

www.mientayvn.com

Dịch tiếng anh chuyên ngành khoa học tự nhiên và kỹ thuật.

Dịch các bài giảng trong chương trình học liệu mở của học viện MIT, Yale.

Tìm và dịch tài liệu phục vụ cho sinh viên làm seminar, luận văn.

Tại sao mọi thứ đều miễn phí và chuyên nghiệp ???

Trao i tr c tuy n t i:

www.mientayvn.com/chat_box_hoa.html

Chương II

THÀNH PHẦN VÀ TÍNH CHẤT CỦA CÁC PHÂN ĐOẠN DẦU MỎ

Dầu mỏ, khi muốn chế biến thành các sản phẩm đều phải được chia nhỏ thành từng phân đoạn hẹp với các khoảng nhiệt độ sôi nhất định. Những phân đoạn này được sử dụng để sản xuất một hoặc một vài loại sản phẩm nhất định nên chúng được mang tên các sản phẩm đó. Thông thường, dầu mỏ được chia thành các phân đoạn chính sau đây:

- Phân đoạn xăng, với khoảng nhiệt độ sôi dưới 180°C
- Phân đoạn Kerosen, với khoảng nhiệt độ sôi từ : $180\text{-}250^{\circ}\text{C}$
- Phân đoạn Gas-oil, với khoảng nhiệt độ sôi từ : $250\text{-}350^{\circ}\text{C}$
- Phân đoạn dầu nhờn (hay còn gọi phân đoạn Gasoil nặng), với khoảng nhiệt độ sôi từ $350\text{-}500^{\circ}\text{C}$
- Phân đoạn cặn (Gudron), với khoảng nhiệt độ sôi $> 500^{\circ}\text{C}$.

Chú ý: Các giá trị nhiệt độ trên đây không hoàn toàn cố định, chúng có thể thay đổi tùy theo mục đích thu nhận các sản phẩm khác nhau.

Trong các phân đoạn trên, sự phân bố các hợp chất hydrocacbon và phi hydrocacbon của dầu mỏ nói chung không đồng nhất, chúng thay đổi rất nhiều khi đi từ phân đoạn nhẹ sang phân đoạn nặng hơn, vì vậy tính chất của từng phân đoạn đều khác nhau. Hơn nữa, các loại dầu mỏ ban đầu đều có tính chất và sự phân bố các hợp chất hữu cơ trong đó cũng khác nhau, cho nên tính chất của từng phân đoạn dầu mỏ còn phụ thuộc rất nhiều vào đặc tính hoá học của loại dầu ban đầu nữa.

II.1. Thành phần hoá học các phân đoạn dầu mỏ.

II.1.1. Phân đoạn xăng

Với khoảng nhiệt độ sôi như đã nói trên, phân đoạn xăng bao gồm các hydrocacbon có số nguyên tử cacbon trong phân tử từ C_5 đến C_{10} , ba loại hydrocacbon: parafin, naphten và aromatic đều có mặt trong phân đoạn xăng. Hầu như tất cả các chất đại diện và một số đồng phân của các parafin, cycloparafin (cyclopentan và cyclohexan) và aromatic có nhiệt độ sôi đến 180°C đều tìm thấy trong phân đoạn này. Tuy nhiên, thành phần cũng như số lượng của các hydrocacbon trên thay đổi rất nhiều theo từng loại dầu. Đối với dầu họ parafin, phân đoạn xăng chứa rất nhiều hydrocacbon parafin, trong đó các parafin mạch thẳng thường chiếm tỷ lệ cao hơn các parafin mạch nhánh. Các parafin mạch nhánh này lại thường có cấu trúc mạch chính dài, nhánh phụ rất ngắn (chủ yếu là nhóm metyl) và số lượng nhánh rất ít (chủ yếu là một nhánh, còn hai và ba nhánh thì ít hơn, bốn nhánh thì rất hiếm hoặc không có).

Đối với dầu họ naphtenic, phân đoạn xăng lại chứa nhiều hydrocacbon naphten, nhưng thường những chất đứng vào đầu dãy đồng phân (cyclopentan và cyclohexan) lại thường có số lượng ít hơn các đồng phân của chúng. Những đồng phân này có đặc tính là có nhiều nhánh phụ, nhánh này thường loại ngắn (như metyl) chiếm phần lớn. Do đó, với những đồng đẳng của cyclopentan và cyclohexan, nếu khi số cacbon trong phần nhánh phụ là 2 thì số lượng loại đồng phân có hai nhánh phụ với gốc metyl sẽ nhiều hơn loại đồng phân có một nhánh phụ dài với gốc etyl. Tương tự, nếu trong phần nhánh phụ dài với gốc etyl, thí dụ của cyclopentan, là 3 nguyên tử cacbon, thì số lượng trimetyl cyclopentan bao giờ cũng ít hơn cả.

Các aromatic có trong phân đoạn xăng thường không nhiều nhưng quy luật về sự phân bố giữa benzen và các đồng phân của nó, thì cũng tương tự như các naphten.

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Quy luật chung về sự phân bố hydrocarbon các loại kể trên trong phân đoạn xăng thường gặp ở những loại dầu có tuổi địa chất khác nhau như sau: dầu ở tuổi Kairozô (cận sinh, dưới 65 triệu năm) trong phân đoạn nặng thường có hàm lượng hydrocarbon naphtenic cao, còn dầu ở tuổi Mesozô (trung sinh, từ 65-250 triệu năm) hàm lượng naphtenic giảm dần trong phân đoạn xăng, và cho đến tuổi Palcozô (cổ sinh, từ 250-600 triệu năm) hàm lượng naphtenic trong xăng là bé nhất. Đối với các hydrocarbon parafin, thì hình ảnh lại ngược lại, dầu ở tuổi cổ sinh xăng có hàm lượng parafin cao nhất, còn dầu ở tuổi cận sinh, xăng có hàm lượng parafin thấp nhất. Điều đáng chú ý là ở loại xăng của dầu cận sinh tỷ lệ các iso parafin bao giờ cũng rất lớn, so với các n-parafin và dầu ở tuổi cổ sinh thì ngược lại. Thành phần trung bình của các loại xăng từ những loại dầu mỏ khác có thể thấy như sau:

Thành phần trung bình các hydrocarbon trong phân đoạn xăng (<200°C) của các loại dầu mỏ.

Tuổi địa chất		Thom	Naphten	Parafin		
Nguyên đại	Triệu năm			n-parafin	i-parafin	Tổng cộng
Cận sinh	< 65	17	49	9	25	34
Trung sinh	65-250	9	27	30	34	64
Cổ sinh	250-600	11	21	32	36	68

Một số quy luật khác về sự phân bố các hydrocarbon trong phân đoạn xăng có tính chất tương đối phổ biến là ở nhiệt độ sôi càng thấp, hàm lượng hydrocarbon parafin bao giờ cũng rất lớn, và ở nhiệt độ sôi càng cao, thì hydrocarbon loại này sẽ giảm dần, nhường chỗ cho hydrocarbon naphtenic và thom.

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Ngoài hydrocacbon, trong số các hợp chất không thuộc họ hydrocacbon nằm trong phân đoạn xăng thường có các hợp chất của S, N₂ và O₂. Các chất nhựa và asphalten không có trong phân đoạn này.

Trong số các hợp chất lưu huỳnh của dầu mỏ như đã khảo sát ở phần trước, thì lưu huỳnh mercaptan là dạng chủ yếu của phân đoạn xăng, những dạng khác cũng có nhưng ít hơn. Các hợp chất của nitơ trong phân đoạn xăng nói chung rất ít, thường dưới dạng vết, nếu có thường chỉ có các hợp chất chứa một nguyên tử N mang tính bazơ như Pyridin. Những hợp chất của oxy trong phân đoạn xăng cũng rất ít, dạng thường gặp là một số axit béo và đồng đẳng của phenol.

II.1.2. Phân đoạn kerosen và gas-oil

Phân đoạn Kerosen với khoảng nhiệt độ sôi từ 180-250°C bao gồm những hydrocacbon có số nguyên tử cacbon trong phân tử từ C₁₁-C₁₅ và phân đoạn gasoil, với khoảng nhiệt độ sôi từ 250-350°C bao gồm những hydrocacbon có số nguyên tử cacbon trong phân tử từ C₁₆-C₂₀.

Trong phân đoạn kerosen và gasoil thì các parafin hầu hết tồn tại ở dạng cấu trúc mạch thẳng không nhánh (n-parafin), dạng cấu trúc nhánh thì rất ít trong đó hàm lượng các i-parafin có cấu trúc isoprenoid có thể chiếm đến 20-40% trong tổng số các dạng đồng phân từ C₁₁-C₂₀. Đáng chú ý là về cuối phân đoạn gasoil, bắt đầu có mặt những hydrocacbon n-parafin có nhiệt độ kết tinh cao, khi kết tinh các parafin sẽ tạo ra một bộ khung phân tử, những hydrocacbon khác còn lại ở dạng lỏng sẽ nằm trong đó, vì vậy, nếu các n-parafin rắn này có nhiều, chúng sẽ làm cho cả phân đoạn mất tính linh động thậm chí có thể làm đông đặc lại ở những nhiệt độ thấp.

Những hydrocacbon các loại naphten và thom trong phân đoạn này bên cạnh những loại có cấu trúc một vòng và có nhiều nhánh phụ đính xung quanh còn có mặt các hợp chất 2 hoặc 3 vòng. Trong phân đoạn kerosen, các hợp chất naphten và aromatic 2 vòng chiếm phần lớn, còn trong phân đoạn gasoil, các hợp

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

chất naphten và aromatic 3 vòng lại tăng lên. Ngoài ra trong kerosen cũng như trong gasoil đã bắt đầu có mặt các hợp chất hydrocacbon có cấu trúc hỗn hợp giữa vòng naphten và aromatic như têtralin và các đồng đẳng của chúng.

Nếu như trong phân đoạn xăng, lưu huỳnh dạng mercaptan chiếm phần chủ yếu trong số các hợp chất lưu huỳnh ở đó, thì trong phân đoạn kerosen loại lưu huỳnh mercaptan đã giảm đi một cách rõ rệt, và về cuối phân đoạn này, hầu như không còn mercaptan nữa. Thay thế vào đó là lưu huỳnh dạng sunfua và disunfua, cũng như lưu huỳnh trong các mạch dị vòng. Trong số này, các sunfua vòng no (dị vòng) là loại có chủ yếu ở phân đoạn kerosen và gasoil.

