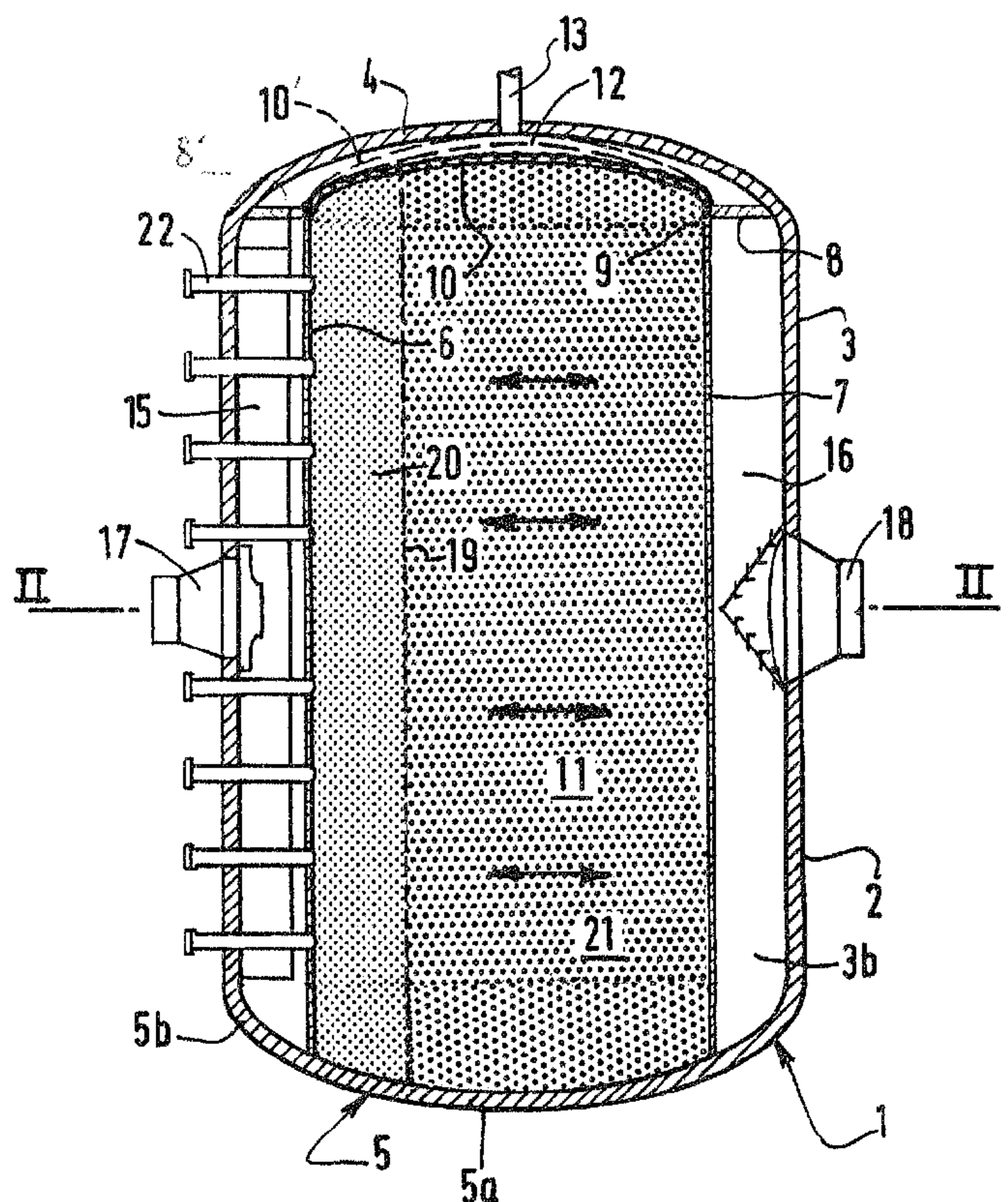




(22) Date de dépôt/Filing Date: 1991/10/10
 (41) Mise à la disp. pub./Open to Public Insp.: 1992/04/12
 (45) Date de délivrance/Issue Date: 2002/03/26
 (30) Priorité/Priority: 1990/10/11 (90 12 537) FR

(51) Cl.Int.⁵/Int.Cl.⁵ B01D 53/04
 (72) Inventeurs/Inventors:
 Vigor, Xavier, FR;
 Hay, Léon, FR
 (73) Propriétaire/Owner:
 L'AIR LIQUIDE, SOCIETE ANONYME POUR L'ETUDE
 ET L'EXPLOITATION DES PROCED ES GEORGES
 CLAUDE, FR
 (74) Agent: SWABEY OGILVY RENAULT

