

стойником (скруббером) катализаторного шлама, который возвращают в отпарную зону Р-1.

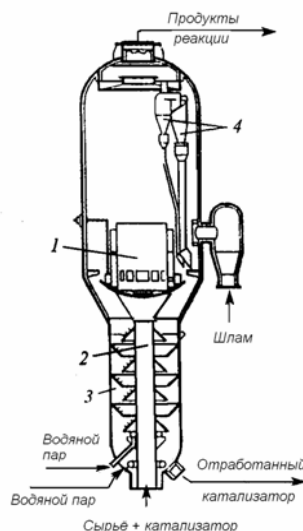


Рис.16.3. Лифтный реактор: 1-зона псевдооживленного слоя; 2 - лифт-реактор; 3 - отпарная секция; 4 - циклоны

Часть тяжёлого газойля подают в узел смешения лифт-реактора как рециркулят. С верха колонны выводят смесь паров бензина, воды и газов крекинга, которую после охлаждения и конденсации разделяют в газосепараторе С-1 на газ, нестабильный бензин, направляемые в блок газодифракционирования и стабилизации бензина. Водный конденсат после очистки от сернистых соединений выводят с установки. Ниже приведен материальный баланс установки.

Продукты крекинга	Выход, % мас
Сухой газ	1,96
Пропан-пропиленовая фракция	5,61
Бутан-бутиленовая фракция	9,04
н.к. -195 °С	43,04
195-350 °С	28
>350 °С	8,35
Кокс+потери	4

Углеводородный газ содержит 80-90 % фракции С₃-С₄ и используется после разделения в процессах алкилирования, полимеризации, для производства этилена, пропилена, бутадиена, изопрена, полиизобутилена, ПАВ и других нефтехимических продуктов.

Бензиновая фракция (н.к.195 °С) применяется как компонент автомобильного и авиационного бензина. В её состав входит 20-30 % (мас.) аренов, 8-15% (мас.) циклоалканов и 45-50 % (мас.) алканов. Октановое число фракции составляет 78-85 (по моторному методу).

Лёгкий газойль (н.к. 175-200 °С— к.к. 320-350 °С) используется как компонент дизельного топлива, как сырьё для производства сажи, а также в качестве разбавителя при получении мазутов. Цетановое число лёгкого каталитического газойля, полученного из парафинового сырья — 45-56, из нафто-ароматического — 25-35.

Тяжёлый газойль — остаточный продукт каталитического крекинга. Используется при приготовлении мазутов и в качестве сырья для производства сажи, термического крекинга и коксования.