Các hợp chất chứa oxy trong phân đoạn kerosen và gasoil cũng tăng dần lên. Đặc biệt ở phân đoạn này, các hợp chất chứa oxy dưới dạng axit, chủ yếu là axit naphtenic có rất nhiều và đạt đến cực đại ở trong phân đoạn gasoil.

Ngoài các axit, các hợp chất chứa oxy trong phân đoạn kerosen và gasoil còn có các phenol và đồng đẳng của chúng như crezol, dimetyl phenol.

Các hợp chất của nitơ trong phân đoạn này cũng có ít nhưng chúng có thể nằm dưới dạng các quinolin và đồng đẳng, hoặc các hợp chất chứa nitơ không mang tính bazơ như Pyrol, Indol và các đồng đẳng của nó.

Trong phân đoạn Kerosen và gasoil bắt đầu có mặt các chất nhựa. Trong phân đoạn kerosen số lượng các chất nhựa rất ít, trọng lượng phân tử của nhựa còn thấp (200-300) trong phân đoạn gasoil số lượng các chất nhựa có tăng lên một ít, trọng lượng phân tử của nhựa cũng cao hơn (300-400). Nói chung các chất nhựa của dầu mỏ thường tập trung chủ yếu vào các phân đoạn sau gasoil, còn trong các phân đoạn này số lượng chúng rất ít.

II.1.3. Phân đoạn dầu nhờn.

Phân đoạn dầu nhờn với khoảng nhiệt độ sôi từ 350-500°C bao gồm những hydrocacbon có số nguyên tử cacbon trong phân tử từ C₂₁-C₃₅ (hoặc 40).

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Những hydrocacbon trong phân đoạn này có trọng lượng phân tử lớn, có cấu trúc phức tạp, đặc biệt là dạng hỗn hợp tăng lên nhanh.

Những hydrocacbon parafin dạng thẳng và nhánh, nói chung ít hơn so với các hydrocacbon loại naphten, aromatic hay lai hợp, ngay cả trong những dầu mỏ thuộc họ parafinic cũng thế.

Các iso-parafin thường ít hơn các n-parafin. Các iso-parafin thường có cấu trúc mạch dài, ít nhánh, và các nhánh phụ chủ yếu là gốc metyl.

Các hydrocacbon loại naphten có lẽ là loại chiếm đa phần trong phân đoạn này, số vòng các naphten này có từ 1 đến 5, đôi khi có 9. Nhưng vòng naphten lại thường có nhiều nhánh phụ, những loại naphten 1 vòng thường có nhánh phụ dài và cấu trúc nhánh phụ này thuộc loại ít nhánh. Khi nghiên cứu sự phân bố hydrocacbon loại naphten và iso-parafin trong phân đoạn dầu nhòn đã được loại các n-parafin và hydrocacbon thơm của 1 loại dầu mỏ thuộc họ trung gian, cho thấy các naphten chiếm phần lớn, trong đó nhiều nhất là những loại 2, 3, 4 và 5 vòng.

Thành phần naphten và iso-parafin trong phân đoạn dầu nhòn đã khử n-parafin và thơm của dầu mỏ họ trung gian.

Loại hydrocacbon	% thể tích
- Iso-parafin	26
- Naphten 1 vòng	8
- Naphten 2 vòng	15
- Naphten 3 vòng	15
- Naphten 4 vòng	13
- Naphten 5 vòng	11
- Naphten 6 vòng	7
- Naphten 7 vòng	3
- Naphten 8 vòng	1
- Naphten 9 vòng	1

Các hydrocacbon thơm ở phân đoạn dầu nhòn là những loại có 1, 2 và 3 vòng thơm, còn loại 5 vòng thơm trở lên có rất ít. Đại bộ phận các aromatic trong phân đoạn dầu nhòn đều nằm dưới dạng lai hợp với vòng naphten.

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Trong phân đoạn dầu nhờn, các hợp chất khác ngoài hydrocacbon cũng chiếm phần đáng kể. Hầu như trên 50% lượng lưu huỳnh của dầu mỏ đều tập trung vào phân đoạn dầu nhờn và cặn. Các hợp chất của lưu huỳnh trong phân đoạn này chủ yếu là các sunfua, diunfua, các sunfua dị vòng, hoặc sunfua nối với các vòng thơm 1 hay nhiều vòng ngưng tụ với vòng naphten, các tiophen nhiều vòng.

Những hợp chất của nitơ, nếu như trong các phân đoạn trước chủ yếu là dạng pyridin và quinolin, thì trong phân đoạn này, ngoài các đồng đẳng của pyridin và quinolin, còn có cả các pyrrol, cacbazol và những đồng đẳng của chúng với số lượng khá lớn.

Trong phân đoạn dầu nhờn, còn có mặt các hợp chất cơ kim, chứa các kim loại như V, Ni, Cu, Fe... Tuy vậy, các phức chất này thường tập trung đại bộ phận trong phần cặn Gudron.

Các hợp chất chứa oxy nằm trong phân đoạn dầu nhờn là các axit naphtenic, các axit asphaltic. Số lượng các axit naphtenic trong phân đoạn này ít hơn so với trong phân đoạn gasoil. Đặc điểm của các axit naphtenic này là phần hydrocacbon của chúng là loại nhiều vòng, hoặc là nhiều vòng naphten, hoặc là nhiều vòng naphten và thơm lai hợp. Axit asphaltic cũng có thể được xem như một axit poli naphtenic vì chúng cũng có cấu trúc nhiều vòng thơm. Tuy nhiên, dạng axit asphaltic thường nằm chủ yếu trong phần cặn gudron.

Ở phân đoạn dầu nhờn, các chất nhựa và asphalten có mặt với số lượng đáng kể, và tăng rất nhanh về cuối phân đoạn này.

II.1.4 Cặn Gudron

Cặn gudron là phần còn lại có nhiệt độ sôi trên 500°C. Ở đây tập trung những hydrocacbon có số nguyên tử cacbon trong phân tử từ C₄₁ trở lên, có thể đến C₅₀-C₆₀, thậm chí cũng có thể lên đến C₈₀. Vì thế cấu trúc các hydrocacbon này rất phức tạp, cấu trúc chủ yếu của các hydrocacbon ở đây là loại có hệ vòng thơm và naphten nhiều vòng ngưng tụ cao. Những hydrocacbon này có trong cặn

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

gudron, hợp thành một nhóm gọi là nhóm dầu nhờn nặng (có thể gọi tắt là nhóm dầu) trong cặn gudron. Nhóm các chất dầu này hòa tan tốt trong các dung môi như xăng nhẹ n-pentan hay iso-pentan, nhưng không thể tách chúng ra bằng cách dùng các chất hấp phụ như than hoạt tính, silicagel, đất sét, vì các hydrocarbon là những chất không cực. Khác với nhóm dầu, nhóm nhựa có trong cặn gudron cũng hòa tan tốt trong những dung môi vừa kể trên, song vì chúng là những chất có cực mạnh nên dễ dàng hấp phụ trên các chất hấp phụ rắn như silicagel, đất sét, than hoạt tính. Cho nên, bằng cách này dễ dàng tách nhóm các chất dầu ra khỏi nhóm các chất nhựa. Các chất nhựa ở trong cặn gudron có trọng lượng phân tử rất cao (700-900), đồng thời chứa nhiều S, N, O. trong cặn gudron, tất các chất asphalten của dầu mỏ đều nằm ở đây, vì vậy chúng được xem là một thành phần quan trọng nhất của gudron. Các chất nhựa và asphalten trong cặn gudron cũng đồng thời chứa rất nhiều các nguyên tố O, N, S, cho nên chính nhựa và asphalten là những hợp chất chứa O, N, S của phân đoạn này. Ngoài các chất kể trên, trong cặn còn tập trung các phức chất co-kim, hầu như tất cả kim loại chứa trong dầu mỏ đều nằm lại trong cặn gudron.

Ngoài 3 nhóm quan trọng (dầu, nhựa, asphalten), trong cặn gudron của dầu mỏ thu được khi chưng cất còn thấy một nhóm chất khác: cacben và cacboid. Trong dầu mỏ nguyên khai, cacben và cacboid không có, nhưng khi chưng cất dầu mỏ, trong phần cặn gudron của nó xuất hiện các chất cacben và cacboid, số lượng các chất này không nhiều. Tuy nhiên nếu cặn gudron được oxy hoá bằng cách thổi không khí, thì lượng cacben và cacboid tạo ra rất nhiều. Cacben và cacboid trông cũng giống như asphalten, nhưng rắn và màu sẫm hơn, không tan trong các dung môi thông thường, ngay như dung môi có thể hòa tan asphalten như benzen, cloroform. Cacben chỉ hòa tan rất ít trong CS_2 , tan trong pyridin, còn cacboid thì giống như một số vật liệu cacbon trong thiên nhiên (Graphit, than) nó không tan trong bất cứ dung môi nào. Cacben và cacboid vì thế được xem như sản phẩm ngưng tụ sâu thêm của asphalten dưới ảnh hưởng của nhiệt độ và oxy.

II.2. Quan hệ giữa thành phần và tính chất của các phân đoạn dầu mỏ.

Trong những phân đoạn dầu mỏ đều có 2 thành phần quan trọng: các hợp chất của hydrocacbon và những hợp chất không thuộc loại hydrocacbon (các hợp chất S, O, N các chất nhựa-asphalten, các phức cơ kim). Hai thành phần này có ảnh hưởng lớn đến tính chất các phân đoạn khi sử dụng chúng vào các mục đích khác nhau. Vì vậy, khi xét mối quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ là vô cùng quan trọng.

Trong thành phần các hợp chất hydrocacbon, có loại hydrocacbon khi nằm trong phân đoạn thì có ảnh hưởng rất tốt đến tính chất sử dụng của phân đoạn đó, nhưng khi nằm vào phân đoạn khác thì lại có ảnh hưởng xấu đến tính chất sử dụng của phân đoạn đó. Thí dụ, các n-parafin, khi nằm trong phân đoạn xăng, khi nằm trong phân đoạn xăng, làm cho xăng có chất lượng xấu khi phân đoạn này được sử dụng để sản xuất nhiên liệu cho động cơ xăng, ngược lại trong khi phân đoạn gasoil có nhiều n-parafin, chúng sẽ làm cho phân đoạn đó có chất lượng tốt khi phân đoạn này sử dụng để sản xuất nhiên liệu cho động cơ diezen. Trong phân đoạn dầu nhờn, nếu có nhiều parafin người ta phải loại bỏ chúng ra vì chúng làm cho dầu nhờn khi sản xuất ra từ phân đoạn này rất dễ bị mất tính linh động ở nhiệt độ thấp vv...