(54) Titre : PROCÉDE DE SEPARATION PAR ADSORPTION ET ADSORBEUR
 (54) Title: PROCESS FOR SEPARATION BY ADSORPTION AND ADSORBER



(57) Abrégé/Abstract:

L'adsorbent de forme allongée, typiquement verticale, est rempli d'adsorbant entre des panneaux perforés, avec une partie de faible granulométrie et, typiquement, une partie de forte granulométrie. Le gaz circule horizontalement entre les deux panneaux formant fenêtres d'alimentation ou évacuation. Cette disposition permet de réduire la durée de cycle à moins de 60 secondes et d'assurer les mêmes performances avec un investissement moindre. Application à la séparation gazeuse, notamment pour obtenir de l'oxygène à partir d'air.

2053211

ABREGE DESCRIPTIF

L'adsorbeur de forme allongée, typiquement verticale, est rempli d'adsorbant entre des panneaux perforés, avec une partie de faible granulométrie et, typiquement, une partie de forte granulométrie. Le gaz circule horizontalement entre les deux panneaux formant fenêtres d'alimentation ou évacuation. Cette disposition permet de réduire la durée de cycle à moins de 60 secondes et d'assurer les mêmes performances avec un investissement moindre. Application à la séparation gazeuse, notamment pour obtenir de l'oxygène à partir d'air.

Procédé de séparation par adsorption et adsorbant

La présente invention concerne un procédé de séparation par adsorption d'au moins un constituant d'un mélange gazeux, du genre où ledit mélange gazeux circule dans une masse d'adsorbant dans un adsorbant qui subit des variations cycliques de pression.

En pratique, un tel procédé, notamment lorsqu'il est mis en oeuvre industriellement pour la production d'oxygène par séparation d'air, conduit à des cycles dont la durée ne descend pas actuellement en dessous de 2 x 45 secondes pour un système à deux adsorbants, avec les performances suivantes :

- rendement 40 à 60 % ;
- productivité environ de 15 Nm³/h/m³ (Nm³/h O₂ produit par m³ d'adsorbant).

Les adsorbants sont réalisés sous forme :

- généralement de cylindres verticaux avec circulation verticale de gaz ;
- le cas échéant pour les grosses tailles, de cylindres horizontaux toujours avec circulation de gaz.

Ces dispositions sont les plus pratiques pour le remplissage des adsorbants et permettent de conserver un lit d'épaisseur homogène de tamis moléculaire adsorbant même lorsque celui-ci se tasse (le tassement est évalué à environ 5 % pour des particules sphériques).

La section de passage est calculée pour que, lors de la circulation verticale ascendante, le gaz ne risque pas de "décoller" les grains d'adsorbant sous l'effet d'une vitesse excessive, ce qui conduirait en effet à réduire rapidement l'adsorbant en poussière sous l'action du phénomène d'attrition, ou frottement mutuel des particules.

Les adsorbants sont également étudiés pour avoir une distribution homogène de gaz. Celle-ci est facilement réalisable dans un cylindre vertical à circulation verticale (ascendante et descendante), mais cette disposition ne convient qu'aux installations de faible capacité, du fait que la section de passage est alors technologiquement limitée.

L'objectif de l'invention est de parvenir à un investissement plus faible en réduisant la durée de cycle pour augmenter la productivité. Le volume d'adsorbant nécessaire est alors réduit, ainsi que la taille des adsorbants, ces deux parties constituant une part importante de l'investissement de l'installation.

Cependant, la réduction de la durée de cycle en dessous de 2 x 45 secondes n'a pas à ce jour été réalisée dans des installations industrielles de capacité significative, telles par exemple une production d'oxygène supérieure à 5 tonnes/jour pour les raisons suivantes :

- risque de baisse des performances avec les adsorbants actuels, en particulier baisse du rendement et augmentation de la consommation d'énergie. L'adsorption est en effet limitée par des phénomènes cinétiques ;
- vitesse de gaz trop importante et attrition de l'adsorbant dans les adsorbants actuels ;
- pertes de charge importantes également pour les épaisseurs de lits actuelles.

