

La présente invention concerne le domaine de la désacidification d'un effluent gazeux au moyen d'une solution absorbante.

Le procédé selon l'invention permet de retirer les composés acides tels le dioxyde de carbone (CO₂) et l'hydrogène sulfuré (H₂S) contenus dans un effluent gazeux. Il peut s'appliquer au traitement d'un gaz naturel, d'un gaz de
5 synthèse ou de fumées issues d'un processus de combustion.

La régénération de la solution absorbante chargée en composés acides est coûteuse, notamment sur le plan de la consommation d'énergie. Ceci
10 représente un inconvénient important, notamment lorsque l'on met en oeuvre la solution absorbante pour capter le CO₂ présent dans des fumées de combustion. En effet si la chaleur nécessaire pour régénérer la solution absorbante est obtenue par combustion d'un combustible fossile, on peut être amené à produire une quantité supplémentaire de CO₂ qui rendrait le captage
15 de CO₂ par absorption inintéressante.

Le document FR 2 898 284 propose de mettre en oeuvre une solution absorbante démixante qui présente la propriété de se fractionner lorsqu'on chauffe ladite solution absorbante chargée en composés acides. La solution se
20 sépare en deux phases : une fraction riche en composés acides et une fraction pauvre en composés acides. Ainsi, le document FR 2 898 284 propose de ne régénérer par distillation que la fraction qui est enrichie en composés acides afin de minimiser l'énergie nécessaire à la régénération de la solution absorbante.

25 La présente invention vise à exploiter les propriétés de la solution démixante, qui sont décrites dans le document FR 2 898 284 en proposant d'effectuer, au cours de la régénération, une étape de séparation de la solution absorbante en deux fractions afin d'évacuer une portion de la solution absorbante appauvrie en composés acides.

De manière générale, l'invention décrit un procédé de désacidification d'un effluent gazeux comportant au moins un composé acide du groupe constitué par l'hydrogène sulfuré (H_2S) et le dioxyde de carbone (CO_2), dans lequel on effectue les étapes suivantes Procédé de désacidification d'un effluent gazeux comportant au moins un composé acide du groupe constitué par l'hydrogène sulfuré (H_2S) et le dioxyde de carbone (CO_2), dans lequel on met en contact l'effluent gazeux avec une solution absorbante dans une zone de contact de manière à obtenir un effluent gazeux appauvri en composés acides et une solution absorbante chargée en composés acides, la solution absorbante étant choisie pour sa propriété de former deux phases liquides séparables lorsqu'elle a absorbé une quantité de composés acides et qu'elle est chauffée, et dans lequel on régénère la solution absorbante chargée en composés acides en effectuant les étapes suivantes :

- 15 a) on introduit au moins une partie de la solution absorbante chargée en composés acides dans une première zone de régénération de manière à produire une solution absorbante partiellement régénérée,
- b) on prélève au moins une partie de la solution absorbante partiellement régénérée de la première zone de régénération et on sépare la solution
20 prélevée en une fraction enrichie en composés acides et une fraction appauvrie en composés acides,
- c) on introduit ladite fraction enrichie en composés acides obtenue à l'étape b) dans une deuxième zone de régénération de manière à produire une solution absorbante régénérée,
- 25 d) on recycle au moins ladite fraction appauvrie en composés acides et ladite solution absorbante régénérée dans la zone de mise en contact.

Selon l'invention, au cours de l'étape c) on peut effectuer au moins une étape complémentaire de prélèvement d'au moins une partie de solution

absorbante en circulation dans la deuxième zone de régénération, on peut séparer la solution absorbante prélevée en un liquide enrichi en composés acides et un liquide appauvri en composés acides, le liquide appauvri en composés acides pouvant être recyclée dans la zone de mise en contact, le
5 liquide enrichi en composés acides pouvant être réintroduit dans la deuxième zone de contact.

La première et la deuxième zone de régénération peuvent être disposées dans une colonne de régénération. Dans ce cas, on peut effectuer l'étape b) dans un dispositif disposé à l'intérieur de ladite colonne de
10 régénération.

Alternativement, la première zone de régénération peut être disposée dans une première colonne, la deuxième zone de régénération peut être disposée dans une deuxième colonne.

Avant d'effectuer l'étape a), on peut chauffer la solution absorbante
15 chargée en composés acides, puis on peut séparer de la solution absorbante un flux appauvri en composés acides et on peut recycler le flux en l'introduisant dans la zone de mise en contact.

La solution absorbante chargée en composés acides peut être chauffée à une température comprise entre 50°C et 150°C.

20 Dans la première zone de régénération et dans la deuxième zone de régénération, on peut distiller la solution absorbante de manière à produire une solution absorbante régénérée appauvrie en composés acides en libérant des composés acides sous forme gazeuse.

La zone de contact peut être composée d'une colonne garnie de moyens
25 de mise en contact entre un gaz et un liquide, et dans lequel à l'étape d), la fraction appauvrie en composés acides et la solution absorbante régénérée peuvent être introduites en tête de la colonne.

A l'étape b), on peut utiliser l'une des techniques de séparation suivantes: décantation, centrifugation, filtration.

La solution absorbante peut comporter un composé réactif en phase aqueuse, le composé réactif étant choisi dans le groupe constitué par : les amines, les alcanolamines, les polyamines, les acides aminés, les sels alcalins
5 d'acides aminés, les amides, les urées, les phosphates, les carbonates et les borates de métaux alcalins.

L'effluent gazeux peut être choisi dans le groupe constitué par le gaz naturel, le gaz de synthèse, les fumées de combustion, les gaz de raffinerie, les gaz obtenus en queue du procédé Claus, les gaz de fermentation de biomasse.
10

Le fait de prélever une portion de la solution absorbante au cours de la régénération permet de réduire le débit de solution absorbante à régénérer et, donc, de diminuer l'énergie nécessaire pour effectuer la régénération.

15 D'autres caractéristiques et avantages de l'invention seront mieux compris et apparaîtront clairement à la lecture de la description faite ci-après en se référant aux dessins parmi lesquels :

- la figure 1 présente un mode de réalisation du procédé selon l'invention,
- 20 - les figures 2 et 6 schématisent des variantes du procédé de la figure 1,
- les figures 3, 4 et 5 représentent des réalisations particulières de la zone de régénération selon l'invention.

25 Sur la figure 1, l'effluent gazeux à désacidifier circulant dans le conduit 1 est mis en contact dans la colonne d'absorption C1 avec la solution absorbante arrivant par le conduit 4. La colonne C1 est équipée d'interne de mise en contact gaz/liquide, par exemple des plateaux de distillation, un garnissage structuré ou disposé en vrac. Le procédé de désacidification selon

l'invention peut être appliqué à différents effluents gazeux. Par exemple, le procédé permet de décarbonater des fumées de combustion, de désacidifier du gaz naturel ou un gaz obtenu en queue du procédé Claus. Le procédé permet également de retirer les composés acides contenus dans les gaz de synthèse, dans les gaz de conversion dans les centrales intégrées de combustion du charbon ou du gaz naturel, et dans les gaz issus de la fermentation de biomasse.

Dans la colonne C1, les composés réactifs de la solution absorbante réagissent avec les composés acides à capter de façon à former un sel soluble dans la solution. Le gaz appauvri en composés acides est évacué de C1 par le conduit 2. La solution absorbante enrichie en composés acides, sous forme de sels dissous dans l'eau, est évacuée de C1 par le conduit 3. Cette solution absorbante enrichie en composés acides comporte néanmoins une proportion, qui peut être importante, de composés réactifs n'ayant pas réagi.