Trong thành phần các hợp chất không thuộc loại hydrocacbon hầu hết chúng có ảnh hưởng xấu đến tính chất sử dụng của các phân đoạn như các hợp chất S, O₂, N₂, các phức cơ kim, các chất nhựa-asphalten, nhưng nhựa và asphalten nếu có nhiều trong cặn gudron thì chúng lại có ảnh hưởng tốt đến tính chất của cặn khi cặn này được sử dụng để sản xuất nhựa đường ...

II.2.1. Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của phân đoạn xăng.

Phân đoạn xăng của dầu mỏ được sử dụng vào 3 mục đích chính sau:

- Sản xuất nhiên liệu dùng cho động cơ xăng
- Sản xuất nguyên liệu dùng cho công nghiệp hoá dầu

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỡ

- Sản xuất dung môi cho công nghiệp và cho các mục đích khác

Tùy theo mục đích sử dụng mà những thành phần có mặt trong phân đoạn xăng sẽ có những ảnh hưởng khác nhau.

II.2.1.1. Tính chất của phân đoạn xăng khi được sử dụng để sản xuất nhiên liệu

a. Nguyên tắc làm việc của động cơ xăng

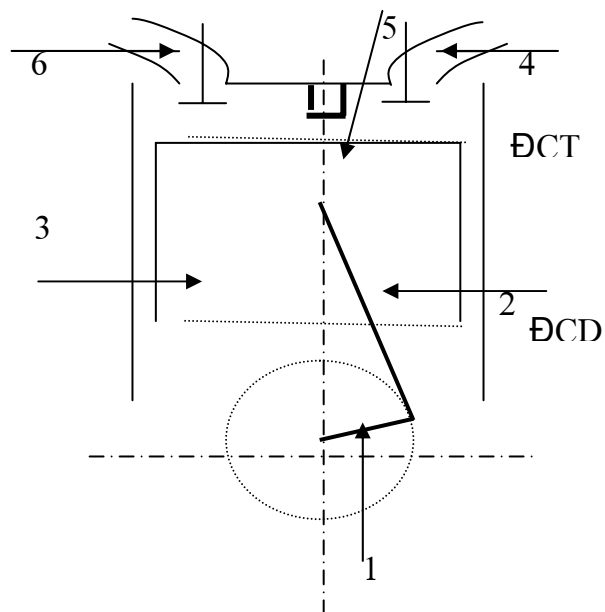
Động cơ xăng là một kiểu động cơ đốt trong chạy bằng xăng nhằm thực hiện sự biến đổi năng lượng hoá học của nhiên liệu khi cháy trong động cơ thành năng lượng cơ học dưới dạng chuyển động quay.

Có rất nhiều cách phân loại động cơ khác nhau, khi quan tâm tới số hành trình của piston trong một chu trình thì động cơ được chia thành 2 loại động cơ hai thì (kỳ) và động cơ bốn thì.

Ngày nay hầu hết các động cơ sử dụng trong công nghiệp hay lĩnh vực giao thông vận tải đều là động cơ bốn thì. Vì vậy ở đây ta sẽ nghiên cứu nguyên tắc hoạt động của loại động cơ này.

Sơ đồ nguyên lý hoạt động như trên hình sau:

1. Trục khuỷu
 2. Thanh truyền
 3. Piston
 4. Xupap xả
 5. Bugie
 6. Xupap nạp
- ĐCT: Điểm chết trên
ĐCD: Điểm chết dưới



Sơ đồ nguyên lý hoạt động của động cơ xăng

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỡ

Động cơ làm việc theo 4 kỳ như sau: hút, nén, cháy nổ sinh công và xả.

Kỳ hút: Piston từ vị trí điểm chết trên xuống vị trí điểm chết dưới, xupap nạp mở ra còn xupap xả đóng, hỗn hợp nhiên liệu và không khí sau khi đã được chuẩn bị trong bộ chế hòa khí với một tỷ lệ thích hợp được đưa vào xilanh của động cơ qua xupap nạp.

Kỳ nén: Sau khi đến điểm chết dưới, piston đi ngược lên trên, khi này cả hai xupap đều đóng lại, hỗn hợp công tác trong xilanh bị nén do đó nhiệt độ và áp suất có thể tăng cao, áp suất trong xilanh tăng lên 5-15kg/cm² còn nhiệt độ có thể đến 300-425°C. với điều kiện nhiệt độ và áp suất như vậy đồng thời với sự có mặt của oxy không khí các hydrocacbon có trong thành phần của xăng đều bị biến đổi sâu sắc và với nhiều mức độ khác nhau theo chiều hướng biến thành các hợp chất chứa oxy không bền vững (các peroxyd, các aldehyd v..v..).

Kỳ cháy và giãn nở sinh công: Đến cuối quá trình nén, nên điện điểm lửa, lúc đó hỗn hợp nhiên liệu tức khắc bị đốt cháy một cách mãnh liệt. Tuy nhiên sự cháy bao giờ cũng bắt đầu từ nên điện và quá trình cháy không phải đồng thời trong cả không gian xilanh mà, theo từng lớp lan dần ra trong khắp xilanh tạo thành một mặt lửa lan truyền. Bấy giờ hỗn hợp nhiên liệu trong xilanh coi như được chia làm hai phần. Phần nằm ở khu vực phía trong mặt lửa, ở đây chủ yếu chứa các sản vật của các hydrocacbon đã bị cháy tạo ra nhiệt độ cao và áp suất cao trong xilanh, phần nằm ở khu vực phía ngoài mặt lửa, ở đây bao gồm những nhiên liệu chưa bốc cháy, nhưng chịu một nhiệt độ cao và áp suất cao do quá trình cháy ở khu vực phía trong mặt lửa tạo ra, nên đã ở trạng thái sẵn sàng bốc cháy khi mặt lửa lan truyền hết không gian xilanh. Kết quả của quá trình cháy trong xilanh là tạo ra nhiệt độ cao và do đó áp suất trong xilanh có thể lên đến 25-50kg/cm². Nhờ vậy piston bị đẩy di chuyển từ vị trí điểm chết trên xuống điểm chết dưới, thực hiện quá trình giãn nở sinh công, làm chuyển động cơ cấu thành truyền trực khuỷu của động cơ.

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Kỳ xả: Sau giai đoạn giãn nở sinh công, xupap thải mở ra, piston đi từ điểm chết dưới lên điểm chết trên, thực hiện quá trình đuổi sản vật cháy ra ngoài, để chuẩn bị nạp hỗn hợp công tác mới vào xilanh thực hiện tiếp tục một chu trình làm việc mới.

Tóm lại, một chu trình làm việc của động cơ xăng bao gồm 4 giai đoạn (hoặc còn gọi là 4 hành trình): giai đoạn nạp hỗn hợp nhiên liệu và không khí trong xilanh, giai đoạn nén hỗn hợp nhiên liệu và không khí trong xilanh, giai đoạn đốt cháy nhiên liệu và giãn nở sinh công, giai đoạn thải sản vật cháy ra ngoài.

b. Quá trình cháy kích nổ trong động cơ xăng

Quá trình cháy trong động cơ xăng được xem là bình thường nếu các mặt lửa lan truyền trong xilanh với tốc độ đều đặn khoảng 15-40m/sec. Nhưng khi mặt lửa lan truyền với vận tốc quá lớn, nghĩa là sự cháy xảy ra hầu như cùng một lúc trong xilanh ngay sau khi nén điện điểm lửa, quá trình cháy này được xem như không bình thường và được gọi là hiện tượng cháy kích nổ.

Bản chất của hiện tượng cháy kích nổ này rất phức tạp, có nhiều quan điểm giải thích khác nhau, nhưng nguyên nhân của nó chính là do quá trình biến đổi hóa học một cách sâu sắc của nhiên liệu chưa bị cháy nằm trong khu vực phía trước mặt lửa. Ở đây, nhiệt độ cao do bức xạ của mặt lửa vì vậy áp suất cũng tăng lên rất lớn. Trong điều kiện như vậy, những hydrocacbon ít bền với nhiệt thì sẽ bị phân huỷ, những hợp chất nào dễ bị oxy hoá nhất thì tạo ra nhiều hợp chất chứa oxy như các axit, rượu, aldehyd, xêton. Tuy nhiên hợp chất chứa oxy kém bền nhất đáng chú ý là các peroxyd và các hydroperoxyd. Có lẽ chính những hợp chất không bền này là nguồn gốc gây ra các phản ứng chuỗi dẫn đến sự tự oxy hoá và tự bốc cháy ngay trong không gian trước mặt lửa khi mặt lửa chưa lan truyền đến.

Người ta nhận thấy, nếu xăng chỉ chứa chủ yếu các n-parafin thì nó rất dễ bị oxy hóa ngay ở nhiệt độ thấp nên khi chúng nằm trong không gian phía ngoài mặt

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

lửa, chúng đã bị oxy hoá mãnh liệt, tạo nhiều sản phẩm trung gian đưa đến hiện tượng kích nổ. Ngược lại đối với các nhiên liệu chỉ chứa chủ yếu các i-parafin, aromatic, nó chỉ bị oxy hoá khi ở nhiệt độ cao, nên khi nằm trong không gian phía ngoài mặt lửa, chúng vẫn bị oxy hoá chậm chạp, các sản phẩm trung gian không bền được tạo ra ít cho nên khó gây ra hiện tượng kích nổ, hoặc có kích nổ cũng yếu ớt.

Khi nhiên liệu động cơ bị cháy kích nổ mặt lửa lan truyền với vận tốc rất nhanh (có thể đạt 300m/sec) nhiệt độ rất cao, áp suất tăng vọt kèm theo hiện tượng nổ, tạo nên các sóng xung kích đập vào xilanh piston gây nên những tiếng gõ kim loại khác thường. Do vậy mà bị tổn hao công suất, động cơ quá nóng, và giảm nhanh tuổi thọ tạo nhiều chất độc trong khí thải của động cơ. Quá trình cháy bị kích nổ như vậy chủ yếu phụ thuộc vào thành phần của nhiên liệu, do đó tính chất của nhiên liệu có khả năng chống lại sự kích nổ khi cháy trong động cơ xăng được xem là một tính chất quan trọng nhất.

c. Ảnh hưởng của thành phần hydrocacbon đến quá trình cháy trong động cơ xăng

Khả năng chống kích nổ khi cháy trong động cơ của các hydrocacbon thay đổi khác nhau tùy theo loại và tùy theo đặc điểm cấu trúc của nó.