Le but de la présente invention est d'apporter des solutions à ces différents problèmes et de parvenir à un procédé de séparation par adsorption à durée de cycle comprise entre 20 secondes (2 x 10) et 60 secondes (2 x 30) avec des performances (rendement/énergie) maintenues à un haut niveau soit :

- un rendement de 40 à 60 % ;
- une productivité qui s'accroît alors à environ $45 \text{ Nm}^3/\text{h}/\text{m}^3$.

L'obtention de telles performances permet de diminuer par un facteur trois environ (rapport de productivités) le volume d'adsorbant et des adsorbants, et de réaliser ainsi une économie importante (20 à 50 %) sur l'investissement du matériel (qui comprend les adsorbants, vannes, tuyauteries et les machines nécessaires au fonctionnement du cycle).

Il est à noter que la taille des vannes, tuyaux et machines reste la même à partir du moment où le rendement est conservé entre une installation à $15 \text{ Nm}^3/\text{h}/\text{m}^3$ de productivité et celle à $45 \text{ Nm}^3/\text{h}/\text{m}^3$.

Le gain d'investissement est donc réalisé sur la quantité d'adsorbant (divisée par trois) et le coût des adsorbants : faible volume, transport et montage facilités.

Cet objectif de l'invention est atteint en ce qu'on fait circuler le mélange gazeux selon une première direction, typiquement horizontale, dans une masse d'adsorbant ayant une dimension principale, orthogonale à la première direction, supérieure à la dimension (ou épaisseur) moyenne de l'adsorbant dans le sens de circulation du gaz, la masse d'adsorbant présentant au moins une partie aval, par rapport au sens de cheminement des gaz en phase de production, qui est formée de particules d'adsorbant fines, dont la granulométrie moyenne est inférieure à 1,7 mm, typiquement entre 0,4 et 1,5 mm, de préférence entre 0,8 et 1,2 mm, et en ce qu'on réalise un cycle de durée comprise entre 20 secondes et 60, typiquement entre 40 et 50 secondes, en limitant à 200 mb (2×10^4 Pa), typiquement entre 50 et 100 mb, la perte de charge entre entrée et sortie de la masse adsorbante lors de l'introduction du mélange gazeux à traiter.

Selon le procédé rappelé ci-dessus, la finesse granulométrique de l'adsorbant permet d'accroître la cinétique de l'adsorption, alors que la vitesse des gaz est accrue. De plus, une circulation horizontale des gaz permet de repousser l'apparition du phénomène d'attrition à des vitesses de cinq à sept fois supérieures à celles mises en oeuvre en circulation verticale ascendante.

L'invention prévoit diverses mises en oeuvre du procédé, séparément ou en combinaison :

- on peut faire en sorte que la totalité de la masse adsorbante soit réalisée en particules fines de 0,4 - 1,7 mm, de préférence de 0,8 - 1,5 mm, ou bien qu'une partie aval seulement de la masse adsorbante soit réalisée avec lesdites particules fines alors qu'une partie amont, selon le sens de cheminement du mélange gazeux en phase de production, est réalisée en particules de granulométrie supérieure à 1,7 mm, par exemple de l'ordre de 2 mm. Dans ce second cas, le pourcentage en poids de particules fines d'adsorbant par rapport au poids total de la masse d'adsorbant est avantageusement compris entre 30 et 70 % ;

- de préférence, la dimension principale de la masse d'adsorbant représente de 1,5 à 3 fois la dimension moyenne de la masse d'adsorbant dans le sens de circulation du mélange gazeux en phase de production.

L'invention concerne également un adsorbeur qui se caractérise en ce que l'enceinte d'adsorbeur présente une dimension allongée selon une direction dite longitudinale, avec à l'intérieur de l'enceinte deux panneaux perforés longitudinaux écartés l'un de l'autre, définissant d'une part entre eux et une partie de la paroi d'enceinte une chambre contenant des particules adsorbantes de dimensions inférieures à 1,7 mm, d'autre part entre eux et le reste de l'enceinte deux collecteurs longitudinaux d'admission/évacuation de gaz, chacune avec un embout tubulaire de traversée de la paroi d'enceinte pour l'admission/évacuation du gaz dans/hors l'adsorbeur.

