopée.

- 14 -

Exemple 5

L'exemple 2 est reproduit mais avec solution à 27 % en poids de CaCl_2 par rapport au poids de la solution aqueuse. La solution est pulvérisée sur l'halloysite sous agitation mécanique, jusqu'à obtenir 5 une humidité de 17 %. La quantité de CaCl_2 déposée sur l'halloysite après séchage est de 6 % exprimée en poids par rapport au poids de la composition. La capacité d'abattement du mercure mesurée est égale à 215 ($\mu\text{g Hg}/\text{g d'halloysite dopée}$).

Exemple 6

10 L'exemple 2 est reproduit mais avec solution à 27 % en poids de CaBr_2 par rapport au poids de la solution aqueuse. La solution est pulvérisée sur l'halloysite sous agitation mécanique, jusqu'à obtenir une humidité de 15 %. La quantité de CaBr_2 déposée sur l'halloysite après séchage est de 6 % exprimée en poids par rapport au poids de la 15 composition. La capacité d'abattement du mercure mesurée est égale à 447 ($\mu\text{g Hg}/\text{g d'halloysite dopée}$).

Exemple 7

15 L'exemple 2 est reproduit mais avec solution à 9 % en poids de NH_4I par rapport au poids de la solution aqueuse. La solution 20 est pulvérisée sur l'halloysite sous agitation mécanique, jusqu'à obtenir une humidité de 16 %. La quantité de NH_4I déposée sur l'halloysite après séchage est de 2 % exprimée en poids par rapport au poids de la composition. La capacité d'abattement du mercure mesurée est égale à 1940 ($\mu\text{g Hg}/\text{g d'halloysite dopée}$).

Tableau 2 - Synthèse des essais en laboratoire - Halloysite

Exemple	comparatif	1	2	3	4	5	6	7
Additif	aucun	KBr	KBr	MgCl ₂	MgBr ₂	CaCl ₂	CaBr ₂	NH ₄ I
Solution de départ	-	10 %	27 %	27 %	27 %	27 %	27 %	9 %
Mode de dopage	-	Trempage	Pulv.	Pulv.	Pulv.	Pulv.	Pulv.	Pulv.
Humidité après imprégnation	-	50 %	20 %	15 %	15 %	17 %	15 %	16 %
Température de séchage	-	75°C	150°C	150°C	150°C	150°C	150°C	150°C
Taux d'additif imprégné	-	10 %	6 %	6 %	6 %	6 %	6.5 %	2 %
Abattement mercure (µg Hg/g)	40	486	198	326	3140	215	447	1940

Exemple 8 : effet de la concentration de la solution dopante

5 On répète l'exemple 2 en imprégnant 4 échantillons d'halloysite analogue à celle de l'exemple comparatif par pulvérisation avec des solutions de MgBr₂ de concentration valant respectivement 5 %, 9 %, 27 %, 35 % afin d'obtenir une teneur en additif déposé de, respectivement, 1 %, 2 %, 6 % et 10 %. L'halloysite imprégnée est 10 placée dans un réacteur maintenu à une température fixe de 130°C. La capacité d'abattement du mercure est respectivement de 509, 905, 3140, 3980 (µg Hg)/ g d'halloysite dans les conditions de l'essai. On observe donc un accroissement significatif de l'abattement de mercure pour une concentration croissante en halogénure de l'halloysite dopée.

Exemple 9 : Influence de la température du réacteur

15 L'exemple 2 est reproduit mais avec solution à 27 % en poids de CaBr₂ par rapport au poids de la solution aqueuse. La quantité de CaBr₂ déposée sur l'halloysite après séchage est de 1,2 % exprimée en poids par rapport au poids de la composition. On réalise une courbe 20 de percée à des températures fixes de 130°C, 200°C, 250°C et 300°C. La capacité d'abattement du mercure mesurée est respectivement égale à 367, 829, 926 et 848 (µg Hg)/ g d'halloysite dopée dans les conditions de l'essai. Ces résultats démontrent l'utilisation avantageuse des compositions dopées selon l'invention, notamment entre 200°C et 300°C.

Exemple 10 : échelle industrielle

Selon l'invention, on dope de l'halloysite analogue à celle de l'exemple comparatif par pulvérisation dans un mélangeur industriel.

5 A cette fin, on pulvérise une solution aqueuse d'une teneur de 25 % en poids de KBr par rapport au poids de la solution aqueuse. Le débit d'halloysite dopée, humide à 18 %, est de 200 kg/h. Cette dernière est désagglomérée et séchée dans un broyeur/sécheur à cage (*cage mill*), à l'aide de gaz chauds à environ 400-450°C et un temps de séjour tel que

10 les gaz sortent du broyeur/sécheur à environ 150°C. On obtient une halloysite selon l'invention, séchée et à 10 % en poids de KBr poids par rapport au poids de la composition.