Đối với hydrocacbon parafinic

- Khi có cùng một cấu trúc loại thẳng, thì mạch càng dài càng dễ bị cháy nổ, khả năng chống kích nổ càng kém.
- Khi tăng số lượng nhánh phụ để giảm chiều dài mạch thì khả năng chống kích nổ lại tăng lên. Như vậy các i-parafin bao giờ cũng có khả năng chống kích nổ cao hơn các n-parafin có cùng một số nguyên tử cacbon tương ứng, đồng thời các i-parafin nào trong số đó càng có nhiều nhóm metyl, khả năng chống kích nổ càng cao.

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

- Đối với các i-parafin, khi mạch nhánh càng chuyển vào giữa mạch, tức càng làm cho cấu trúc phân tử thêm gọn ghẽ càng có khả năng chống kích nổ cao.

Đối với các olefin:

- Khả năng chống kích nổ của các olefin nằm trung gian giữa n-parafin và i-parafin.
- Tăng chiều dài của mạch cacbon, khả năng chống kích nổ càng giảm.
- Khi có cùng một chiều dài mạch cacbon như nhau, nhưng khi nối đôi càng chuyển dần vào giữa mạch, khả năng chống kích nổ càng tăng lên.
- Các olefin có mạch nhánh cũng có khả năng chống kích nổ cao hơn các loại mạch thẳng.
- Các olefin không kể đến vị trí của nối đôi, cũng như kích thước phân tử của nó, khi chúng có mạch cacbon no với độ dài như nhau, khả năng chống kích nổ của chúng vẫn như nhau.
- Các diolefin (trừ 1-3 butadien) cũng có khả năng chống kích nổ cao hơn các n-parafin tương ứng. Khi nối đôi chuyển vào giữa mạch, cũng như khi nối đôi nằm liên hợp với nhau (cách đều) khả năng chống kích nổ tăng lên.

Đối với các naphten:

- Khả năng chống kích nổ kém hơn so với các olefin mạch thẳng có cùng số nguyên tử cacbon (chỉ trừ cyclopentan có khả năng chống kích nổ cao hơn các đồng phân α -olefin C_5). Khi số vòng naphten tăng lên khả năng chống kích nổ càng kém.
- Khi có nhiều nhánh phụ ngắn, thì khả năng chống kích nổ tốt hơn so với naphten có nhánh phụ dài, với số cacbon trong nhánh phụ bằng tổng số cacbon trong các nhánh phụ ngắn. Vị trí các nhánh phụ dính vào đầu ở

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

vòng naphten không ảnh hưởng mấy đến khả năng chống kích nổ của nó.

- Khi nhánh phụ của vòng naphten là mạch nhánh thì khả năng chống kích nổ sẽ nâng cao.
- Đối với các vòng không no (cyclolefin) khả năng chống kích nổ cao hơn đối với vòng naphten tương ứng.

Đối với các hydrocacbon thơm:

Đây là hợp chất có khả năng chống kích nổ cao nhất so với tất cả các loại.

- Khi vòng thơm có thêm nhánh phụ mà số nguyên tử của nhánh phụ chưa quá 3, thì khả năng chống kích nổ càng cao, sau đó nếu nhánh phụ dài hơn, thì khả năng chống kích nổ lại càng kém đi. Tuy nhiên, khi nhánh phụ là mạch nhánh thì khả năng chống kích nổ lại tăng.
- Khi vòng thơm có chứa càng nhiều gốc metyl thì khả năng chống kích nổ càng tốt, như toluen, xylen, mezitilen có khả năng chống kích nổ rất cao. Tuy nhiên nếu vòng thơm đã có mạch dài thì việc đưa thêm các nhóm thế metyl vào vòng thơm có hiệu quả không đáng kể. Mặc dù vậy, nếu nhánh phụ là mạch nhánh (như iso-propylbenzen, iso amybenzen) thì việc đưa thêm nhóm thế metyl vào vòng thơm lại có khả năng làm tăng cao khả năng chống kích nổ.
- Vị trí của các nhánh phụ của vòng thơm có ảnh hưởng đến tính chống kích nổ. Khi khoảng cách giữa các nhánh phụ của vòng thơm càng xa, thì khả năng chống kích nổ càng lớn.
- Khi nhánh phụ của vòng thơm có nối đôi, thì khả năng chống kích nổ cao hơn vòng thơm có nhánh phụ không có nối đôi tương ứng.

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Như vậy, khả năng chống kích nổ của các loại hydrocacbon với cấu trúc khác nhau, đều có phạm vi thay đổi rất lớn có thể sắp xếp thứ tự theo chiều giảm khả năng chống kích nổ của các hydrocacbon như sau:

Aromatic > olefin có mạch nhánh > parafin có mạch nhánh > naphten có mạch nhánh không no > olefin mạch thẳng > naphten > parafin mạch thẳng.

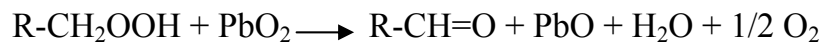
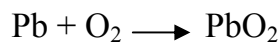
Để đặc trưng cho khả năng chống kích nổ của xăng, người ta đưa ra khái niệm chỉ số octan, đó là đại lượng quy ước được tính bằng phần trăm thể tích của iso-octan (loại 2,2,4-trimetylpentan: C_8H_{18}) trong hỗn hợp của nó với n-heptan ($n-C_7H_{16}$) khi hỗn hợp này có khả năng chống kích nổ tương đương với xăng đang xem xét. Trong đó iso-octan là cấu tử có khả năng chống kích nổ lớn nên chỉ số octan của nó được quy ước bằng 100 còn n-heptan là cấu tử có khả năng chống kích nổ kém nên chỉ số octan của nó được quy ước bằng 0. Như vậy, trị số này càng lớn, càng có khả năng chống kích nổ cao.

Nói chung, trong thành phần phân đoạn xăng của dầu mỏ hàm lượng các cấu tử có trị số octan cao thường rất ít. Vì vậy phân đoạn xăng lấy trực tiếp ra từ dầu mỏ thường không đáp ứng yêu cầu về khả năng chống kích nổ khi sử dụng làm nhiên liệu cho động cơ xăng, chúng có trị số octan rất thấp (từ 30-60) trong khi đó yêu cầu trị số octan cho động cơ xăng phải trên 70. Do đó để có thể sử dụng được, phải áp dụng các biện pháp nhằm nâng cao khả năng chống kích nổ của xăng lấy trực tiếp từ dầu mỏ (xăng chưng cất trực tiếp). Những biện pháp chủ yếu là:

- **Dùng phương pháp hoá học** để biến đổi thành phần hoá học của xăng, nhằm tăng thành phần các hydrocacbon có trị số octan cao. Thí dụ, sử dụng quá trình đồng phân hoá các n-parafin có trong phần nhẹ của xăng (C_5-C_6) để biến thành các parafin tương ứng (i- C_5 , i- C_6), hoặc sử dụng quá trình thơm hoá các parafin, naphten có trong phần của xăng nặng (C_6-C_{10}) để tạo thành các aromatic tương ứng (quá trình này còn được gọi là quá trình Reforming).

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

- **Phương pháp dung phụ** gia tức là cho thêm vào xăng một số hóa chất có tác dụng hạn chế quá trình oxy hoá các hydrocacbon trước khi cháy trong động cơ, thí dụ tetraetyl chì, tetrametyl chì. Những chất này khi pha thêm vào xăng có khả năng kết hợp với các hợp chất trung gian hoạt động (Peroxyt), do đó làm giảm khả năng bị cháy kích nổ, kết quả là trị số octan thực tế được tăng lên. Cơ chế này được giải thích qua phản ứng: tetraetyl chì (hoặc tetrametyl chì) bị phân hủy trong xilanh tạo ra chì (nguyên tử Pb) và bị oxy hoá thành oxit chì rồi tiếp tục tác dụng với các Peroxyt hoạt động vừa tạo ra, biến đổi chúng sang dạng không hoạt động :



Vì trong sản phẩm có tạo ra PbO dễ bị bám trong xilanh, xupap, nến điện, đóng thành các lớp cặn làm hư hỏng các chi tiết đó nên thường dùng tetraetyl chì dưới dạng một hỗn hợp với dibromua etylen (diclorua etylen) để cho có thể chuyển các dạng PbO dạng rắn sang dibromua (hoặc diclorua) Pb dạng bay hơi và nhờ vậy chúng dễ dàng theo sản vật cháy thải ra ngoài. Hỗn hợp gồm tetraetyl chì và dibromua etylen được gọi là nước chì. Vì nước chì rất độc, nên để dễ nhận biết các loại xăng cho pha nước chì hay không, thường trong nước chì có thêm một số chất nhuộm màu, để khi pha vào xăng, làm xăng có màu sắc quy ước đặc trưng.

Một đặc điểm đáng chú ý khi sử dụng nước chì để tăng khả năng chống kích nổ của xăng là hiệu quả không phải hoàn toàn giống nhau đối với bất kỳ thành phần nào trong xăng. Tính chất này được gọi là tính tiếp nhận nước chì.

Tính tiếp nhận nước chì của các hydrocacbon parafinic cao nhất so với tất cả các loại hydrocacbon khác. Độ tiếp nhận nước chì của các hydrocacbon olefinic và diolefinic là thấp nhất. Các naphten có độ tiếp nhận nước chì kém hơn các parafin. Còn đối với các hydrocacbon thơm, thì độ tiếp nhận nước chì có phức tạp hơn, thí dụ có chất thì có hiệu ứng âm, nghĩa là lại làm giảm khả năng chống kích

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

nổ, có chất thì lại có hiệu ứng dương, nghĩa là được cải thiện khả năng chống kích nổ. Thí dụ đối với benzen thêm nước chì gây nên hiệu ứng âm, nhưng đối với toluen, etylbenzen, n-propylbenzen, n-butylbenzen thì hiệu ứng dương và độ tiếp nhận nước chì của nó cũng gần như các parafin. Khi mạch nhánh có cấu trúc iso, thì tính tiếp nhận nước chì có thấp hơn. Nguyên nhân của tất cả hiện tượng trên chỉ là do các hydrocacbon có cấu trúc khác nhau, khi bị oxy hoá, cháy và nổ không theo cùng một cơ chế, mà theo những cơ chế khác nhau.