Selon une forme préférentielle de réalisation, l'adsorbeur comporte des moyens compensateurs de tassement de l'adsorbeur dans la chambre. Par exemple, les panneaux perforés s'étendent, à une extrémité longitudinale de l'adsorbeur, jusqu'à une faible distance d'une paroi de fond d'adsorbeur, les moyens compensateurs comportant une paroi déformable, par exemple réalisée en matériau élastique, définissant ainsi une chambre de fond d'adsorbeur étanche équipée d'un embout de traversée de mise sous pression ou dépression gazeuse. Grâce à cette disposition, on peut assurer d'une part un maintien substantiel en position des particules d'adsorbant sous l'effet de compression du diaphragme, dû à la mise en oeuvre d'une pression qui est au moins égale à la pression haute de cycle, d'autre part et surtout éviter tout passage préférentiel du gaz dans un volume libre en tête d'enceinte, qui ne manquerait pas de se créer à la suite d'un tassement ultérieur inévitable de l'adsorbant.

Les caractéristiques et avantages de la présente invention ressortiront de la description suivante de modes de réalisation, donnée à titre illustratif mais nullement limitatif, faite en relation avec les dessins annexés, sur lesquels :

- la figure 1 est une coupe selon un plan vertical d'un adsorbeur selon l'invention ; et
- la figure 2 une coupe horizontale de l'adsorbeur de la figure 1.

L'adsorbeur 1 comporte une enceinte 2 avec une paroi latérale 3 en forme de virole cylindrique à extension dite longitudinale -ici verticale- qui est supérieure à son diamètre et fermée à ses extrémités par deux fonds bombés extérieurement 4 et 5. A l'intérieur de l'enceinte 2 sont agencés deux panneaux perforés parallèles 6 et 7, par exemple des grilles, qui s'étendent depuis le

fond inférieur 5 jusqu'à une faible distance du fond supérieur 4, où ils se raccordent à la paroi latérale 3 par des parois transversales 8 et 8'. Un diaphragme ou membrane élastique 10 est fixé sur toute sa périphérie à la fois le long du bord interne 9 des parois transversales 8 et 8' et pour le reste à la paroi de l'enceinte 3 de façon à définir ainsi d'une part une chambre d'adsorbant 11 délimitée entre une partie 5a du fond 5, les panneaux perforés 6 et 7, une partie 3a de la paroi latérale 3 et la membrane 10, et d'autre part une chambre de compression étanche 12 de l'adsorbant 11 entre le fond supérieur 4 et la membrane 10. Le fond 4 est équipé à cet effet d'un embout tubulaire 13 pour mettre sous pression de service la chambre 12.

Les panneaux perforés 6 et 7 définissent extérieurement deux collecteurs internes de distribution gazeuse 15 et 16 entre chaque panneau 6 et 7 et la partie adjacente 3b de paroi latérale 3, une partie 5b du fond 5 et la paroi haute 8, et chaque collecteur 15-16 est équipé d'un large embout tubulaire 17, 18 respectivement, pour le raccordement à une conduite extérieure d'admission et/ou de soutirage de gaz.

Dans la réalisation représentée, la chambre d'adsorbant 11 est emplie d'adsorbants de granulométries différentes qui s'étendent côte à côte en deux strates verticales, en contact mutuel par une face de contact verticale 19. A gauche (sur les dessins) de la face 19 se situe l'adsorbant 20 le plus fin, de granulométrie comprise entre 0,4 et 1,7 mm, typiquement entre 0,8 et 1,5 mm, alors qu'à droite de cette face 19 se situe un adsorbant 21 de granulométrie habituelle, typiquement comprise entre 1,7 et 2,4 mm, généralement de l'ordre de 2 mm.

La mise en place de ces deux masses d'adsorbant est maintenant décrite :

L'adsorbeur est équipé selon une ligne verticale d'une pluralité de tronçons tubulaires 22 qui s'étendent radialement de l'extérieur de la paroi cylindrique 3 jusqu'à déboucher au travers du panneau perforé 6.

Sur le site de construction, l'adsorbeur 1 est placé "à plat", c'est-à-dire avec sa paroi cylindrique longitudinale selon une extension horizontale, avec les tronçons tubulaires 22 verticaux et en

position haute. On peut alors introduire, à travers les tronçons 22, des conduits et appareils de remplissage et dispersion de particules et on prend soin d'introduire d'abord les particules de plus forte granulométrie, puis les particules plus fines, pour constituer successivement la couche 21, puis la couche 20. Pendant cette opération, la chambre 12 est mise sous dépression et la membrane 10 est amenée au voisinage, voire au contact de la face interne du fond bombé 4 (position 10' à la figure 1), libérant ainsi le maximum d'espace pour les particules qui sont à l'état plus ou moins foisonnant. Après remplissage complet, une pression est appliquée dans la chambre de compression 12, de sorte que le diaphragme 10 reste appliqué contre la masse de particules en les comprimant (position 10 à la figure 1). Cette pression est maintenue ou entretenue définitivement.