On utilise l'halloysite ainsi dopée dans une ligne de traitement de fumées présentant un débit d'environ 150 000 Nm³/h issues du recyclage de métaux non ferreux. L'halloysite dopée est dosée au moyen d'une vis et injectée de manière pneumatique dans le courant gazeux à 170°C à raison de 60 kg/h, puis collectée dans un filtre à manches, notamment avec les poussières de combustion.

On a mesuré les concentrations en mercure en amont du point d'injection de l'halloysite dopée et en aval du filtre à manches par absorption atomique (MERCEM de Sick-Maihak). Les concentrations mesurées, normalisées sur gaz secs et rapportées à 20 % d'oxygène sont de :

- 25 - 87 µg/Nm³ en amont et
- 13 µg/Nm³ en aval. Ce résultat témoigne d'un taux d'abattement en mercure de 85 %.

Exemple 11 : échelle industrielle

On utilise l'halloysite dopée de l'exemple 11 dans une ligne de traitement de fumées présentant un débit d'environ 20 000 Nm³/h issues du recyclage de métaux non ferreux. L'halloysite dopée est dosée au moyen d'une vis et injectée de manière pneumatique dans le

- 17 -

courant gazeux à 70°C à raison de 30 kg/h, puis collectée dans un filtre à manches, notamment avec les poussières de combustion.

On a mesuré les concentrations en mercure en amont du point d'injection de l'halloysite dopée et en aval du filtre à manches par 5 absorption atomique. Les concentrations mesurées, normalisées sur gaz sec et rapportées à 21 % d'oxygène sont de :

- 450 µg/Nm³ en amont et
- 30 µg/Nm³ en aval. Ce résultat est inférieur à la réglementation en vigueur de 50 µg/Nm³ et témoigne d'un taux d'abattement en mercure de 10 93 %.

Il doit être entendu que la présente invention n'est en aucune façon limitée aux modes de réalisation décrits ci-dessus et que bien des modifications peuvent y être apportées sans sortir du cadre des revendications annexées.

REVENDICATIONS

1. Composition solide d'abattement de métaux lourds dans les gaz de fumées comprenant un composé minéral, de préférence non fonctionnalisé, dopé par un sel d'halogénure, c'est-à-
5 dire dont la surface accessible aux gaz de fumées est partiellement ou entièrement couverte par un sel d'halogénure, ledit composé minéral étant choisi dans le groupe constitué de l'halloysite, des carbonates ou hydroxydes de calcium ou magnésium, et des carbonates de sodium ainsi que de leurs mélanges.
- 10 2. Composition selon la revendication 1, dans laquelle ledit sel d'halogénure est un sel d'halogénure inorganique.
- 15 3. Composition selon la revendication 1 ou 2, dans laquelle ledit composé minéral est de préférence choisi dans le groupe constitué de l'halloysite, de la chaux éteinte, de la dolomie et du calcaire ainsi que de leurs mélanges.
- 20 4. Composition selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, dans laquelle ledit sel d'halogénure est présent en une quantité sur base sèche allant de 0,5 % à 20 % en poids, de préférence de 1 % à 15 % en poids et en particulier de 1,5 % à 10 % en poids de sel d'halogénure sur la base du poids de la composition.
- 25 5. Composition selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle ledit sel d'halogénure est un halogénure alcalin, un halogénure alcalino-terreux ou analogue, de préférence choisi dans le groupe constitué de NaCl, NaBr, NaI, KCl, KBr, KI, CaCl₂, CaBr₂, CaI₂, MgCl₂, MgBr₂, MgI₂, NH₄Cl, NH₄Br ou NH₄I ou leurs mélanges.
- 30 6. Composition selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle le composé minéral est sous forme pulvérulente et présente un d_{90} inférieur à 1 mm et en particulier une taille de particules comprise entre 1 µm et 1 mm.

- 19 -

7. Procédé de préparation d'une composition solide d'abattement des minéraux lourds dans les gaz de fumées comprenant les étapes de :

- alimentation d'un composé minéral choisi dans le groupe constitué de l'halloysite, des carbonates ou hydroxydes de calcium ou magnésium et des carbonates de sodium ainsi que de leurs mélanges,
- alimentation en un sel d'halogénure, et
- mise en contact dudit composé minéral et dudit sel d'halogénure avec formation d'un composé minéral dopé au sel d'halogénure.

8. Procédé selon la revendication 7, dans lequel ladite mise en contact dudit composé minéral et dudit sel d'halogénure est réalisée sous agitation.

9. Procédé selon la revendication 7 ou la revendication 15 8, dans lequel ledit composé minéral alimenté présente une humidité comprise entre 0,1 et 100 g/kg, avantageusement entre 2 et 90 g/kg.

10. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 9, dans lequel ladite mise en contact est effectuée à température ambiante.

20 11. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 10, dans lequel ledit sel d'halogénure est sous forme liquide, en phase aqueuse.

25 12. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 11, dans lequel ladite étape de mise en contact dudit composé minéral et dudit sel d'halogénure est une pulvérisation dudit sel d'halogénure sur ledit composé minéral.

30 13. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 11, dans lequel ladite étape de mise en contact, dudit composé minéral et dudit sel d'halogénure est un trempage dudit composé minéral dans ledit sel d'halogénure en phase liquide.

- 20 -

14. Procédé selon l'une quelconque des revendications 11 à 13, dans lequel ledit sel d'halogénure en phase liquide est une solution aqueuse ou non, présentant une teneur en sel d'halogénure comprise entre 1 % et la saturation en sel de la solution, notamment 5 entre 1 % et 35 %, de préférence entre 5 % et 27 % en poids par rapport au poids total de ladite solution.

15. Procédé selon l'une des revendications 7 à 14, comprenant en outre une étape de séchage et de désagglomération dudit composé minéral dopé au sel d'halogénure, de préférence à une 10 température comprise entre 60 et 200°C, en particulier entre 75 et 170°C.

16. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 15, dans lequel ledit sel d'halogénure est un halogénure alcalin, un halogénure alcalino-terreux ou analogue, de préférence choisi dans le 15 groupe constitué de NaCl, NaBr, NaI, KCl, KBr, KI, CaCl₂, CaBr₂, CaI₂, MgCl₂, MgBr₂, MgI₂, NH₄Cl, NH₄Br ou NH₄I ou leurs mélanges.

17. Utilisation de la composition selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, pour l'abattement des métaux lourds, de préférence à l'état gazeux, en particulier de mercure et tout 20 particulièrement de mercure métallique Hg° dans les gaz de fumées.

18. Utilisation selon la revendication 17 avec une autre matière solide, en particulier en mélange avec un agent basique tel que de la chaux.

19. Utilisation selon la revendication 17 ou 18, dans 25 laquelle ledit composé minéral dopé est mis en contact avec les gaz de fumées à une température allant de 70 à 350°C, notamment entre 110 et 300°C et de préférence entre 120 et 250°C.

- 21 -

ABREGE

COMPOSITION SOLIDE MINERALE, SON PROCÉDÉ DE
PRÉPARATION ET SON UTILISATION EN ABATTEMENT DE
MÉTAUX LOURDS DES GAZ DE FUMÉES

5

10

Composition solide minérale de métaux lourds, notamment de mercure, présents dans les gaz de fumées, le procédé de préparation d'un tel composé minéral solide et son utilisation pour l'abattement de métaux lourds, notamment de mercure, présents dans les gaz de fumées, par mise en contact des gaz de fumées avec la composition minérale solide.



RAPPORT DE RECHERCHE
établi en vertu de l'article 21 § 1 et 2
de la loi belge sur les brevets d'invention
du 28 mars 1984

BO 10020
BE 201000432

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)		
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée			
X	US 2007/267343 A1 (K.E. FORRESTER) 22 novembre 2007 (2007-11-22) * revendications 1-9 *	1-19	INV. B01D53/64 B01J20/16		
X	US 2008/028932 A1 (J.J. BIERMANN, N. VOOGT) 7 février 2008 (2008-02-07) * alinéas [0009] - [0015], [0031]; revendications 1-6 *	1-19			
X	WO 2007/053786 A (E.J. RADWAY) 10 mai 2007 (2007-05-10) * alinéas [0027], [0028], [0039] - [0043], [0088], [0089]; revendications 1-15 *	1-19			
X	US 6 582 497 B1 (MERCK&CO., INC.) 24 juin 2003 (2003-06-24) * revendications 1-13 *	1-19			
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)		
			B01D B01J		
2					
Date d'achèvement de la recherche		Examinateur			
27 octobre 2010		Luethe, Herbert			
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES					
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 antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant					

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET BELGE NO.**

BO 10020
BE 201000432

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

Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

27-10-2010

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication		Membre(s) de la famille de brevet(s)		Date de publication
US 2007267343	A1	22-11-2007		AUCUN		
US 2008028932	A1	07-02-2008	AT CA DE DK EP ES JP WO NL NZ PT US	389447 T 2438867 A1 60225668 T2 1357999 T3 1357999 A1 2304134 T3 2004524955 T 02058823 A1 1017206 C2 527151 A 1357999 E 2003103882 A1		15-04-2008 01-08-2002 23-04-2009 21-07-2008 05-11-2003 16-09-2008 19-08-2004 01-08-2002 29-07-2002 30-06-2006 25-06-2008 05-06-2003
WO 2007053786	A	10-05-2007	CA	2628198 A1		10-05-2007
US 6582497	B1	24-06-2003	AU WO	6819801 A 0195997 A1		24-12-2001 20-12-2001