Nói chung, đối với các phân đoạn xăng lấy trực tiếp từ dầu mỏ đều có tính tiếp nhận nước chì cao, đặc biệt đối với xăng lấy từ dầu họ parafinic. Vì vậy có thể chế tạo xăng có trị số octan theo yêu cầu vừa phải bằng cách pha thêm nước chì vào những loại xăng này. Tuy nhiên, không phải độ tăng trị số octan cứ tỷ lệ theo số lượng nước chì thêm vào, mà độ tăng này chỉ đáng kể khi cho một số lượng rất ít ban đầu, còn những lượng thêm về sau thì độ tăng sẽ ít dần đi. Nói chung thêm nước chì vào một lượng quá 3ml/kg xăng thì không có hiệu quả gì đáng kể nữa mà lại còn có tác hại là gây ô nhiễm môi trường càng nặng thêm.

Thực tế hiện nay loại phụ gia này không được phép sử dụng vì nó là một chất gây nhiều độc hại cho con người và môi trường sinh thái.

- ***Phương pháp dùng các cấu tử cho chỉ số octan cao để phối trộn***: Thực tế phương pháp này hiện nay được quan tâm và sử dụng rất nhiều, người ta pha trộn vào xăng một số các chất có chỉ số octan cao như ethanol, MTBE, ETBE . . .

d. Ảnh hưởng của thành phần phi hydrocacbon đến quá trình cháy của nhiên liệu trong động cơ xăng

Trong thành phần các hợp chất không thuộc loại hydrocacbon có trong phân đoạn xăng, thì các hợp chất của lưu huỳnh là đáng chú ý nhất, vì chúng gây ra nhiều tác hại trong quá trình bảo quản và sử dụng. Lưu huỳnh trong xăng tồn tại ở dạng mercaptan đây là hợp chất có khả năng gây ăn mòn các thiết bị chứa, mặt khác khi bị đốt cháy chúng tạo ra khí SO₂ sau đó một phần chuyển thành SO₃, khi

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

nhệt độ giảm xuống các khí này có thể kết hợp với hơi nước tạo thành các axit tương ứng, đó là các axit mạnh có khả năng gây ăn mòn rất lớn. Ngoài ra hợp chất này có mùi rất khó chịu.

II.2.1.2. Tính chất phân đoạn xăng khi được sử dụng làm nguyên liệu hoá dầu.

Phân đoạn xăng khi được sử dụng làm nguyên liệu hoá dầu còn gọi là naphta. Bằng các quá trình hoá học khác nhau người ta có thể thu được các hydrocarbon thơm (Benzen, toluen, xylen) và các olefin nhẹ (etylen, propylen, buten)

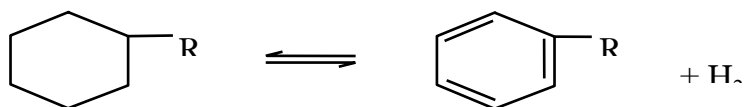
a. Sản xuất hydrocarbon thơm (BTX)

Ở nhà máy lọc dầu thì quá trình reforming xúc tác nhằm mục đích là sản xuất xăng có trị số octan cao. Trong thành phần của sản phẩm này có chứa một hàm lượng lớn các aromatic (khoảng 30 - 60 %), do đó người ta có thể tinh chế sản phẩm của quá trình này nhằm mục đích thu nhận các aromatic làm nguyên liệu cho công nghiệp hoá dầu. Vì vậy quá trình reforming xúc tác còn được sử dụng trong các nhà máy hoá dầu.

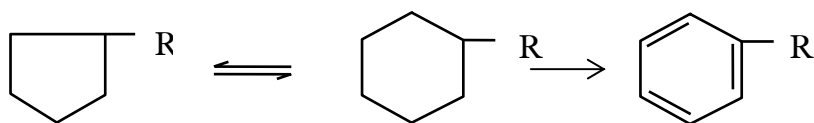
Nguyên liệu chính cho quá trình này là phân đoạn xăng nặng thu được từ quá trình chưng cất khí quyển. Khi tiến hành quá trình reforming thì có thể xảy ra các phản ứng như sau:

Các phản ứng chính

- Phản ứng dehydro hoá naphten tạo aromatic tương ứng

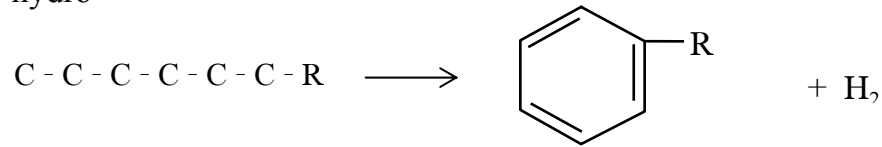


- Chuyển hoá vòng 5 cạnh thành 6 cạnh sau đó khử hydro tạo aromatic



Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

- Phản ứng dehydro vòng hoá các n-parafin tạo naphten sau đó tiếp tục khử hydro



b. Các phản ứng phụ

- Các phản ứng đứt mạch tạo ra olefin và các paraffin có trọng lượng phân tử nhỏ hơn
- Các phản ứng dehydro hoá ngưng tụ các aromatic tạo ra cốc . . .

Ngoài những phản ứng nêu trên thì trong quá trình reforming còn xảy ra nhiều dạng phản ứng khác như các phản ứng của các hợp chất phi hydrocarbon, hợp chất olefin, hợp chất iso parafin . . .

Quá trình reforming này được tiến hành trên xúc tác hai chức Pt/Al₂O₃ hoặc Pt/Renit trong điều kiện nhiệt độ khoảng 470°C - 540°C và áp suất hydro khoảng 40 - 50 at.

Như vậy nếu trong phân đoạn xăng có 3 loại hydrocarbon chủ yếu parafin, naphten và thom thì khả năng cho hiệu suất hydrocarbon thom cao nhất khi hàm lượng các naphten và thom trong phân đoạn nhiều nhất. Các naphten vòng 6 cạnh dễ dàng chuyển thành các benzen và đồng đẳng, còn các hydrocarbon thom nói chúng không bị biến đổi. Chỉ những hydrocarbon có nhánh phụ dài có thể bị bẻ gãy nhánh phụ tạo thành benzen:

Do đó, phân đoạn xăng khi sử dụng làm nguyên liệu sản xuất BTX phải chứa tổng hàm lượng naphtenic và aromatic trong phân đoạn cao, và trong thực tế người ta thường đo bằng tổng số $N + 2Ar$ (N: % naphten trong phân đoạn, Ar % aromatic trong phân đoạn), phân đoạn xăng của dầu mỏ parafin có giá trị $N + 2Ar$ thấp nhất nên cho hiệu suất BTX thấp nhất, ngược lại phân đoạn xăng của dầu mỏ họ naphtenic có giá trị $N + 2Ar$ cao nhất, nên cho hiệu suất BTX là cao nhất.

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Phân đoạn xăng bao gồm các hydrocacbon từ C₅-C₁₀. Như vậy để sản xuất BTX, chỉ cần dùng C₆-C₈, có nghĩa chỉ sử dụng phân đoạn có khoảng nhiệt độ sôi dưới đây của xăng:

- 60-85°C: Phân đoạn chứa metylecyclopentan và cyclohexan cho hiệu suất benzen cao nhất.
- 80-100°C: Phân đoạn chứa naphten C₇ cho hiệu suất toluen cao nhất.
- 10-140°C: Phân đoạn chứa naphten C₈ cho hiệu suất xylen cao nhất.

Như vậy phân đoạn có khoảng sôi từ 60-140°C là phân đoạn được sử dụng cho quá trình Reforming nhằm sản xuất benzen, toluen, xylen. Các hydrocacbon nằm ngoài khoảng sôi này có trong xăng sẽ không có khả năng tạo ra BTX.

II.1.2.2. Ảnh hưởng của các thành phần không hydrocacbon đến tính chất của phân đoạn xăng khi sử dụng để sản xuất BTX

Khi dùng phân đoạn xăng để sản xuất BTX, phải tiến hành quá trình reforming trên xúc tác dưới áp suất cao của hydro. Chất xúc tác này gồm hai phần, kim loại trên chất mang có tính axit thường là hệ Pt/Al₂O₃. Chất xúc tác này rất dễ bị hỏng (ngộ độc) trong trường hợp có nhiều thành phần không phải hydrocacbon trong xăng như S, N, nước, các halogen, các kim loại.

Các hợp chất của S, trong điều kiện reforming dễ dàng biến thành H₂S chính H₂S lại hấp thụ rất mạnh trên trung tâm Pt của xúc tác, sẽ cạnh tranh với các naphten, làm cho khả năng khử hydro của các naphten thành các hydrocacbon thơm giảm xuống. Vì vậy đòi hỏi trong phân đoạn xăng dùng để sản xuất BTX, S phải ít hơn 10-15 phần triệu. Các hợp chất của nitơ trong phân đoạn xăng sẽ biến thành NH₃ trong điều kiện reforming, gây ngộ độc các trung tâm axit của chất mang, nên sẽ làm giảm hoạt tính các phản ứng khử hydro vòng hoá của các parafin, đồng phân hoá vv...vì vậy, chỉ cho phép hàm lượng nitơ trong phân đoạn xăng dưới 1 phần triệu.

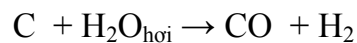
Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Các kim loại cũng rất độc đối với xúc tác reforming trong đó Arsenic là độc nhất. Hàm lượng Arsenic trong phân đoạn xăng làm nguyên liệu sản xuất BTX phải dưới 0,05 phần triệu, Pb và Hg dưới 0,05 phần triệu.

II.1.2.3. Thành phần hydrocacbon của phân đoạn xăng ảnh hưởng đến tính chất sử dụng khi sản xuất các olefin thấp.

Để sản xuất các olefin thấp (etylen, propylen, butadien) thường sử dụng khí thiên nhiên hoặc khí dầu mỏ giàu etan và propan. Trong trường hợp không có khí hydrocacbon, người ta có thể sử dụng phân đoạn xăng làm nguyên liệu. Quá trình sản xuất các olefin thấp được thực hiện chủ yếu dưới tác dụng của nhiệt độ rất cao (700-800⁰C) ở áp suất thường và được gọi là quá trình nhiệt phân hay pyrolyse.