Sur le site de production, l'adsorbeur est monté verticalement, comme représenté à la figure 1. L'entrée du mélange à traiter s'effectue par l'embout 18 et le collecteur 16 (sens dit co-courant), le panneau perforé 7 formant fenêtre d'entrée, alors que le collecteur 15, l'embout 17 et le panneau 6 formant fenêtre de sortie servant à différents soutirages (sens co-courant) et/ou admission (sens contre-courant). De même différents soutirages peuvent s'effectuer par le collecteur 16 et l'embout 18 (sens contre-courant).

Le procédé et l'adsorbeur décrit peuvent être utilisés dans de nombreuses applications de séparation gazeuse, notamment pour obtenir de l'oxygène à partir d'air. Dans ce cas, l'adsorbeur sera constitué par exemple de particules d'aluminé 5A pour la couche 21 et 13X pour la couche 20.

REVENDICATIONS

1. Procédé de séparation par adsorption d'au moins un constituant d'un mélange gazeux, du genre où le mélange gazeux circule au travers d'au moins une masse d'adsorbant dans un adsorbeur qui peut subir des variations cycliques de pression, caractérisé en ce qu'on fait circuler le mélange gazeux selon une première direction dans la masse d'adsorbant, caractérisé en ce que la masse a une dimension principale, orthogonale à la première direction et supérieure à la dimension moyenne de la masse d'adsorbant dans le sens de la circulation du mélange gazeux, la masse d'adsorbant présentant au moins une partie située à l'aval par rapport au sens de cheminement des gaz en phase de production, qui est formée de particules dont la granulométrie est inférieure à 1,7 mm, et en ce qu'on réalise un cycle de durée comprise entre 20 et 60 secondes, en limitant à 200 mb la perte de charge entre l'entrée et la sortie de la masse d'adsorbant lors du passage du mélange gazeux à traiter.
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la granulométrie des particules d'adsorbant se situe entre 0,8 et 1,5 mm.
3. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la durée du cycle se situe entre 40 et 50 secondes.
4. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la perte de charge est limitée à une valeur de l'ordre de 100 mb.
5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que la perte de charge est limitée à une valeur de l'ordre de 50 mb.

6. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'une partie amont de la masse d'adsorbant, selon le sens de cheminement du mélange gazeux en phase de production, est formée de particules de granulométrie supérieure à 1,7 mm.
7. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la totalité de la masse d'adsorbant présente est réalisée en particules fines de granulométrie comprise entre 0,4 et 1,7 mm.
8. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le pourcentage en poids de particules fines d'adsorbant par rapport au poids total de la masse d'adsorbant est compris entre 30 et 70 %.
9. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la dimension principale de la masse d'adsorbant représente de 1,5 fois à 3 fois la dimension moyenne de la masse d'adsorbant.
10. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la première direction est horizontale.
11. Procédé de remplissage d'une enceinte d'adsorbeur, avec au moins une masse d'adsorbant, présentant une forme cylindrique selon un axe longitudinal et muni de tronçons tubulaires de remplissage traversant une partie de la paroi d'enceinte et communiquant avec une chambre de masse d'adsorbant à l'intérieur de l'enceinte de façon à ce que l'enceinte soit placée à l'horizontale selon son axe longitudinal et que les tronçons tubulaires de remplissage s'étendent vers le haut pour que la masse ou des particules fines d'adsorbant puissent être introduites dans la chambre de masse d'adsorbant, et lorsque la chambre est complètement remplie, on élève l'enceinte pour que son axe longitudinal atteigne la verticale.

12. Adsorbent pour la séparation de mélange gazeux, comprenant une enceinte fermée renfermant au moins une masse d'adsorbant constituée de particules fines d'adsorbant, caractérisé en ce que l'enceinte présente une dimension principale selon une direction dite longitudinale et renferme deux panneaux perforés longitudinaux, parallèles, écartés l'un de l'autre, définissant entre eux et une partie de la paroi d'enceinte, une chambre contenant des particules adsorbantes de la masse d'adsorbant, l'un des panneaux définissant avec la partie adjacente de la paroi d'enceinte, un collecteur d'admission, un embout tubulaire d'admission de traversée de la paroi d'enceinte et communiquant avec le collecteur d'admission pour la réception du mélange gazeux pendant que l'autre panneau perforé définit avec une paroi d'enceinte adjacente un collecteur d'évacuation, un embout tubulaire de traversée de la paroi d'enceinte communiquant avec le collecteur d'évacuation pour permettre l'évacuation du mélange gazeux, de sorte qu'un écoulement de mélange gazeux puisse passer du collecteur d'admission au collecteur d'évacuation au travers de la masse d'adsorbant entre les panneaux perforés, au moins une partie des fines particules d'adsorbant présentes dans la chambre entre les panneaux perforés ayant une granulométrie inférieure à 1,7 mm.