La solution absorbante est une solution aqueuse comportant un ou plusieurs composés réactifs ou présentant une affinité physico-chimique avec les composés acides. De préférence, on choisit une solution absorbante qui comporte des composés qui réagissent de manière réversible avec les composés acides, tels que l' H_2S et le CO_2 . Selon l'invention, on choisit un composé réactif qui, en phase aqueuse, présente la propriété de former deux phases liquides séparables lorsqu'il a absorbé une quantité déterminée de composés acides et lorsque la température est supérieure à une température critique. En d'autres termes, on choisit le composé réactif de telle sorte que la solution absorbante chargée en composés acides forme deux phases liquides lorsque sa température dépasse une température critique de démixtion, c'est-à-dire un seuil de température. La composition de la solution absorbante mise en oeuvre dans le procédé selon l'invention est détaillée ci-après.

En référence à la figure 1, la solution absorbante circulant dans le conduit 3 peut être détendue à travers l'organe de détente V1 de manière à

vaporiser une partie des composés acides absorbés et éventuellement des hydrocarbures co-absorbés dans le cas de l'utilisation du procédé selon l'invention pour la désacidification d'un gaz naturel. La fraction vapeur produite par la détente dans V1 est séparée de la solution absorbante et évacuée en tête du ballon B. Selon sa composition, cette fraction vapeur peut être recyclée en amont du procédé, être utilisée comme gaz combustible ou bien être mélangée avec le flux circulant dans le conduit 7. Alternativement, notamment dans les cas d'application du procédé selon l'invention à la décarbonatation des fumées de combustion, la solution absorbante 3 peut ne pas subir de détente et de séparation. Dans ce cas le conduit 3 est directement connecté à l'échangeur E1.

Ensuite, la solution absorbante est envoyée dans l'échangeur de chaleur E1. Elle ressort à une température plus élevée par le conduit 5. Dans l'échangeur de chaleur E1, la solution absorbante chargée en composés acides est chauffée jusqu'à atteindre une température supérieure à la température critique à laquelle la solution chargée en composés acides forme deux phases liquides séparables. Par exemple, la solution absorbante chargée en composés acides est chauffée à une température comprise entre 50°C et 150°C, de préférence entre 70°C et 120°C.

La solution absorbante issue de E1 est introduite par le conduit 5 dans la colonne C2 pour être régénérée. La colonne C2 est équipée d'un rebouilleur R1 et d'interne de mise en contact gaz/liquide. Dans C2, les composés réactifs de la solution absorbante sont séparés des composés acides. Les composés acides sont libérés sous forme gazeuse et évacués de C2 par le conduit 7. Le flux 7 de vapeur d'eau riche en composés acides est partiellement condensé par refroidissement et les condensats sont renvoyés en tête de C2 à titre de reflux. Une partie de la solution absorbante est prélevée en fond de la colonne C2 par le conduit 12 pour être chauffée par le rebouilleur R1 et réintroduite par le conduit 13 dans le fond de la colonne C2. La solution absorbante régénérée est

recueillie en fond de la colonne C2 par le conduit 6. Selon les propriétés de la solution absorbante, la température critique de démixtion est atteinte par chauffage dans E1 ou au cours de la régénération dans C2.

Selon l'invention, au cours de la régénération effectuée dans C2, on
5 prélève au moins une portion de solution absorbante sous forme diphasique et on sépare ladite portion en deux fractions : une fraction appauvrie en composés acides et une fraction enrichie en composés acides. Cette séparation est possible du fait de la caractéristique particulière de la solution absorbante qui présente la propriété de former deux phases liquides séparables lorsqu'elle a
10 absorbé une quantité déterminée de composés acides et lorsque la température est supérieure à une température critique. En effet, lors de l'étape de régénération effectuée dans C2, la solution absorbante est chauffée graduellement par de la vapeur d'eau provenant du rebouillage de la colonne effectué par R1. La solution absorbante voit donc sa température augmenter
15 au fur et à mesure de sa progression vers le fond de la colonne C2. Par ailleurs, la solution absorbante s'appauvrit en composés acides au fur et à mesure de sa progression dans C2 par effet de régénération. En d'autres termes, les sels formés par réaction des composés réactifs de la solution absorbante avec les composés acides dans C1 se décomposent dans C2 en libérant les composés
20 acides sous forme gazeuse et en produisant des composés réactifs régénérés. Lorsque la température de la solution absorbante est supérieure à la température critique et que la proportion de composés réactifs régénérés est suffisante, il y a apparition de deux phases séparables.

En référence à la figure 1, la colonne C2 comporte deux zones de mise
25 en contact Z1 et Z2 afin de mettre en contact la vapeur générée par le rebouilleur R1 avec la solution absorbante arrivant par le conduit 5. Z1 et Z2 sont munis de plateaux de distillation, de garnissage structuré ou en vrac. Les zones Z1 et Z2 sont séparées par le plateau collecteur P. La solution absorbante introduite dans C2 par le conduit 5 s'écoule le long de la zone Z1

jusqu'au plateau collecteur P. Une portion ou l'intégralité du liquide collecté par le plateau P est introduit par le conduit 8 dans le dispositif de séparation B1, par exemple un ballon séparateur. Compte tenu de l'effet de la hausse de température dans la colonne C2 et de l'appauvrissement en composés acides, la solution absorbante recueillie par le plateau P est dans des conditions favorables à une séparation de phases. De préférence, on effectue l'étape de séparation par démixtion lorsque la solution absorbante a libéré au moins 10% molaire, de préférence au moins 20% molaire, des composés acides qu'elle contenait avant entrée dans la première zone de mise en contact Z1. En d'autres termes, la solution absorbante soutirée par le conduit 8 comporte une teneur en composés acides inférieur d'au moins 10% molaire, de préférence d'au moins 20% molaire, à la composition de la solution absorbante arrivant dans Z1 par le conduit 5.

Le plateau collecteur P est équipé de cheminées pour permettre le passage du gaz depuis la zone Z2 vers la zone Z1. Le plateau collecteur P peut éventuellement être équipé de déversoirs pour qu'une partie du liquide recueilli par le plateau P puisse être directement distribuée dans la zone Z2 sans être prélevée par le conduit 8.

Dans le dispositif B1, la solution absorbante peut être séparée par décantation, centrifugation ou filtration. Dans B1, la solution absorbante est séparée en une première fraction liquide enrichie en composés acides, c'est-à-dire enrichie en composés actifs ayant réagi avec les composés acides, et en une deuxième fraction liquide appauvrie en composés acides, c'est-à-dire enrichie en composés actifs n'ayant pas réagi.

La deuxième fraction liquide appauvrie en composés acides est évacuée de B1 par le conduit 9, refroidie par l'échangeur de chaleur E3 puis introduit par le conduit 4 dans la colonne d'absorption C1.

La première fraction liquide enrichie en composés acides est évacuée de B1 par le conduit 10 pour être introduite dans C2 en tête de la zone Z2 afin d'en poursuivre la régénération. La solution absorbante régénérée est évacuée en fond de la colonne C2 par le conduit 6.

5 La position du soutirage 8 est choisie notamment en fonction de l'évolution de la température subie par la solution absorbante dans C2 sous l'effet du rebouillage R1 et du reflux introduit en tête de C2.