OPINION ÉCRITE

Dossier N° BO10020	Date du dépôt(jour/mois/année) 13.07.2010	Date de priorité (jour/mois/année) 13.07.2009	Demande n° BE201000432
Classification internationale des brevets (CIB) INV. B01D53/64 B01J20/16			
Déposant S.A. Lhoist Recherche et Developpement			

La présente opinion contient des indications et les pages correspondantes relatives aux points suivants :

- Cadre n°I Base de l'opinion
- Cadre n°II Priorité
- Cadre n°III Absence de formulation d'opinion quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle
- Cadre n°IV Absence d'unité de l'invention
- Cadre n°V Déclaration motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration
- Cadre n°VI Certains documents cités
- Cadre n°VII Irrégularités dans la demande
- Cadre n°VIII Observations relatives à la demande

	Examinateur Luethe, Herbert
--	--------------------------------

OPINION ÉCRITE

Demande n°

BE201000432

Cadre n°I Base de l'opinion

1. Cette opinion a été établie sur la base des revendications déposées avant le commencement de la recherche.
2. En ce qui concerne **la ou les séquences de nucléotides ou d'acides aminés** divulguées dans la demande, le cas échéant, cette opinion a été effectuée sur la base des éléments suivants :
 - a. Nature de l'élément:
 - un listage de la ou des séquences
 - un ou des tableaux relatifs au listage de la ou des séquences
 - b. Type de support:
 - sur papier
 - sous forme électronique
 - c. Moment du dépôt ou de la remise:
 - contenu(s) dans la demande telle que déposée
 - déposé(s) avec la demande, sous forme électronique
 - remis ultérieurement
3. De plus, lorsque plus d'une version ou d'une copie d'un listage des séquences ou d'un ou plusieurs tableaux y relatifs a été déposée, les déclarations requises selon lesquelles les informations fournies ultérieurement ou au titre de copies supplémentaires sont identiques à celles initialement fournies et ne vont pas au-delà de la divulgation faite dans la demande telle que déposée initialement, selon le cas, ont été remises.
4. Commentaires complémentaires :

Cadre n° V Opinion motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration

1. Déclaration

Nouveauté	Oui : Revendications	
	Non : Revendications	1, 7, 17
Activité inventive	Oui : Revendications	
	Non : Revendications	1-19
Possibilité d'application industrielle	Oui : Revendications	1-19
	Non : Revendications	

2. Citations et explications

voir feuille séparée

Cadre n° VII Irrégularités dans la demande

Les irrégularités suivantes, concernant la forme ou le contenu de la demande, ont été constatées :

voir feuille séparée

Ad point V

Déclaration motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle ; citations et explications à l'appui de cette déclaration

Déclaration motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration

Il est fait référence aux documents suivants:

- D1: US 2007/267343 A1 (K.E. FORRESTER) 22 novembre 2007;
D2: US 2008/028932 A1 (J.J. BIERMANN, N. VOOGT) 7 février 2008;
D3: WO 2007/053786 A (E.J. RADWAY) 10 mai 2007;
D4: US-B1-6 582 497 (MERCK&CO., INC.) 24 juin 2003.

1 La présente demande ne remplit pas les conditions de brevetabilité, l'objet des revendications 1, 7 et 17 n'étant pas conforme au critère de nouveauté.

1.1 La revendication 1 concerne une composition comprenant un composé minéral dopé par un composé halogéné, ledit composé minéral étant choisi dans le groupe constitué de l'halloysite, des carbonates, hydroxydes ou oxydes de calcium ou magnésium, et des carbonates de sodium ainsi que de leurs mélanges et dérivés.

1.2 Les documents D1 à D4 divulguent (voir les passages mentionnés dans Rapport de Recherche de Type International), indépendamment l'un de l'autre, des compositions qui correspondent à celles définies dans la revendication 1.

Ainsi, le sujet des revendications 7 et 17 n'est pas nouveau considérant l'enseignement des documents D1-D4.

2 Il n'est actuellement pas possible de savoir si l'objet des revendications 2-6, 8-16, 18 et 19 ou quelle autre partie de la demande pourrait servir de base à une nouvelle revendication susceptible d'être admise. Toutefois, si certains éléments lui apparaissent brevetables, le demandeur est prié de justifier son point de vue en indiquant dans sa réponse toute différence par rapport à l'état de la technique et en précisant l'importance qu'elle revêt. Il conviendrait également de déposer une revendication indépendante dans laquelle figureraient ces éléments particuliers.

Ad point VII

Certaines irrégularités relevées dans la demande

3 Il appartient au demandeur de citer dans la description les documents D1-D4 et d'indiquer l'état correspondant de la technique.