13. Adsorbent selon la revendication 12, caractérisé en ce qu'il comporte un moyen compensateur de tassement de l'adsorbant dans la chambre.

14. Adsorbent selon la revendication 13, caractérisé en ce que les panneaux perforés s'étendent, d'une paroi de fond de l'enceinte, à faible distance d'une paroi d'extrémité supérieure, le moyen compensateur comprenant une paroi déformable définissant une chambre de fond étanche avec la paroi d'extrémité supérieure entre les extrémités des panneaux et la paroi d'extrémité supérieure, et des moyens de mise sous pression ou dépression gazeuse de la chambre de fond.

15. Adsorbeur selon la revendication 12, caractérisé en ce que la dimension longitudinale de l'enceinte d'adsorbeur est de 1,5 à 3 fois la dimension transversale entre panneaux perforés.
16. Adsorbeur selon la revendication 12, caractérisé en ce que l'enceinte d'adsorbeur est de forme cylindrique allongée avec des fonds d'extrémités bombés.
17. Adsorbeur selon la revendication 12, caractérisé en ce que les particules fines d'adsorbant se présentent sous forme de couche stratifiée longitudinale en contact avec le panneau perforé aval par rapport au cheminement du mélange gazeux depuis l'admission jusqu'à l'évacuation.
18. Adsorbeur selon la revendication 17, caractérisé en ce que la chambre est totalement emplie de particules adsorbantes ayant une granulométrie entre 0,4 et 1,7 mm.
19. Adsorbeur selon la revendication 17, caractérisé en ce que la couche de particules à granulométrie inférieure à 1,7 mm a une épaisseur inférieure à l'écartement entre les deux panneaux perforés, la partie restante de la chambre étant emplie de particules adsorbantes de dimension supérieure à 1,7 mm.
20. Adsorbeur selon la revendication 12, caractérisé en ce qu'il comporte une série d'embouts tubulaires obturables de traversée de la paroi de l'enceinte, du collecteur d'admission, et qui communiquent avec la chambre d'adsorbant au travers du panneau perforé aval, ces embouts pouvant être fermés par un système de valve.
21. Adsorbeur selon la revendication 12, caractérisé en ce que la direction longitudinale est verticale.

22. Dispositif d'adsorption à modulation de pression pour la séparation d'un mélange gazeux, comprenant une enceinte fermée comportant une paroi d'enceinte et renfermant au moins une masse d'adsorbant, caractérisé en ce que l'enceinte présente une dimension principale selon une direction dite longitudinale et renferme deux panneaux perforés longitudinaux, parallèles, écartés l'un de l'autre disposés à la verticale et définissant entre eux et une partie de la paroi d'enceinte un volume interne rempli de la masse d'adsorbant, l'un des panneaux définissant avec une partie adjacente de la paroi d'enceinte un collecteur latéral d'admission, un embout tubulaire d'admission de traversée de la paroi d'enceinte et communiquant avec le collecteur d'admission, l'autre panneau perforé définissant avec une partie adjacente de la paroi d'enceinte un collecteur d'évacuation latéral, un embout tubulaire de traversée de la paroi d'enceinte communiquant avec le collecteur d'évacuation de sorte qu'un écoulement de mélange gazeux puisse passer de l'embout tubulaire d'admission vers l'embout tubulaire d'évacuation substantiellement à l'horizontale au travers de la masse d'adsorbant enfermée entre les panneaux perforés.

23. Dispositif d'adsorption selon la revendication 22, comportant aussi à l'intérieur de la partie supérieure de l'enceinte, des moyens compensateurs de tassement de la masse d'adsorbant.

24. Dispositif de contact entre un mélange de gaz et des particules solides, comprenant une enceinte verticalement allongée, deux panneaux perforés, verticalement disposés, horizontalement écartés l'un de l'autre placés dans l'enceinte et délimitant entre les panneaux un espace interne s'étendant à la verticale et deux espaces externes sur les côtés des panneaux vis-à-vis l'espace interne, un matériau sous forme de particules entre les deux panneaux, ledit matériau sous forme de particules étant disposé selon deux masses verticales de

matériau sous forme de particules, l'une des masses se distinguant de l'autre, les deux masses se rencontrant le long d'une interface verticale, et des moyens de faire passer des gaz substantiellement horizontalement au travers du matériau sous forme de particules entre les deux espaces externes.