La chaleur libérée par le refroidissement de la solution absorbante récupérée en fond de la colonne C2 peut être récupérée pour chauffer différents flux devant être régénérés. Par exemple, en référence à la figure 1, la solution absorbante circulant dans le conduit 6 permet de réchauffer, dans l'échangeur de chaleur E1, la solution absorbante chargée en composés acides circulant par le conduit 3. Ensuite, cette solution est refroidie par l'échangeur E2 à la température de fonctionnement de la colonne C1, puis elle est introduite dans
10 C1 par le conduit 4.
15

La nature des composés réactifs de la solution absorbante peut être choisie en fonction de la nature du ou des composés acides à traiter pour permettre une réaction chimique réversible avec le ou les composés acides à
20 traiter. La structure chimique des composés réactifs peut aussi être choisie de manière à obtenir par ailleurs une stabilité accrue de la solution absorbante dans les conditions d'utilisation.

Les composés réactifs peuvent être par exemple et de façon non limitative des amines (primaires, secondaires, tertiaires, cycliques ou non,
25 aromatiques ou non, saturées ou non), des alcanolamines, des polyamines, des acides aminés, des sels alcalins d'acides aminés, des amides, des urées, des phosphates, des carbonates ou des borates de métaux alcalins.

Par exemple, on peut utiliser le composé réactif suivant : N,N,N',N'-Tétraméthylhexane-1,6-diamine, couramment nommé TMHDA.

Les composés réactifs peuvent être en concentration variable par exemple comprise entre 10% et 90% poids, de préférence entre 15% et 60% poids, de manière très préférée entre 20% et 50% poids, dans la solution aqueuse.

5 La solution absorbante peut contenir entre 10% et 90% poids d'eau.

Dans un mode de réalisation, les composés réactifs de la solution absorbante peuvent être mélangés avec une autre amine, contenant au moins une fonction amine primaire ou secondaire afin de jouer un rôle d'activateur. La solution absorbante peut contenir de l'activateur jusqu'à une concentration
10 de 20% poids, de préférence inférieure à 15% poids, de préférence inférieure à 10% poids.

Ce type de formulation est particulièrement intéressante dans le cas du captage du CO₂ dans les fumées industrielles, ou le traitement du gaz naturel contenant du CO₂ au dessus de la spécification désirée. En effet, pour
15 ce type d'applications, on cherche à augmenter la cinétique de captage du CO₂, afin de réduire la taille des équipements.

Une liste non exhaustive de composés pouvant être utilisés comme activateurs est donnée ci-dessous :

- 20 - MonoEthanolAmine,
- AminoEthylEthanolAmine,
- DiGlycolAmine,
- Pipérazine,
- N-(2-HydroxyEthyl)Pipérazine,
- 25 - N-(2-AminoEthyl)Pipérazine,
- N-MethylPipérazine,
- N-EthylPipérazine,
- N-PropylPipérazine,
- 1,6-HexaneDiAmine,

- 1,1,9,9-TetraMéthylDiPropylèneTriamine,
- Morpholine,
- Pipéridine,
- 3-(MetylAmino)PropylAmine,
- 5 - N-MethylBenzylAmine.

Dans un mode de réalisation, la solution absorbante, en particulier une solution absorbante à base de N,N,N',N'-tetramethylhexane-1,6-diamine, peut aussi contenir d'autres composés organiques. Ainsi, la solution absorbante
10 selon l'invention peut contenir des composés organiques non réactif vis-à-vis des composés acides (couramment nommé "solvant physique"), et qui permettent d'augmenter la solubilité d'au moins un ou plusieurs composés acides de l'effluent gazeux. Par exemple la solution absorbante peut comporter entre 5% et 50% poids de solvant physique tel que des alcools, des éthers de
15 glycol, des lactames, des pyrrolidones N-alkylées, des pipéridones N-alkylées, des cyclotétraméthylènesulfone, des N-alkylformamides, des N-alkylacétamides, des éthers-cétones ou des phosphates d'alkyles et leur dérivés. A titre d'exemple et de façon non limitative, il peut s'agir du méthanol, du tetraethylèneglycoldimethylether du sulfolane ou de la N-formyl
20 morpholine.

Dans un mode de réalisation, la solution absorbante, en particulier une solution absorbante à base de N,N,N',N'-tetramethylhexane-1,6-diamine, peut aussi comprendre un acide organique ou inorganique. Une liste non exhaustive
25 de composés acides pouvant être utilisés à cet effet est donnée ci-dessous :

- acide formique
- acide oxalique
- acide acétique
- acide propanoïque

- acide butanoïque
- acide aminé (Glycine, Taurine, etc.)
- acide phosphorique
- acide phosphoreux
- 5 - acide pyrophosphorique
- acide sulfurique
- acide sulfureux
- acide nitreux
- acide chlorhydrique.

10

Le procédé schématisé par le figure 1 peut être optimisé en effectuant une intégration thermique, comme représenté par la figure 6, afin d'améliorer le gain énergétique du procédé . Les références de la figure 6 identiques à celles de la figure 1 désignent les mêmes éléments. Sur la figure 6, le flux 9 est
15 refroidi dans E3 par échange thermique avec la solution absorbante chargée issue de B. Ainsi, E3 effectue un préchauffage de la solution chargée en CO₂ avant introduction dans la colonne C2.

Le procédé schématisé par le figure 1 peut être complété en effectuant
20 une étape de séparation de la solution absorbante en amont de la colonne C2, comme représenté par la figure 2. Les références de la figure 2 identiques à celles de la figure 1 désignent les mêmes éléments.

La solution absorbante chargée en composés acides obtenue en fond de C1 est réchauffée dans E1 puis dans l'échangeur E4. Elle ressort de E4 par le
25 conduit 14 à une température plus élevée. Dans les échangeurs E1 et E4, la solution absorbante chargée en composés acides est chauffée jusqu'à dépasser la température critique à laquelle la solution chargée en composés acides forme deux phases liquides séparables. Par exemple, la solution absorbante chargée en composés acides est chauffée à une température comprise entre

50°C et 150°C, de préférence entre 70°C et 120°C. Ainsi, le fluide circulant dans le conduit 14 est composé de deux phases liquides séparables : une phase riche en composés acides et une phase pauvre en composés acides. De plus, sous l'effet de la hausse de température, une partie des composés acides est libérée sous forme gazeuse. Les trois phases du fluide circulant dans le conduit 5 14 sont séparées dans le ballon de séparation BS1. Par exemple, les deux phase liquides sont séparées dans BS1 par décantation, centrifugation ou filtration. La fraction gazeuse issue en tête de BS1 est extraite par le conduit 15 et peut éventuellement être mélangée au flux 7. Une première fraction 10 liquide enrichie en composés acides, c'est-à-dire enrichie en composés actifs ayant réagi avec les composés acides, est envoyées par le conduit 5 dans la colonne de régénération C2. Une deuxième fraction liquide appauvrie en composés acides, c'est-à-dire enrichie en composés actifs n'ayant pas réagi, est évacuée de BS1 par le conduit 16 pour être introduit dans la colonne C1, par 15 exemple en étant mélangée avec la portion de solution absorbante circulant dans le conduit 9.

Selon l'invention, on peut effectuer plusieurs soutirages de solution absorbante au cours de la régénération.

20

La figure 3 propose un mode de réalisation de la colonne C2 mise en oeuvre dans les procédés décrits en référence aux figures 1, 2 et 6, dans lequel on effectue trois soutirages de solution absorbante.