Trong thực tế quá trình này tồn tại một số nhược điểm như tạo nhiều cặn, cốc. Do đó để khắc phục các nhược điểm này người ta thường tiến hành quá trình này với sự có mặt của hơi nước khi đó áp suất riêng phần của các hydrocacbon trong môi trường phản ứng sẽ giảm xuống do đó giảm được các phản ứng tạo cốc, ngoài ra khi ở nhiệt độ cao thì cốc có thể tác dụng với hơi nước theo phản ứng sau:



Quá trình nhiệt phân với sự có mặt của hơi nước được gọi là quá trình crackinh hơi.

Như vậy, dưới ảnh hưởng của nhiệt độ, các hydrocacbon sẽ bị phân hủy, tốc độ phân hủy này xảy ra nhanh hay chậm tùy thuộc vào loại hydrocacbon. Các parafin là loại có độ bền nhiệt thấp nhất, nên dễ dàng bị phân hủy dưới tác dụng của nhiệt, đứt liên kết C-C tạo ra các parafin và olefin có phân tử bé hơn.

Các parafin tạo thành nếu trọng lượng phân tử còn lớn thì chúng tiếp tục bị bẻ gãy mạch như trên cho đến khi tạo thành parafin có trọng lượng phân tử bé như ethan, propan khi đó quá trình phân hủy xảy ra không phải chủ yếu ở liên kết C-C để tạo thành phân tử bé hơn, mà chủ yếu là đứt liên kết C-H tạo nên các olefin

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

tương ứng là etylen và propylen (chính vì vậy các khí hydrocacbon là nguyên liệu tốt nhất để sản xuất các olefin thấp).

Các hydrocacbon naphten có độ bền nhiệt nằm trung gian giữa parafin và aromatic. Khi các naphten có nhánh phụ, thì nhánh phụ sẽ bị bẻ gãy để cho olefin, sau đó các vòng naphten cũng bị phá vỡ để tạo thành olefin và diolefin.

Các aromatic có độ bền nhiệt cao nhất, nên sự có mặt chúng trong thành phần xăng làm nguyên liệu sản xuất olefin làm giảm hiệu suất olefin thu được, mặt khác trong điều kiện crackinh hơi vòng thơm không bị phá vỡ, mà chỉ bị tách dần hydro nên càng có khả năng ngưng tụ thành nhiều vòng thơm.

Những aromatic có mạch nhánh tương đối dài, có thể bị bẻ gãy, tạo olefin và để lại nhánh phụ ngắn (toluen, xylen, stylen) rất bền, không thể bị bẻ gãy tiếp tục. Mặt khác những nhánh phụ này có thể khử hydro, khép vòng tạo thành với vòng thơm nhiều vòng ngưng tụ mới. Kết quả không tạo ra olefin mà tạo thành nhiều sản phẩm thơm có trọng lượng phân tử lớn và cồng.

Như vậy trong thành phần của phân đoạn xăng, chỉ có parafin và naphten là loại có khả năng tạo nên các olefin, trong đó loại parafin là thành phần quan trọng nhất. Khi phân đoạn xăng vừa dùng làm nguyên liệu để sản xuất aromatic vừa làm nguyên liệu để sản xuất các olefin nhẹ, thì thường dùng phân đoạn trung bình (60-140⁰C) để sản xuất các hydrocacbon thơm, còn phân đoạn nhẹ (40-60⁰C) và phân đoạn nặng (140-180⁰C) được sử dụng làm nguyên liệu để sản xuất các olefin nhẹ.

Nếu phân đoạn xăng của dầu mỏ họ naphtenic là nguyên liệu thích hợp nhất để sản xuất các aromatic và ít thích hợp để sản xuất các olefin, thì ngược lại phân đoạn xăng của dầu mỏ họ parafinic lại là nguyên liệu thích hợp nhất để sản xuất các olefin và ít thích hợp để sản xuất các aromatic.

II.1.3. Tính chất của phân đoạn xăng khi được sử dụng để sản xuất dung môi

Dung môi dùng trong công nghiệp sơn, cao su, keo dán, trong công nghiệp trích ly các chất béo, dầu mỡ động thực vật, trong công nghiệp hương liệu, dược liệu, vv... nói chung có rất nhiều loại, có thể phân thành mấy nhóm sau :

- Dung môi loại parafinic như xăng dung môi, hexan, heptan
- Dung môi loại aromatic như benzen, toluen, xylen, solvent naphtan
- Dung môi loại các hợp chất chứa clo như cloroform, tetraclorua cacbon
- Dung môi loại các hợp chất chứa nitơ như amin, anilin

Bằng cách dùng phân đoạn xăng của dầu mỏ có thể sản xuất những dung môi parafin cho các mục đích sử dụng khác nhau. Phân đoạn xăng của các loại dầu parafinic có chứa nhiều parafin nhẹ, do đó sử dụng để sản xuất các dung môi parafin thích hợp. Tuy nhiên trong thành phần cuối của phân đoạn xăng, hàm lượng aromatic có tăng lên, vì vậy những dung môi lấy với nhiệt độ sôi cao có mang đặc tính của dung môi aromatic nhẹ.

Thông thường các dung môi lấy từ phân đoạn xăng của dầu mỏ được lấy theo các khoảng sôi hẹp như sau:

Các dung môi lấy từ phân đoạn xăng của dầu mỏ.

Loại dung môi	Khoảng sôi, °C	Mục đích sử dụng
A	40-100	Keo, cao su, tẩy vết mỡ
B	60-80	Trích ly dầu, mỡ, chất béo, chế tạo nước hoa
C	70-100	Trích ly dầu, mỡ, chất béo, công nghiệp cao su
D	95-103	Khử nước của rượu
E	100-130	Công nghiệp cao su, sơn và tẩy bản
F	100-160	Công nghiệp cao su, sơn tẩy bản
G	30-75	Trích ly hương liệu, sản xuất dược liệu
White spirit	135-205	Dung môi nặng dùng trong công nghiệp sơn và Verni thay dầu thông

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Thành phần hydrocarbon thơm trong các dung môi kể trên nói chung là thấp (<5%). Những dung môi có hàm lượng aromatic cao (40-99%) như solven- naphta có thể sản xuất từ dầu mỏ được, nhưng không phải lấy trực tiếp từ phân đoạn xăng mà lấy từ sản phẩm nặng của quá trình reforming (xem bảng 31, phân C₉ thơm của sản phẩm reforming).

Thành phần có hại trong dung môi là các hợp chất của lưu huỳnh. Vì các dung môi làm keo, sơn, tiếp xúc với các kim loại nên khi có các hợp chất ăn mòn (như mercaptan) chúng sẽ gây ăn mòn. Mặt khác, khi dùng làm dung môi cho sơn (như white spirit) khi trong thành phần sơn có các muối hoặc oxyt chì, lưu huỳnh sẽ tác dụng tạo nên sulfua chì có màu đen. Do đó, hàm lượng S chung trong dung môi hạn chế ở mức rất thấp (<0,005%) và lưu huỳnh dạng hoạt tính phải hoàn toàn không có.

II.2. Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của phân đoạn Gas-oil.

Phân đoạn gasoil của dầu mỏ được sử dụng chủ yếu làm nhiên liệu cho động cơ diesel. Khác với phân đoạn xăng, phân đoạn gasoil lấy trực tiếp từ dầu mỏ là phân đoạn được xem là thích hợp để sản xuất nhiên liệu diesel mà không phải áp dụng những quá trình biến đổi hoá học phức tạp cả.

Để có thể xem xét ảnh hưởng của thành phần hoá học của phân đoạn gasoil đến tính chất sử dụng của chúng trong động cơ diesel, trước hết cần phải khảo sát nguyên tắc làm việc của động cơ diesel và những đặc điểm của quá trình cháy của các hydrocarbon trong động cơ.

II.2.1. Nguyên tắc làm việc của động cơ diesel.

Động cơ diesel làm việc cũng theo nguyên tắc một chu trình gồm 4 giai đoạn (hoặc 4 hành trình) như động cơ xăng nhưng chỉ khác là ở động cơ xăng, hỗn hợp nhiên liệu - không khí được bốc cháy trong xi-lanh sau khi nén điện điểm lửa còn ở động cơ diesel, hỗn hợp nhiên liệu được đưa vào xi-lanh dưới một áp suất

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

cao, ở đó không khí đã được nén trước và đã có nhiệt độ cao, làm cho nhiên liệu khi vào sẽ bốc hơi và tự cháy.

Cụ thể nguyên tắc làm việc như sau: khi pittông đi từ điểm chết trên xuống điểm chết dưới, van nạp được mở ra, không khí được hút vào xilanh. Sau đó van nạp đóng lại, pittông lại đi từ điểm chết dưới lên điểm chết trên, thực hiện quá trình nén không khí. Do bị nén nhiệt độ không khí tăng lên, có thể lên tới 450-500°C tùy theo tỷ số nén của động cơ (tỷ số nén là tỷ số giữa thể tích xilanh khi piston nằm ở điểm chết dưới so với thể tích của xilanh khi piston nằm ở điểm chết trên). Khi piston gần đến vị trí điểm chết trên nhiên liệu được bơm cao áp phun vào xilanh dưới dạng sương và gặp không khí ở nhiệt độ cao và nhiên liệu sẽ tự bốc cháy. Do kết quả quá trình cháy, nhiệt độ tăng cao làm tăng áp suất, đẩy piston đi từ điểm chết trên xuống điểm chết dưới thực hiện quá trình giãn nở sinh công có ích và được truyền đến thanh truyền-trục khuỷu. Piston sau đó lại đi từ vị trí điểm chết dưới lên điểm chết trên để đuổi sản phẩm cháy ra ngoài qua van thải, sau đó van thải đóng lại, van nạp mở ra, piston đi từ điểm chết trên xuống vị trí điểm chết dưới thực hiện quá trình nạp, chuẩn bị cho một chu trình làm việc mới.

Như vậy, nếu động cơ xăng muốn tăng công suất bằng cách tăng tỷ số nén của động cơ, bị vấp phải hiện tượng cháy kích nổ của nhiên liệu đã hạn chế những tỷ số nén không cao lắm (10:1 hoặc 11:1) thì nhiên liệu diesel do không sợ quá trình cháy kích nổ, mà đòi hỏi có nhiệt độ cao để dễ tự bốc cháy, nên đã cho phép và đòi hỏi động cơ diesel phải làm việc với tỷ số nén cao hơn động cơ xăng (14:1 hoặc 17:1). Vì vậy các động cơ diesel cho công suất lớn hơn động cơ xăng, mà tiêu hao nhiên liệu cũng một lượng như vậy.

II.2.2. Ảnh hưởng của thành phần hydrocacbon trong phân đoạn gasoil đến quá trình cháy trong động cơ diesel.