25. Dispositif selon la revendication 24, comportant aussi un moyen disposé à l'intérieur de la partie supérieur de l'enceinte pour restreindre le cheminement du gaz.

26. Dispositif selon la revendication 24, caractérisé en ce que le matériau sous forme de particules est un adsorbant.

27. Dispositif selon la revendication 26, caractérisé en ce que l'adsorbant adsorbe un constituant de l'air de façon sélective.

28. Dispositif selon la revendication 24, caractérisé en ce que les dites masses de matériau sous forme de particules diffèrent l'une de l'autre du point de vue de la granulométrie.

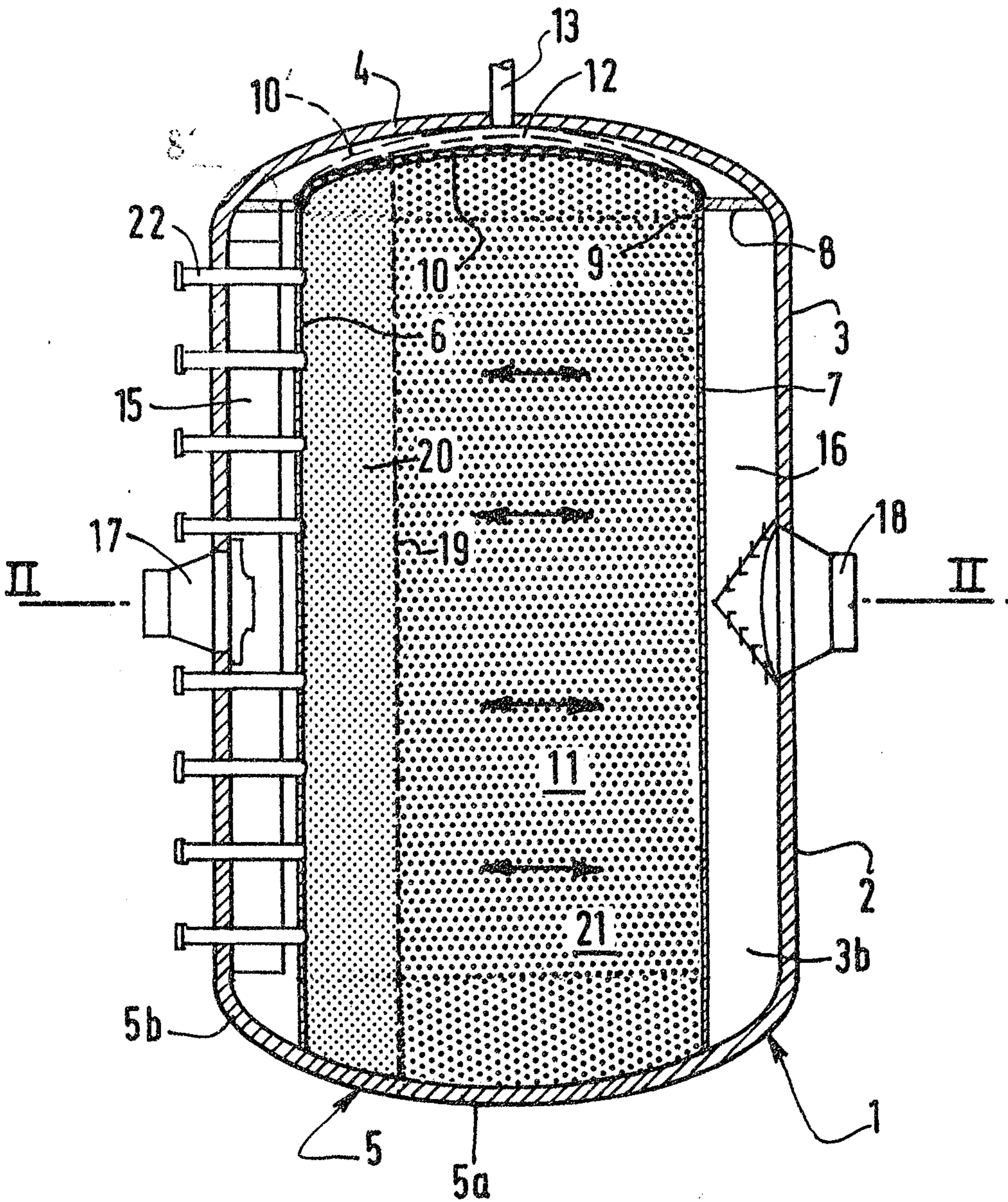


FIG. 1

AGENTS DE BREVETS

Swabeys Ogilvy Renault

2053211

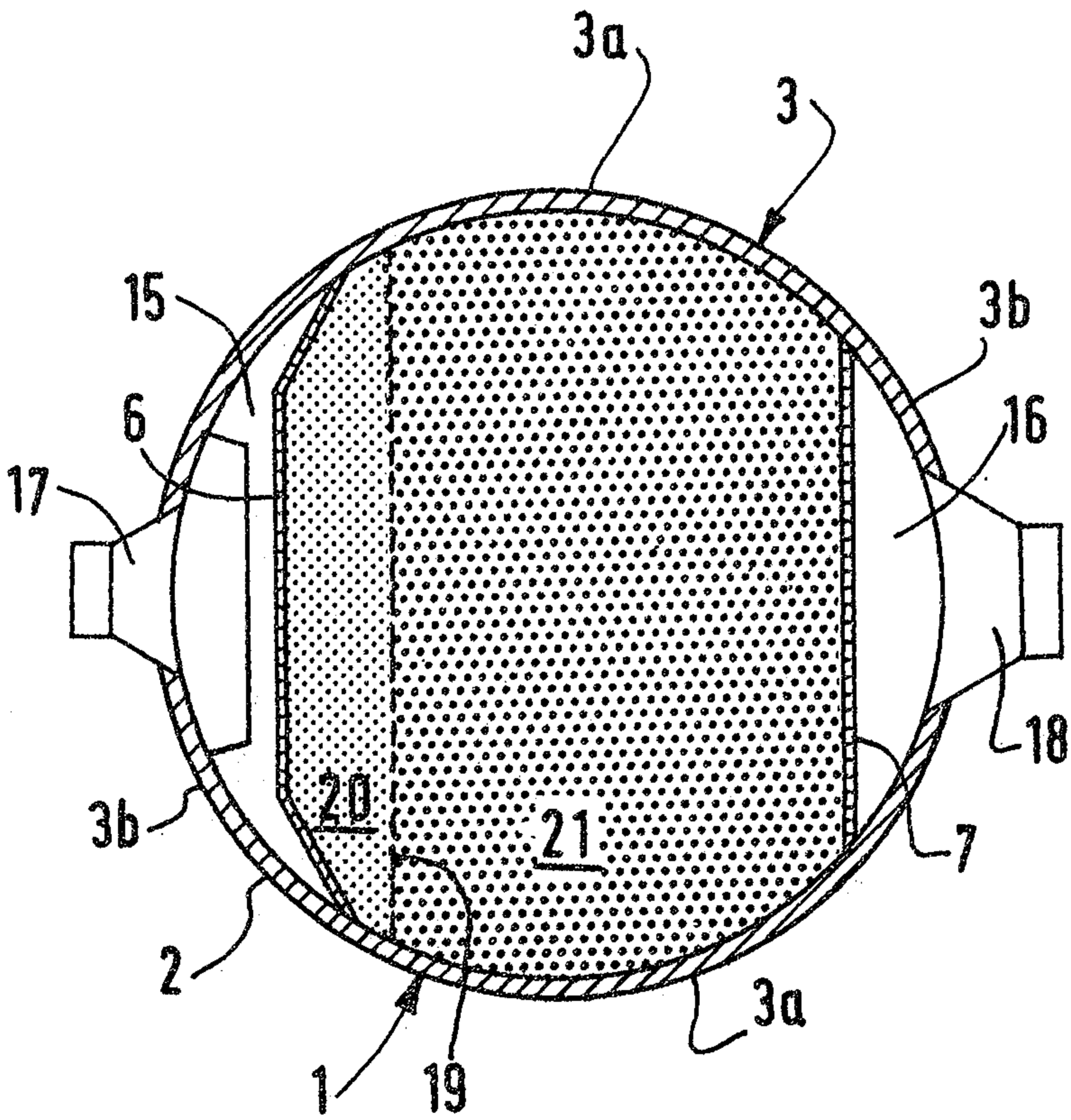


FIG. 2

AGENTS DE BREVETS

Dwight Gilroy Renault