En référence à la figure 3, la colonne C2 comporte quatre zones de mise 25 en contact distinctes Z1, Z2, Z3 et Z4 disposées de manière à ce que la solution absorbante passe successivement d'une zone à l'autre. Chaque zone est séparée de la précédente par l'un des plateaux collecteurs P1, P2 et P3. Les plateaux collecteurs sont équipés de cheminées pour permettre le passage ascendant du gaz depuis la zone de mise en contact située en amont vers la zone de mise en

contact située en aval. Les plateaux collecteurs peuvent éventuellement être équipés de déversoirs pour qu'une partie du liquide recueilli puisse être directement distribuée sur la zone de mise en contact située en aval.

La solution absorbante introduite dans C2 par le conduit 5 circule à travers la zone Z1, puis est collectée par le plateau P1. Le conduit 81 prélève au moins une partie du liquide collecté par P1 pour l'introduire dans le dispositif de séparation B11. Le conduit 9 permet d'évacuer de B11 une fraction de solution appauvrie en composés acides. Le conduit 101 renvoie la fraction de solution absorbante chargée en composés acides depuis le ballon B11 dans C2 en tête de la zone de mise en contact Z2.

La solution absorbante introduite dans C2 par le conduit 101 circule à travers la zone Z2, puis est collectée par le plateau P2. Le conduit 82 prélève au moins une partie du liquide collecté par P2 pour l'introduire dans le dispositif de séparation B12. Le conduit 91 permet d'évacuer de B12 une fraction de solution appauvrie en composés acides. Le conduit 102 renvoie la fraction de solution absorbante chargée en composés acides depuis le ballon B12 dans C2 en tête de la zone de mise en contact Z3.

La solution absorbante introduite dans C2 par le conduit 102 circule à travers la zone Z3, puis est collectée par le plateau P3. Le conduit 83 prélève au moins une partie du liquide collecté par P3 pour l'introduire dans le dispositif de séparation B13. Le conduit 92 permet d'évacuer de B13 une fraction de solution appauvrie en composés acides. Le conduit 103 renvoie la fraction de solution absorbante chargée en composés acides depuis le ballon B13 dans C2 en tête de la zone de mise en contact Z4.

La solution régénérée obtenue en fond de la zone de mise en contact Z4 est envoyée par le conduit 6 vers la colonne d'absorption C1.

Les fractions de solution absorbante appauvrie en composés acides évacués par les conduits 91 et 92 sont assemblés à celle arrivant par le conduit 9 afin d'être envoyées dans la colonne C1.

La régénération effectuée selon le schéma de la figure 3 permet d'évacuer trois fractions de solution absorbante par les conduits 9, 91 et 92.

On peut également mettre en oeuvre plusieurs colonnes de régénération afin de pratiquer une régénération avec soutirage de solution absorbante lors du transfert de la solution absorbante d'une colonne à l'autre. La figure 4 propose de remplacer la colonne C2 mise en oeuvre dans les procédés décrits en référence aux figures 1, 2 et 6, par les trois colonnes C21, C22 et C23 afin d'effectuer deux soutirages de solution absorbante. Lesdites colonnes C21, C22 et C23 sont équipées de moyens de mise en contact gaz/liquide. Les références de la figure 4 identiques à celles des figures 1 et 2 désignent les mêmes éléments.

La solution absorbante arrivant par le conduit 5 est introduite dans la colonne C21. La fraction gazeuse libérée dans C21 est évacuée par le conduit 7. La solution absorbante partiellement régénérée obtenue en fond de la colonne C21 est envoyée par le conduit 121 pour être chauffée par le rebouilleur R11. Une portion de la solution absorbante issue de R11 est renvoyée dans la colonne C21 par le conduit 131. La portion restante de solution absorbante est introduite par le conduit 81 dans le ballon séparateur B11. Le conduit 9 permet d'évacuer de B11 une fraction de solution appauvrie en composés acides. Le conduit 101 renvoie la fraction de solution absorbante chargée en composés acides dans la colonne C22.

La fraction gazeuse libérée dans C22 est évacuée par le conduit 71. Une portion de la solution absorbante issue de R12 est renvoyée dans la colonne C22 par le conduit 132. La portion restante de solution absorbante est introduite par le conduit 82 dans le ballon séparateur B12. Le conduit 91 permet d'évacuer de B12 une fraction de solution appauvrie en composés acides. Le conduit 102 renvoie la fraction de solution absorbante chargée en composés acides dans la colonne C23.

La fraction gazeuse libérée dans C23 est évacuée par le conduit 72. La solution absorbante partiellement régénérée obtenue en fond de la colonne C22 est envoyée par le conduit 122 pour être chauffée par le rebouilleur R12, puis introduite par le conduit 133 dans la colonne C23.

5 La solution absorbante régénérée est obtenue et évacuée en fond de C23 par le conduit 6 pour être envoyée vers la colonne d'absorption C1.

La régénération effectuée selon le schéma de la figure 4 permet d'évacuer deux fraction de solution absorbante par les conduits 9 et 91. Le fraction de solution absorbante appauvrie en composés acides évacuée par le conduit 91 est assemblée à celle circulant dans le conduit 9 pour être envoyées vers la colonne C1.

Dans le procédé décrit en référence à la figure 4, chacune des colonnes peut éventuellement fonctionner à des pressions différentes. En référence à la figure 4, dans le cas où la pression est plus importante dans C23 que dans C22, et plus importante dans C22 que dans C21, l'alimentation liquide des colonnes est montée en pression à l'aide des pompes P11 et P12. Au fur et à mesure de la régénération de la solution absorbante et grâce à la démixtion entre les colonnes, la solution absorbante s'appauvrit en amine, permettant une régénération à plus haute température et donc à plus haute pression. Cette configuration spécifique du procédé selon l'invention est avantageuse dans les cas où l'on cherche à comprimer les flux 7, 71 et 72 dans une étape ultérieure du procédé, par exemple dans le cas d'une liquéfaction ultérieure de ces flux.

La figure 5 schématise un autre mode de réalisation de la colonne C2 mise en oeuvre dans les procédés décrits en référence aux figures 1, 2 et 3, dans lequel l'étape de séparation est effectuée par un moyen disposé à l'intérieur de la colonne C2. En référence à la figure 5, la solution absorbante L1 en émulsion est collectée sur le plateau P qui est équipé d'un déversoir dans lequel la solution absorbante décanse. Les deux fractions L2 et L3 peuvent

alors être respectivement soutirées par les conduits 9 et 10 afin d'être soit réinjectée plus bas dans la colonne (conduit 10), soit retournée vers la zone d'absorption (conduit 9).

5 Le procédé et ses avantages selon la présente invention sont illustrés par les exemples de fonctionnement présentés ci-dessous.

Dans les exemples 1, 2 et 3, on effectue la décarbonatation des fumées en post-combustion, par une solution aqueuse de TMHDA à 35% poids, ayant
10 capté 2,5 mole de CO_2 par kilogramme de solution absorbante en fond de la colonne d'absorption. Cette solution absorbante est envoyée dans la colonne de régénération ayant une température moyenne de 90°C , supérieure à la température critique de la solution aqueuse de TMHDA. Le débit de solution absorbante est de 1000 kg/h.

15

Exemple 1 : Dans une mise en oeuvre classique –c'est-à-dire un procédé selon la figure 1 dans lequel la colonne de régénération C2 comporte une zone unique de mise en contact et pas de soutirage 8- , l'ensemble du débit de solution absorbante circulant dans la colonne d'absorption C1 circule
20 également dans la colonne de régénération C2. De bas en haut de la colonne de régénération C2, la solution absorbante s'appauvrit en CO_2 , atteignant une concentration nulle de CO_2 en fond de C2. La solution absorbante ainsi régénérée est renvoyée en tête de la colonne C1.

