

پارافین صنعتی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	پارافین صنعتی	هیدرو کربن اشباع شده با تعداد کربن بالا	۳۰۰۰	تن

با توجه به راندمان تولیدی بالا در روش اسیدی، این طرح بعنوان روش منتخب نامبرده شده که تحقیقات عملی انجام گرفته از مبنای عملیاتی ذیل بر خودار بوده است .

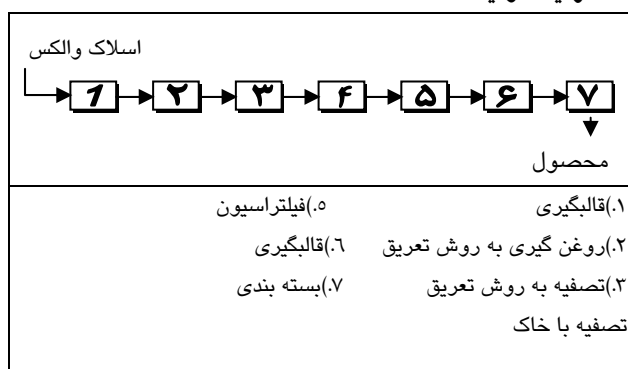
نمونه های متعددی از اسلاک شماره ۳۹ پالایشگاه تهران - شرکت تولید و تصفیه روغن و نفت پارس آزمایش می شود. برای اینکار باید ابتدا یک کیلو گرم از نمونه را برداشته و تا ۸۰ درجه ساتی گراد گرم نموده بحدی که کاملاً به مایع تبدیل شد. سپس توسط یک سیستم اسپری کننده نظیر دستگاههای رنگ پاش آنرا بدرون پنج لیتر حلال دی کلرو اتان که تا منهای ۵ درجه سرد شده است هدایت نمود . آنگاه با استفاده از یک سانتریفوژ که بدین منظور طراحی شده است فاز روغنی بهمراه حلال را جدا نموده و بخش جامد باقیمانده بروی فیلتر را به درون یک بشر ریخته و در گرم خانه قرار داده پس از نوب شدن با اسید سولفوریک غلیظ (۹۶-۹۸٪) مجاور نموده و با بهم زدن کاملاً مخلوط نموده بحدی که فاز لجن اسیدی کاملاً در ته ظرف باقی بماند و لایه رویی را ضمن مجاور نمودن با خاک رنگبر فیلتر می گردود بدین ترتیب نمونه خالصی بدست می آید. یکی از معایب استفاده از ترکیبات کلر متساعد شدن آن در محیط کار می باشد که مستلزم ایمنی لازم و نصب سیستم های تهویه است که که می بایستی مراقبت کامل بعمل بیاید. نکته دیگری که قابل ذکر است آن است که رنگ محصول تغییر پیدا خواهد کرد. بعبارت دیگر عوامل اکسید شونده براحتی در معرض اکسیداسیون قرار می

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		توجه
			مقدار	واحد	
۱	اسلاک واکس	NO39	۳۰۰۰	تن	●
۲	حلالها و اسیدها	اسید سولفوریک غلیظ	۳۰	تن	●

۵- ماشین آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند تولید، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرایند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

فرایند تولیدی محصول ممکن است به یکی از روشهای ذیل باشد:

الف- فرایند اسیدی: در این روش اسلاک واکس بعد از نوب مجدد و دخل کردن اسید بدون حلال بطور سرد توسط سانتریفوژ عمل جداسازی پارافین ناخالص صورت می گیرد. بعد از این عمل محصول را خشک نموده و با اسید سولفوریک تصفیه می نمایند.

برای زدودن ناخالصیها توسط خاک نیز تصفیه نهایی انجام شده و پس از فیلتراسون قاب گیری و بالاخره بسته بندی می شوند.

ب- فرایند تعریق: در این روش اسلاک واکس بعد از قالب گیری اولیه و روغن گیری به روش تعریق و تصفیه با اسید سولفوریک عملیات بعدی بروش همان فرایند اسیدی (از مرحله تصفیه به بعد انجام) ادامه می یابد.

گیرند و احتمالاً وجود چنین حلالی نقش کاتالیتیکی در مقابل عوامل اکسیدان دار ایفا می کند. لذا تلاش بر این بود که ضمن جایگزینی از موادی استفاده شود که امکان ساخت و تولید آن در داخل کشور وجود داشته باشد. از طرف دیگر ارزان تهیه شود بدین منظور نمونه هایی از حلالهای نفتی تولید پالایشگاههای داخلی را مورد بررسی و آزمایش قرار دادند که پس از آزمایشهای فراوان نتیجه گرفته شد که میتوان حلال کار فوق را با مخلوطی از حلالهای نفتی و درصد معینی از متیل اتیل کتون جایگزین نمود. با استفاده از این مخلوط نه تنها رنگ محصول سفید باقی می ماند بلکه کلیه ترکیبات رنگین از هیدرو کربنهای فعلی و سیکلوسک جدا می گردد.

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ ● تهیه در داخل ایران □ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۵	خروجی 800P/N	سانتریفوژ	۱
●	۲	۶۰متر مکعب	میکسر	۲
●	۳	۶۰متر مکعب	مخزن نفت خام	۳
●	۲	۱۰متر مکعب	مخزن حلال	۴
●	۲	۶۰متر مکعب	مخزن زوغن استصحالی	۵
●	۱	-	یونیت تبرید	۶
●	۱	-	یونیت تعریق	۷

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۳	۷	۱۰	۲۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۵۶	۱۱	۱۱

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۷۲۰۰	۱۲۰۰	۶۰۰	۲۰۵۵