Đặc điểm của quá trình cháy trong động cơ diesel là nhiên liệu không được hỗn hợp trước với không khí ngoài buồng đốt mà được đưa vào buồng đốt sau khi không khí đã có một nhiệt độ cao do quá trình nén. Nhiên liệu được phun vào dưới

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

dạng các hạt sương mịn, được không khí truyền nhiệt, và bay hơi rồi biến đổi sau đó sẽ tự bốc cháy. Vì vậy, nhiên liệu được đưa vào xilanh sẽ không tự bốc cháy ngay, mà có một khoảng thời gian nhất định để chuẩn bị, khoảng thời gian này chủ yếu là nhằm thực hiện một quá trình oxy hoá sâu sắc để có khả năng tự bốc cháy. Vì vậy, khoảng thời gian này dài hay ngắn, phụ thuộc rất nhiều vào thành phần các hydrocacbon có trong nhiên liệu, dễ hay khó bị oxy hoá trong điều kiện nhiệt độ của xilanh lúc đó khoảng thời gian này được gọi là thời gian cảm ứng hay thời gian cháy trễ.

Thời gian cảm ứng của nhiên liệu càng ngắn, quá trình cháy của nhiên liệu trong động cơ diesel càng điều hoà. Vì rằng nhiên liệu được đưa vào xilanh được thực hiện trong một khoảng thời gian nhất định, nếu nhiên liệu có thời gian cảm ứng dài thì nhiên liệu đưa vào lúc đầu không tự bốc cháy ngay, làm cho số lượng nhiên liệu chưa làm việc ở trong xilanh quá lớn, nếu khi đó hiện tượng tự bốc cháy mới bắt đầu xảy ra, sẽ làm cho cả một khối lượng nhiên liệu lớn cùng bốc cháy đồng thời, quá trình cháy xảy ra với một tốc độ gần như cháy nổ vì vậy dẫn đến áp suất, nhiệt độ tăng cao một cách đột ngột nên hậu quả của nó cũng gần giống như hiện tượng cháy kích nổ trong động cơ xăng. Trong trường hợp đó, công suất động cơ sẽ giảm, động cơ thải nhiều khói đen, xilanh bị đóng cặn nhiều do sự phân hủy nhiên liệu.

Do đó, khác với nhiên liệu dùng cho động cơ xăng, nhiên liệu dùng cho động cơ diesel phải có thành phần hydrocacbon sao cho dễ bị oxy hóa nhất tức là dễ tự bốc cháy nhất, nghĩa là phải có nhiều thành phần hydrocacbon n-parafin. Những aromatic và những iso parafin đều là những thành phần làm tăng thời gian cháy trễ của của nhiên liệu và khả năng tự bốc cháy kém. Nói chung, những quy luật đã khảo sát đối với thành phần và cấu trúc hydrocacbon ảnh hưởng đến khả năng cháy kích nổ trong động cơ xăng, đều đúng trong trường hợp động cơ diesel nhưng với một ảnh hưởng ngược trở lại: loại nào tốt cho quá trình cháy trong động cơ xăng, thì không tốt cho quá trình cháy trong động cơ diesel và ngược lại. Do

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

đó, có thể sắp xếp theo thứ tự chiều tăng dần thời gian cháy trễ của các hydrocacbon trong động cơ diesel như sau:

Parafin mạch thẳng < naphten < olefin mạch thẳng < naphten có nhánh không no < parafin có mạch nhánh < olefin có nhánh < hydrocacbon thơm.

Để đặc trưng cho khả năng tự bốc cháy của nhiên liệu trong động cơ diesel, người ta đưa ra khái niệm chỉ số xetan, đó là đại lượng quy ước được tính bằng phần trăm thể tích của n-xetan ($n-C_{16}H_{34}$) trong hỗn hợp của nó với α -metylnaphtalen ($C_{11}H_{10}$) khi hỗn hợp này có khả năng bắt cháy tương đương với nhiên liệu đang xem xét. Trong đó n-xetan là cấu tử có khả năng tự bắt cháy tốt nên chỉ số xetan của nó được quy ước bằng 100, ngược lại α -metylnaphtalen là cấu tử có khả năng bắt cháy kém nên chỉ số xetan của nó được quy ước bằng 0.

Để xác định trị số xetan của từng loại nhiên liệu, thường tiến hành đo thời gian cháy trễ của chúng trong động cơ thí nghiệm tiêu chuẩn với số vòng quay 900 vòng/phút và so sánh với thời gian cháy trễ của của hỗn hợp nhiên liệu chuẩn nói trên.

Trị số xetan của một số hydrocacbon

Hydrocacbon	Công thức	Trị số xetan
n-dodecan	$C_{12}H_{26}$	75
3-etyldecan	$C_{12}H_{26}$	48
4,5-dietyloctan	$C_{12}H_{26}$	20
n-hexadecan	$C_{16}H_{34}$	100
7,8-dimetyltetradecan	$C_{16}H_{34}$	41
n-hexadexen	$C_{16}H_{32}$	91
5-butyldodexen-4	$C_{16}H_{32}$	47
n-hexylbenzen	$C_{12}H_{18}$	27
n-heptylbenzen	$C_{13}H_{20}$	36
n-octaylbenzen	$C_{11}H_{10}$	0
butylnaphtalen bậc 3	$C_{14}H_{16}$	3
butyldecalin bậc 3	$C_{14}H_{26}$	24
n-dodeylbenen	$C_{18}H_{30}$	60

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Phân đoạn gasoil của dầu mỏ họ parafinic bao giờ cũng có trị số xetan rất cao. Trong khi đó yêu cầu về trị số xetan của động cơ diesel tốc độ nhanh (500-1000 vòng/phút) chỉ cần trên 50, động cơ diesel tốc độ chậm (<500 vòng/phút) chỉ cần 30-40. Do đó phân đoạn gasoil lấy trực tiếp từ dầu mỏ thông thường được sử dụng làm nhiên liệu cho động cơ diesel là thích hợp nhất, mà không cần phải qua những quá trình biến đổi hoá học phức tạp. Tuy nhiên khi cần tăng trị số xetan của nhiên liệu diesel, người ta cũng có thể cho thêm vào trong nhiên liệu một số phụ gia thúc đẩy quá trình oxy hoá như isopropylnitrat, n-butylnitrat, n-amylnitrat, n-hexylnitrat v.v.. với số lượng khoảng 1,5% thể tích chất phụ gia cũng có thể làm tăng trị số xetan lên 15-20 đơn vị với trị số xetan ban đầu của nó là 40-44.

Mặt khác ở những nước mà biên độ giao thông về nhiệt độ giữa mùa đông và mùa hè rất lớn, mùa đông thường nhiệt độ rất thấp so hơn 0°C , thì thành phần parafin có nhiệt độ kết tinh cao trong phân đoạn này có nhiều, sẽ gây một trở ngại cho việc sử dụng chúng vì chúng làm cho nhiên liệu mất tính linh động, khó bơm chuyển, thậm chí các tinh thể parafin còn làm tắc các bầu lọc, đường dẫn nhiên liệu, làm gián đoạn quá trình cung cấp nhiên liệu cho buồng đốt. Do đó, hàm lượng các n-parafin có trọng lượng phân tử cao trong nhiên liệu cần phải khống chế ở một mức độ nhất định, khi cần thì có thể tiến hành quá trình tách loại bớt n-parafin hoặc sử dụng thêm phụ gia giảm nhiệt độ kết tinh.

II.2.3. Ảnh hưởng của các thành phần không phải hydrocacbon của phân đoạn gasoil đến quá trình cháy trong động cơ diesel.

Lưu huỳnh là một thành phần làm cho tính chất của nhiên liệu khi sử dụng trong động cơ xấu đi. Dù lưu huỳnh nằm ở dạng nào, khi chúng có trong thành phần nhiên liệu, chúng sẽ cháy tạo thành SO_2 , sau đó một phần khí này chuyển sang SO_3 . Hầu hết các khí này sẽ được thải ra ngoài cùng khói thải của động cơ, một phần nhỏ có thể lọt qua xéc măng vào cacter dầu và khi động cơ ngừng hoạt động, nhiệt độ trong xilanh giảm xuống các khí này sẽ kết hợp với hơi nước để tạo ra các axit tương ứng đó là các axit có khả năng gây ăn mòn rất mạnh, cũng tương

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

tự như vậy, sau mỗi lần động cơ hoạt động rồi dừng lại thì các khí oxit lưu huỳnh sẽ nằm lại trong hệ thống ống xả và khi nhiệt độ giảm thì chúng sẽ kết hợp với hơi nước để tạo các axit gây ăn mòn hệ thống. Ngoài ra những hợp chất của lưu huỳnh phân hủy còn tạo ra những lớp cặn rất cứng bám vào xéc măng của piston gây xước các bề mặt này.

Trong phân đoạn gasoil của dầu mỏ oxy tồn tại chủ yếu ở dạng axit naphtenic, điểm đáng chú ý ở đây là hàm lượng các axit này khá lớn đạt được cực đại trong thành phần của dầu mỏ. Các axit này gây ăn mòn thùng chứa, đường ống dẫn nhiên liệu trong động cơ, sản phẩm ăn mòn của nó (các muối kim loại) lại là những chất hòa tan được trong nhiên liệu, nên làm cho nhiên liệu biến màu, kém ổn định. Mặt khác, chúng có thể đóng cặn trong buồng đốt, vòi phun hoặc khi các muối kim loại cháy, để lại các oxit rắn, làm tăng khả năng xước các bề mặt xilanh. Vì vậy, cần tiến hành loại bỏ thành phần này ra khỏi phân đoạn bằng cách cho tác dụng với kiềm để tạo thành các muối kiềm. Muối kiềm này có tính chất tẩy rửa tốt, tạo bọt tốt nên được thu hồi làm chất tẩy rửa công nghiệp, chủ yếu cho công nghiệp dệt, và thường có tên gọi là xà phòng naphten. Ngoài ra, dung dịch muối Na của axit naphtenic với nồng độ 40% thu hồi được còn dùng làm chất vỗ béo cho gia súc và gia cầm.

Các hợp chất của nitơ thì làm tăng khả năng nhuộm màu của nhiên liệu do đó làm mất tính ổn định của nhiên liệu trong quá trình tồn chứa.

Các hợp chất nhựa và asphalten khi tồn tại trong nhiên liệu thì trong quá trình cháy chúng dễ bị ngưng tụ tạo ra các hợp chất đa vòng ngưng tụ gây nhiều ảnh hưởng xấu đến động cơ.