Exemple 2 : Dans une mise en oeuvre du procédé selon la figure 1, où
25 l'on soutire la phase pauvre en CO_2 lorsqu'elle représente 20% en masse du débit total de solution absorbante, on réalise un soutirage lorsque la concentration globale en CO_2 atteint 1,2 moles de CO_2 par kilogramme de solution absorbante en fond de la zone Z1. Après séparation liquide-liquide dans B1, un débit de 200 kg/h ne contenant pas de CO_2 est renvoyé par le

conduit 9 en tête de la colonne d'absorption C1 et un débit de 800 kg/h ayant une concentration de CO₂ de 1,5 moles par kilogramme de solution absorbante est renvoyé dans la zone Z2 par le conduit 10.

Exemple 3 : Dans une mise en oeuvre du procédé selon la figure 3, où
5 on soutire une phase pauvre en CO₂ lorsqu'elle représente 10% poids du débit total, on réalise trois soutirages.

Le premier soutirage est réalisé par le conduit 81 lorsque la concentration globale en CO₂ atteint 2,1 moles de CO₂ par kilogramme de solution absorbante en fond de la zone Z1. Après séparation liquide-liquide
10 dans B11, un débit de 100 kg/h ne contenant pas de CO₂ est alors renvoyé en tête de la colonne d'absorption C1 par le conduit 9 et un débit de 900 kg/h ayant une concentration de CO₂ de 2,3 moles par kilogramme de solution absorbante est renvoyé dans la zone Z2 par le conduit 101.

Le deuxième soutirage est réalisé par le conduit 82 lorsque la
15 concentration globale en CO₂ atteint 1,5 moles de CO₂ par kilogramme de solution absorbante en fond de Z2. Après séparation liquide-liquide B12, un débit de 90kg/h de solution absorbante ne contenant pas de CO₂ peut alors être renvoyée en tête de la colonne d'absorption C1 par le conduit 91 et un débit de 810 kg/h ayant une concentration de CO₂ de 1,63 moles par kilogramme de
20 solution absorbante est renvoyé dans la zone Z3 par le conduit 102.

Le troisième soutirage est réalisé par le conduit 83 lorsque la concentration globale en CO₂ atteint 0,8 moles de CO₂ par kilogramme de solution absorbante en fond de la zone Z3. Après séparation liquide-liquide B13, un débit de 81 kg/h de solution absorbante ne contenant pas de CO₂ est
25 renvoyée en tête de la colonne d'absorption C1 par le conduit 92 et un débit de 729 kg/h ayant une concentration de CO₂ de 0,89 moles par kilogramme de solution absorbante est renvoyé dans la zone Z4 par le conduit 103.

Les exemples 1 à 3 mettent en évidence l'intérêt d'un procédé mettant en oeuvre une démixtion et séparation de la solution absorbante en cours de régénération. En effet, en réalisant une ou plusieurs séparations liquide-liquide, on réduit le débit de solution absorbante dans le régénérateur C2 et on régénère une solution absorbante plus riche en CO₂, ce qui facilite la régénération.

Exemple 4 :

Le gaz à traiter est décrit dans le tableau suivant :

Flux	1
Composition (%mol)	
CO2	0.3
N2	0.63
H2O	0.7
Température (°C)	30
Pression (bar)	1
Débit gaz (t/h)	2520
Débit CO2 (t/h)	1036

10

Le procédé utilise une solution absorbante utilisant la TMHDA à 50% poids et capte 95% du CO₂ contenu dans le flux 1.

15 Dans une configuration (1) connue de l'état de l'art, la colonne de régénération comporte une seule section de régénération et aucun soutirage de la solution absorbante n'est effectué, aucune séparation de phase n'est prise en compte. En d'autre terme, la configuration (1) correspond à un procédé selon la figure 1 dans lequel la colonne de régénération C2 comporte une zone unique
20 de mise en contact et pas de soutirage 8.

A titre de comparaison, la configuration (2) correspond au procédé selon la figure 1. La colonne C2 comporte deux sections de régénération Z1 et

Z2, la solution absorbante est prélevée sur le plateau P, séparée dans B1, le flux 9 étant retourné dans C1 après avoir été refroidi dans E3, le flux 10 étant retourné dans C2 afin d'en poursuivre la régénération.

La configuration (3) correspond au procédé selon la figure 6. Par rapport à la configuration (2), le flux 9 est refroidi dans E3 par échange thermique avec la solution absorbante chargée, faisant office de préchauffage pour la colonne C2. Cette intégration thermique permet d'aller plus loin dans le gain énergétique du procédé.

Le tableau suivant indique l'énergie de régénération consommée dans chacune des configuration (1), (2) et (3) :

Configuration	1	2	3
Puissance régénération (MW)	872	820	750
Gain (%)	-	6%	14%

L'exemple 4 montre clairement l'avantage du procédé selon l'invention qui permet un gain énergétique important sur la chaleur de régénération de la solution absorbante.

Exemple 5 :

Dans l'exemple 5, le gaz à traiter, les performances et la configuration (1) restent identiques à ceux de l'exemple 4.

La configuration (4), correspondant au procédé selon la figure 4, comporte deux colonnes qui fonctionnent à des pressions différentes (dans la configuration (4), la colonne C23 de la figure 4 n'est pas mise en oeuvre). C21 fonctionne à 2,5 bars et 125°C avec une solution absorbante à 50% poids, de façon identique à la colonne de régénération dans la configuration (1). Après séparation des phases, la solution absorbante ne contient plus que 33% poids de TMHDA, ce qui permet de poursuivre la régénération dans C22 à une

température plus élevée. C22 fonctionne à 8 bars et 160°C avec une solution absorbante à 33% poids.

Le tableau suivant montre les résultats de la configuration (4) par rapport à la configuration (1), sans démixtion de la solution absorbante et dans une seule colonne de régénération.

Configuration	1	4
Puissance régénération (MW)	872	740
Gain (%)	-	15%
CO ₂ à 2,5 bars (t/h)	986	494
CO ₂ à 8 bars (t/h)	0	492

L'exemple 5 montre l'avantage énergétique de la configuration (4) avec 2 colonnes de régénération (gain de 15%). Un second avantage de cette configuration est l'obtention de 50% poids du flux de CO₂ à une pression plus élevée (8 bars au lieu de 2,5 bars). Dans l'optique de la compression du flux de CO₂, par exemple pour le transporter, le gain sur la section aval de compression sera très notable.

REVENDICATIONS

- 5 1) Procédé de désacidification d'un effluent gazeux comportant au moins un composé acide du groupe constitué par l'hydrogène sulfuré et le dioxyde de carbone, dans lequel on met en contact l'effluent gazeux avec une solution absorbante dans une zone de contact (C1) de manière à obtenir un effluent gazeux appauvri en composés acides et une solution absorbante chargée en
- 10 composés acides, la solution absorbante étant choisie pour sa propriété de former deux phases liquides séparables lorsqu'elle a absorbé une quantité de composés acides et qu'elle est chauffée, et dans lequel on régénère la solution absorbante chargée en composés acides en effectuant les étapes suivantes :
- a) on introduit au moins une partie de la solution absorbante chargée en
- 15 composés acides dans une première zone de régénération (Z1) de manière à produire une solution absorbante partiellement régénérée,
- b) on prélève au moins une partie de la solution absorbante partiellement régénérée de la première zone de régénération (Z1) et on sépare (B1) la solution prélevée en une fraction enrichie en composés acides et une
- 20 fraction appauvrie en composés acides,
- c) on introduit ladite fraction enrichie en composés acides obtenue à l'étape b) dans une deuxième zone de régénération (Z2) de manière à produire une solution absorbante régénérée,
- d) on recycle au moins ladite fraction appauvrie en composés acides et
- 25 ladite solution absorbante régénérée dans la zone de mise en contact (C1).

