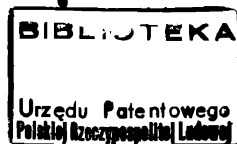


CNOc 1/08



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 46439

Kl. 12 r, 1/02
Kl. internat. C 10 c

Zakłady Koksochemiczne „Hajduki“*)
Przedsiębiorstwo Państwowe
Chorzów-Batory, Polska

Sposób frakcjonowania smoły koksowniczej

Patent trwa od dnia 12 lutego 1960 r.

Dotychczas smołę koksowniczą destyluje się na urządzeniach ciągłych, jedno- lub wielokolumnowych.

Temperatury wrzenia trąkcyj olejowych, odbieranych przy destylacji smoły zająbiają się, powodując nie ostry rozdział składników głównych, jak fenol, krezole, naftalen itp. w poszczególnych frakcjach.

Również z instalacji periodycznych, na których destyluje się olej odciekowy panaftalenowy, otrzymuje się frakcje oleju karbolowego i naftalenowego niedość dokładnie wycięte, w ilości około 3—3,5% oleju karbolowego i 40—45% oleju naftalenowego. Resztę oleju częś-

ciowo zżywiczalego podczas destylacji kieruje się do preparacji smół.

Stwierdzono, że wad obu tych procesów można uniknąć przez dozowanie odwodnionego oleju odciekowego panaftalenowego do kolumny, destylującej smołę koksowniczą. Sposób według wynalazku polega na tym, że do kolumny frakcjonującej smołę koksowniczą, pomiędzy półki odbioru oleju naftalenowego i płuczkowego, w sposób ciągły wprowadza się olej odciekowy panaftalenowy.

Układ cieplny kolumny zabezpiecza się przez zwiększenie temperatury smoły w piecu rurowym.

Dodatkowe wprowadzenie oleju odciekowego panaftalenowego powoduje zwiększenie efektu rozdziału składników destylowanej smoły, oraz pełne rozdestylowanie wprowadzonego oleju, co

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są: inż. Jan Nowak, mgr inż. Andrzej Śladek, mgr inż. Herbert Pietrucha, inż. Werner Kuszka i inż. Julian Wójcik.

ma bardzo duże znaczenie dla poprawy ekonomicznego procesu.

Przykład. Do 40-półkowej kolumny frakcjonującej o ciągłym bocznym odbiorze produktów, destylującej smołę koksowniczą, 4 półki poniżej punktu odbioru oleju naftalenowego, wprowadza się odwodniony olej odciekowy z produkcji naftalenu w ilości około 15%. Otrzymuje się frakcje olejów o następujących granicach wrzenia:

olej karbolowy	184°—208° C
olej naftalenowy	212°—230° C
olej płuczkowy	236°—288° C
olej antracenowy	238°—343° C

oraz zwiększony odbiór frakcji olejowych bez

równoczesnego zmniejszenia zdolności przerobowej smoły koksowniczej.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób frakcjonowania smoły koksowniczej przez destylację na kolumnie półkowej o ciągłym bocznym odbiorze produktów, znamieny tym, że do kolumny pomiędzy półki odbioru oleju naftalenowego i płuczkowego w sposób ciągły wprowadza się odwodniony olej odciekowy ponaftalenowy.

Zakłady Koksochemiczne
„Hajduki”

Przedsiębiorstwo Państwowe