2) Procédé selon la revendication 1, dans lequel au cours de l'étape c) on effectue au moins une étape complémentaire de prélèvement d'au moins une

partie de solution absorbante en circulation dans la deuxième zone de régénération, on sépare la solution absorbante prélevée en un liquide enrichi en composés acides et un liquide appauvri en composés acides, le liquide appauvri en composés acides étant recyclée dans la zone de mise en contact, le
5 liquide enrichi en composés acides étant réintroduit dans la deuxième zone de contact.

3) Procédé selon l'une des revendications 1 et 2, dans lequel la première et la deuxième zone de régénération (Z1; Z2) sont disposées dans une colonne
10 de régénération (C2).

4) Procédé selon la revendication 3, dans lequel on effectue l'étape b) dans un dispositif disposé à l'intérieur de ladite colonne de régénération (C2).

15 5) Procédé selon l'une des revendications 1 et 2, dans lequel la première zone de régénération est disposée dans une première colonne, la deuxième zone de régénération est disposée dans une deuxième colonne.

6) Procédé selon la revendication 1, dans lequel avant d'effectuer l'étape
20 a), on chauffe la solution absorbante chargée en composés acides, on sépare de la solution absorbante un flux appauvri en composés acides et on recycle le flux en l'introduisant dans la zone de mise en contact.

7) Procédé selon la revendication 6, dans lequel, la solution absorbante
25 chargée en composés acides est chauffée à une température comprise entre 50°C et 150°C.

8) Procédé selon l'une des revendications précédentes, dans lequel on distille dans la première zone de régénération (Z1) et dans la deuxième zone de

régénération (Z2) la solution absorbante de manière à produire une solution absorbante régénérée appauvrie en composés acides en libérant des composés acides sous forme gazeuse.

5 9) Procédé selon l'une des revendications précédentes, dans lequel la zone de contact (C1) est composée d'une colonne garnie de moyens de mise en contact entre un gaz et un liquide, et dans lequel à l'étape d), la fraction appauvrie en composés acides et la solution absorbante régénérée sont introduites en tête de la colonne.

10

10) Procédé selon l'une des revendications précédentes, dans lequel, à l'étape b) on utilise l'une des techniques de séparation suivantes: décantation, centrifugation, filtration.

15 11) Procédé selon l'une des revendications précédentes, dans lequel la solution absorbante comporte un composé réactif en phase aqueuse, le composé réactif étant choisi dans le groupe constitué par: les amines, les alcanolamines, les polyamines, les acides aminés, les sels alcalins d'acides aminés, les amides, les urées, les phosphates, les carbonates et les borates de
20 métaux alcalins.

12) procédé selon l'une des revendications précédentes, dans lequel l'effluent gazeux est choisi dans le groupe constitué par le gaz naturel, le gaz de synthèse, les fumées de combustion, les gaz de raffinerie, les gaz obtenus en
25 queue du procédé Claus, les gaz de fermentation de biomasse.

1/6

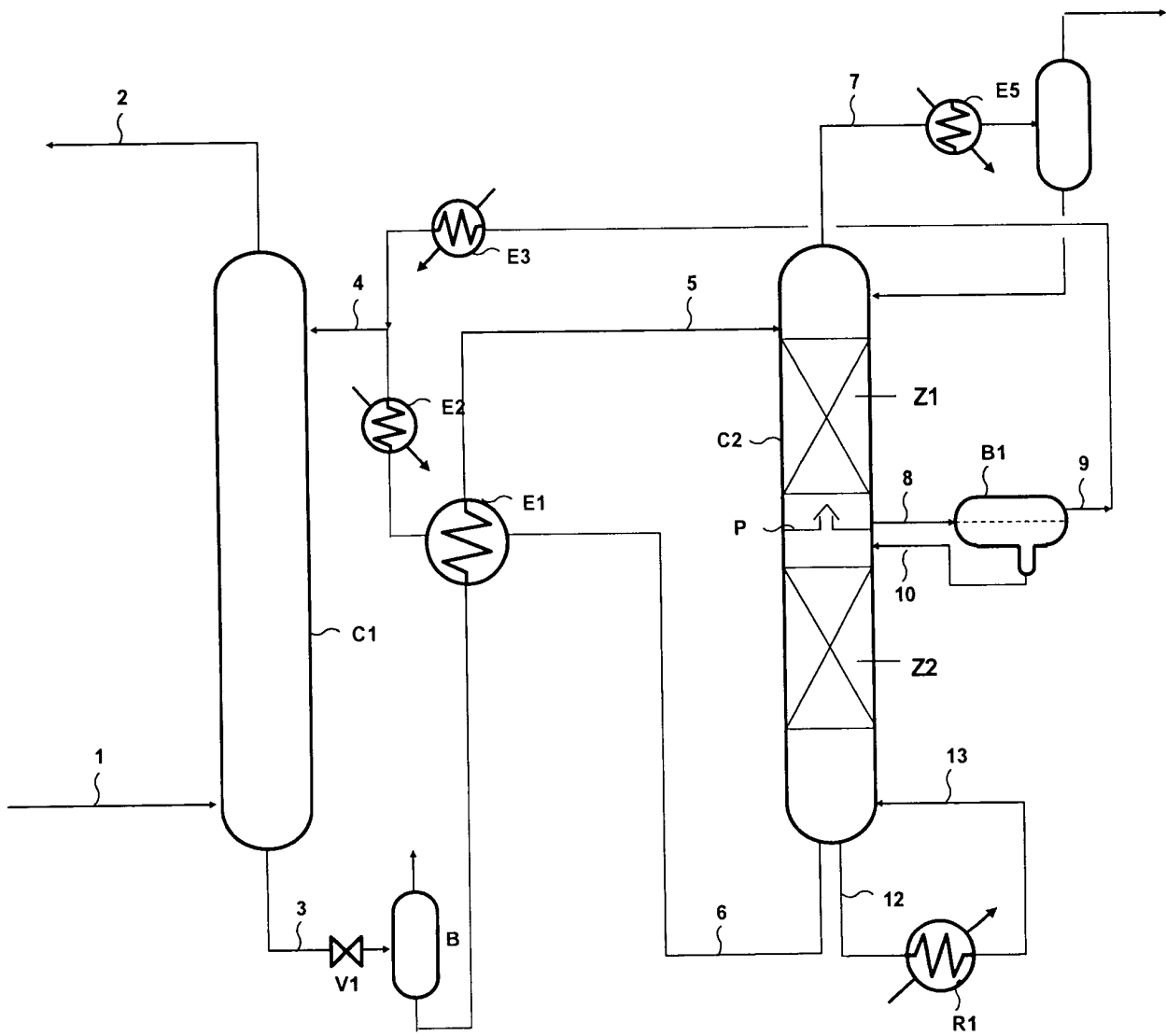


FIG 1

2/6

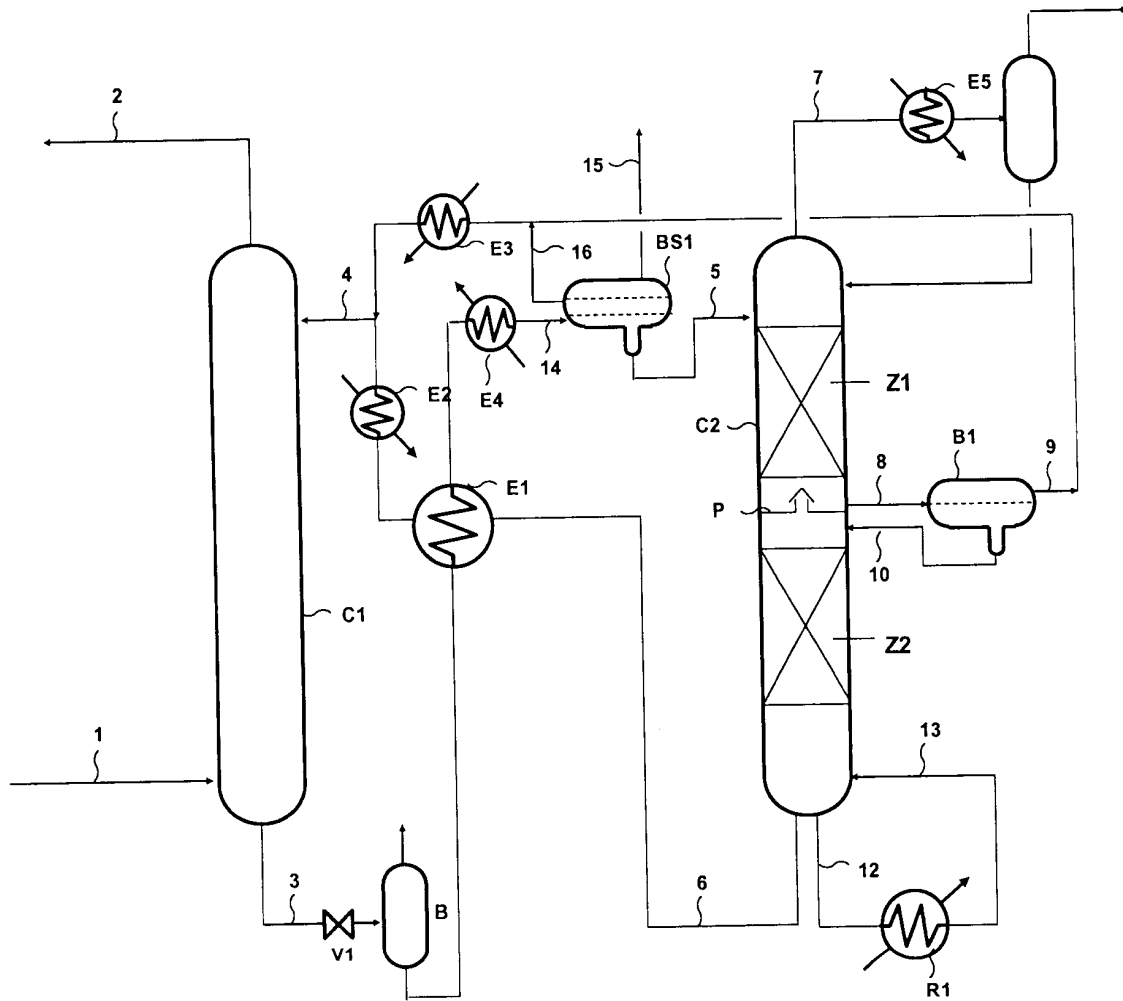


FIG 2

4/6

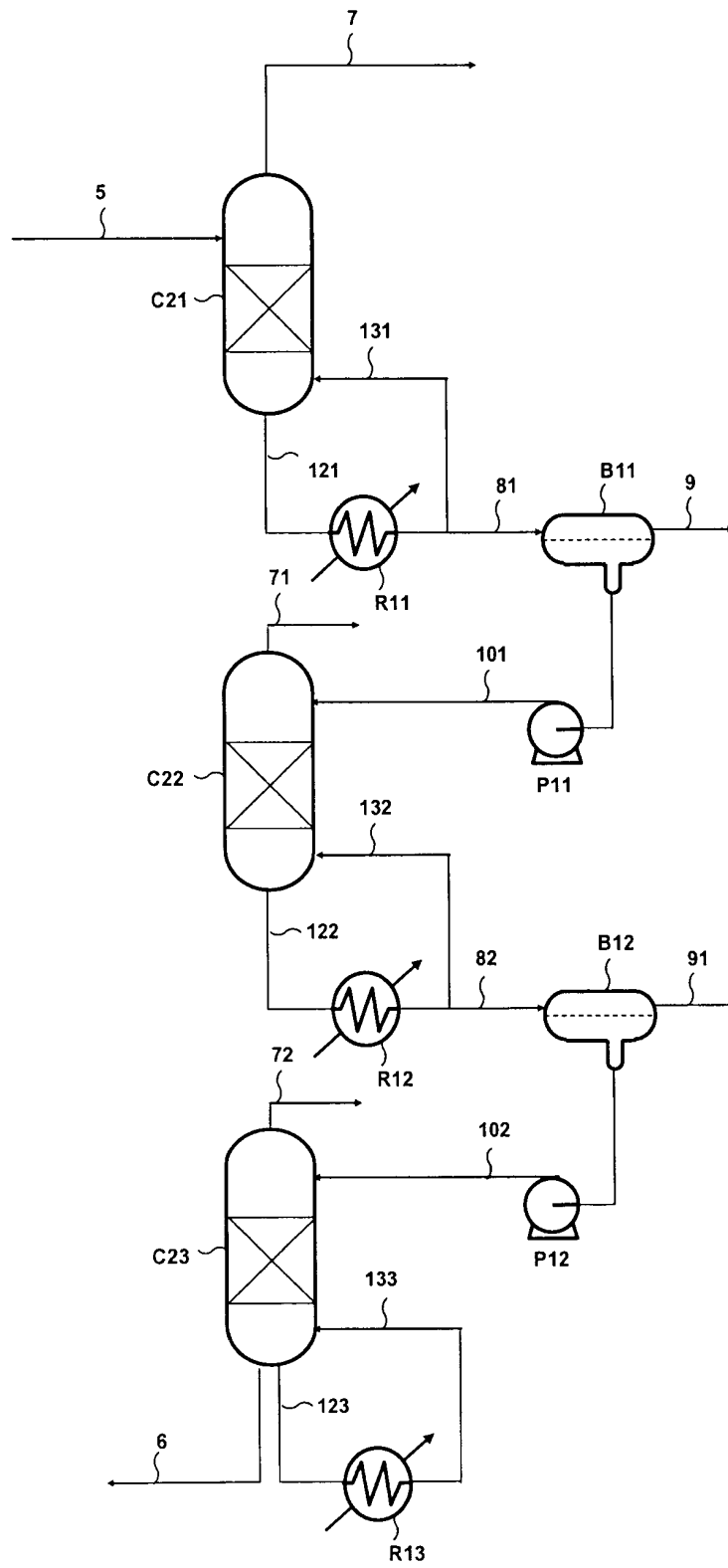


FIG 4

5/6

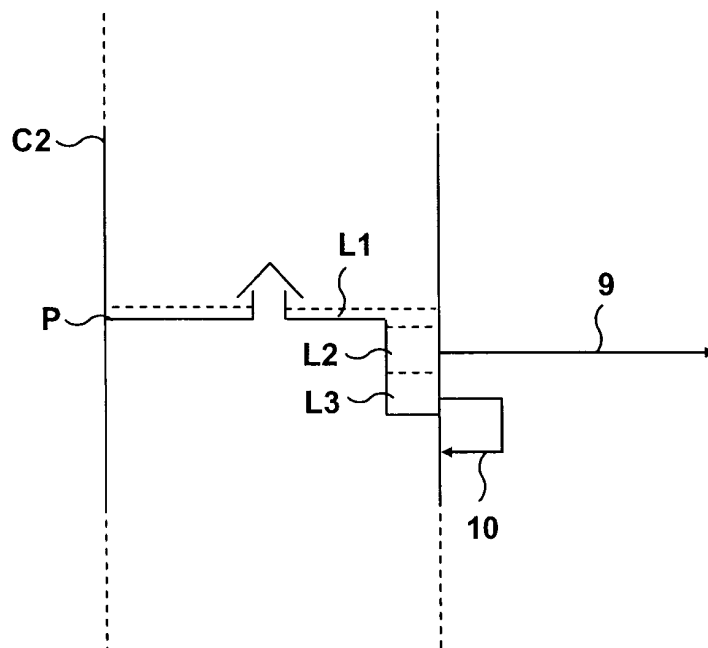


FIG 5

6/6

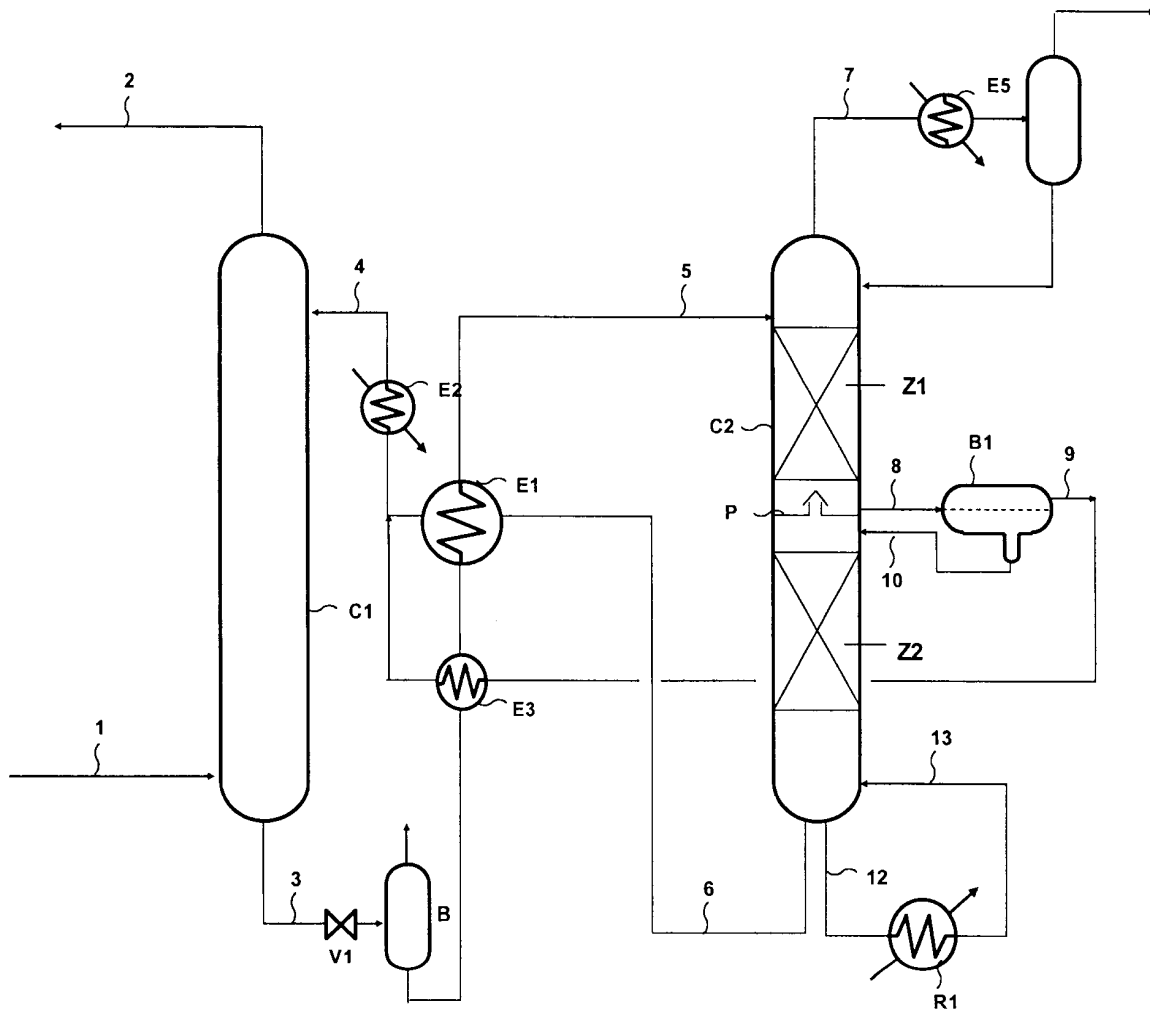


FIG 6



**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**

N° d'enregistrement
national

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

FA 716539
FR 0806511

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 2 877 858 A (INST FRANCAIS DU PETROLE [FR]) 19 mai 2006 (2006-05-19) * figures 1-5 * * page 2, ligne 7 - page 3, ligne 7 * * page 3, ligne 9 - page 5, ligne 16 * * page 11, ligne 20 - page 13, ligne 14 * * page 24, ligne 13 - ligne 15 * -----	1-12	B01D53/14 B01D53/40 B01D53/62 B01D53/52
X	FR 2 898 284 A (INST FRANCAIS DU PETROLE [FR]) 14 septembre 2007 (2007-09-14) * page 1, ligne 1 - page 2, ligne 14 * * page 6, ligne 26 - page 9, ligne 3 * * figure 1 * -----	1	
X	FR 2 900 841 A (INST FRANCAIS DU PETROLE [FR]) 16 novembre 2007 (2007-11-16) * page 1, ligne 1 - ligne 21 * * page 6, ligne 1 - page 8, ligne 5 * * figure 1 * -----	1	
X	FR 2 900 843 A (INST FRANCAIS DU PETROLE [FR]) 16 novembre 2007 (2007-11-16) * page 3, ligne 6 - ligne 26 * * page 9, ligne 20 - page 15, ligne 23; figure 1 * -----	1	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC) B01D
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
24 juin 2009		Burkhardt, Thorsten	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		T : théorie ou principe à la base de l'invention	
X : particulièrement pertinent à lui seul		E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure	
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie		à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure.	
A : arrière-plan technologique		D : cité dans la demande	
O : divulgation non-écrite		L : cité pour d'autres raisons	
P : document intercalaire		
		& : membre de la même famille, document correspondant	

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 0806511 FA 716539**

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 24-06-2009

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 2877858	A	19-05-2006	EP 1656983 A1	17-05-2006
			JP 2006136885 A	01-06-2006
			US 2006104877 A1	18-05-2006

FR 2898284	A	14-09-2007	AU 2007226446 A1	20-09-2007
			EP 1996313 A1	03-12-2008
			WO 2007104856 A1	20-09-2007

FR 2900841	A	16-11-2007	AUCUN	

FR 2900843	A	16-11-2007	US 2007264180 A1	15-11-2007