III.3. Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của phân đoạn kerosen.

Phân đoạn kerosen được sử dụng sản xuất hai loại sản phẩm chính như sau:

- ◆ Nhiên liệu cho động cơ phản lực
- ◆ Dầu đốt dân dụng (dầu hoả)

II.3.1. Ảnh hưởng của thành phần hoá học trong phân đoạn kerosen khi phân đoạn này được sử dụng làm nhiên liệu trong động cơ phản lực.

a. Nguyên tắc hoạt động của động cơ phản lực

Sơ đồ nguyên lý hoạt động của động cơ phản lực như sơ đồ sau:

Quá trình hoạt động của động cơ phản lực được chia thành ba giai đoạn liên tiếp là nén không khí, cháy đẳng áp và giãn nở sinh công. Cụ thể quá trình xảy ra như sau: Không khí được hút vào sau đó qua bộ phận phân phối rồi qua máy nén để đạt được một áp suất và nhiệt độ nhất định rồi đi vào buồng cháy, ở đây nhiên liệu được bơm cao áp phun vào dưới dạng các hạt sương rất nhỏ, khi đó chúng sẽ bay hơi và trộn lẫn với không khí đã có nhiệt độ cao để tạo ra hỗn hợp cháy. Để khởi động động cơ, hệ thống đánh lửa sẽ bật lên để đốt cháy nhiên liệu (hệ thống này chỉ đánh lửa 01 lần cho mỗi hành trình bay, thời gian đánh lửa không vượt quá 30 giây). Quá trình cháy xảy ra trong một dòng khí có tốc độ lớn, dòng khí này sẽ tạo ra công và phản lực để đẩy động cơ chuyển động về phía trước.

Có hai cách để tạo ra công làm chuyển động động cơ. Người ta có thể cho một phần nhỏ dòng khí đi qua turbine để sinh công làm hoạt động các bộ phận bên

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

trong động cơ, phần chính còn lại cho giãn nở qua tuýp tạo nên một phản lực lớn đẩy động cơ chuyển động về phía trước. Động cơ hoạt động theo nguyên tắc này được gọi là động cơ turbine. Khi cho toàn bộ dòng khí giãn nở qua turbine nhằm sinh công làm quay turbine-máy nén và phần chính làm quay cánh quạt tạo phản lực đẩy động cơ chuyển động về phía trước. Động cơ hoạt động theo nguyên tắc này được gọi là động cơ phản lực cánh quạt.

b. Ảnh hưởng của thành phần hydrocacbon đến quá trình hoạt động của động cơ

Nhiên liệu dùng cho động cơ phản lực được chế tạo từ phân đoạn phân đoạn kerosen hoặc từ hỗn hợp giữa phân đoạn kerosen và phân đoạn xăng.

Qua phân tích hoạt động của động cơ phản lực cho thấy dù động cơ hoạt động theo nguyên tắc nào thì chúng đều có cùng một điều kiện cháy trong động cơ nghĩa là ảnh hưởng của nhiên liệu đến quá trình hoạt động của động cơ là như nhau đó là quá trình cháy trong một dòng khí có tốc độ xoáy lớn. Vì vậy, để đảm bảo cho quá trình hoạt động tốt của động cơ thì yêu cầu nhiên liệu phải đạt ứng được các yêu cầu sau: dễ dàng tự bốc cháy ở bất kỳ nhiệt độ và áp suất nào, có khả năng cháy lớn, cháy điều hoà, ít tạo cặn, không bị tắt trong dòng khí có tốc độ cháy lớn, nghĩa là quá trình cháy phải có ngọn lửa ổn định. Ngoài ra, khi xem xét đến điều kiện làm việc thì nhiên liệu phải có độ linh động tốt ở nhiệt độ thấp và có nhiệt trị cháy cao (lớn hơn 10200 kcal/kg).

Để thoả mãn các yêu cầu trên thì cấu trúc của buồng đốt có tính chất vô cùng quan trọng. Tuy nhiên, thành phần hoá học của nhiên liệu cũng đóng góp một vai trò không kém quan trọng.

Như đã phân tích trong các phần trước, trong thành phần của nhiên liệu thì n-parafin là thành phần có khả năng bắt cháy tốt, ít tạo cặn và cho nhiệt trị cháy cao (khoảng 11500kcal/kg), còn aromatic thì khả năng bắt cháy kém, khi cháy dễ tạo cặn và cốc, nhiệt cháy thì không lớn (khoảng 10500kcal/kg). Các hợp chất

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

naphten thì nằm trung gian giữa hai loại trên, nhiệt cháy của loại này khá cao (khoảng 11000kcal/kg)

Như vậy về phương diện cháy và toả nhiệt thì n-parafin là cấu tử quý nhất còn aromatic là cấu tử kém nhất.

Khi xem xét đến điều kiện làm việc của động cơ ở độ cao trên 10000m, nhiệt độ bên ngoài xuống rất thấp khoảng âm 56°C, trong điều kiện này thì các n-parafin dễ dàng bị kết tinh gây khó khăn cho quá trình nạp nhiên liệu vào buồng cháy, trong khi đó thì các hợp chất naphten vẫn tồn tại ở trạng thái lỏng nghĩa là nó vẫn bảo đảm cho quá trình nạp liệu.

Như vậy, trong thành phần của nhiên liệu cho động cơ phản lực thì parafin và naphten là quan trọng nhất, tuy nhiên hàm lượng n-parafin cần được khống chế trong một giới hạn thích hợp. Hàm lượng của parafin nằm trong khoảng 30-60%, còn naphten trong khoảng 20-45%. Vì các aromatic có khả năng tạo cặn và cốc lớn nên hàm lượng của chúng cần được loại bỏ để bảo đảm nằm trong khoảng 20-25%.

Để đánh giá khả năng tạo cặn đối với nhiên liệu phản lực người ta dùng đại lượng chiều cao ngọn lửa không khói, tính bằng (mm) để so sánh.

Các hydrocacbon parafin có chiều cao ngọn lửa không khói cao nhất, nhưng chiều dài mạch cacbon lớn, trị số này càng giảm. Đối với các iso-parafin chiều cao này nhỏ hơn so với các parafin mạch thẳng tương ứng, còn đối với các naphten, chiều cao ngọn lửa không khói cũng tương tự các iso-parafin nhiều nhánh. Các aromatic có chiều cao ngọn lửa không khói thấp nhất.

Tóm lại, trong thành phần hydrocacbon của phân đoạn kerosen thì các parafin và naphten thích hợp với những đặc điểm của quá trình cháy trong động cơ phản lực nhất. Và vậy, phân đoạn kerosen và phân đoạn xăng của dầu mỏ họ naphteno-parafinic hoặc parafino-naphtenic là nguyên liệu tốt nhất để sản xuất nhiên liệu cho động cơ phản lực.

II.3.2. Ảnh hưởng của các thành phần khác, ngoài hydrocacbon đến tính chất của nhiên liệu phản lực.

Nói chung, những thành phần không phải là hydrocacbon trong phân đoạn kerosen đều là những cấu tử có ảnh hưởng xấu đến tính chất sử dụng của nhiên liệu phản lực.

Các hợp chất lưu huỳnh khi cháy tạo SO_2 và SO_3 và gây ăn mòn ở nhiệt độ thấp. Đồng thời các hợp chất của lưu huỳnh còn làm tăng khả năng tạo cặn cacbon bám trong buồng đốt chủ yếu là trên nến điện, bơm phun nhiên liệu, tuye thoát khí cháy.

Các hợp chất của oxy, như axit naphtenic, phenol đều làm tăng khả năng ăn mòn các thùng chứa, ống dẫn nhiên liệu. Các sản phẩm tạo ra do ăn mòn (các muối kim loại của axit naphtenic) lại góp phần tạo cặn và tạo tàn khi cháy bám vào trong buồng đốt).

Các hợp chất của nitơ làm cho nhiên liệu kém ổn định, làm biến màu ban đầu của nhiên liệu.

Các kim loại, nhất là Vanadi, Natri nằm trong sản vật cháy ở nhiệt độ cao $650-850^\circ\text{C}$ khi đập vào các tuốc bin chính, sẽ gây ăn mòn phá hỏng rất mạnh các chi tiết của turbine, vì vậy hàm lượng kim loại và tro trong nhiên liệu thường là phải rất nhỏ, khoảng vài phần triệu.

II.3.3. Tính chất của phân đoạn kerosen khi sử dụng làm nhiên liệu sinh hoạt dân dụng.

Phân đoạn kerosen khi sử dụng để sản xuất dầu hoả dân dụng cũng có những đặc tính riêng, trong đó thành phần các hydrocacbon đóng một vai trò rất quan trọng.

Khi dùng dầu hoả để thắp sáng hay để đun nấu, yêu cầu cơ bản nhất là làm sao để ngọn lửa phải cháy sáng, không có màu vàng-đỏ, không tạo nhiều khói đen,

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

không tạo nhiều tàn đọng ở đầu bấc và dầu phải dễ dàng theo bấc lên phía trên để cháy.

Romp đã làm thí nghiệm dùng 6 ngọn đèn được đốt bằng 6 loại hydrocacbon dưới đây:

- Tetrahydronaphtalen $C_{10}H_{12}$
- Mezitilen tức $[C_6H_3(CH_3)_3]$
- Phần hydrocacbon thơm tách ra từ phân đoạn kerosen
- Phân đoạn kerosen đã tách hydrocacbon thơm
- Xêten, $C_{16}H_{32}$
- Xêtan, $C_{16}H_{34}$

Sau đó, nâng dần bấc nền lên cho đến khi thấy ngọn lửa xuất hiện khói đen và đo chiều cao của ngọn lửa này. Ông ta nhận thấy rằng, ngọn lửa đèn đốt bằng xêtan cho ngọn lửa cao nhất, và càng trở lên trên (tức càng giảm dần đặc tính parafinic, tăng dần tính chất thơm) ngọn lửa càng thấp dần.

Do đó, thành phần parafin trong phân đoạn kerosen góp phần làm tăng chiều cao ngọn lửa không khói, là một đặc tính quan trọng khi dùng nó để thắp sáng và đun nấu. Các parafin và các naphten nói chung khi đốt, ngọn lửa của chúng đều có màu sáng xanh trong khi đó, các aromatic khi đốt cho ngọn lửa đỏ vàng có nhiều muội, khói đen. Nguyên nhân vì các parafin và naphten có chứa nhiều H_2 trong phân tử, quá trình cháy xảy ra nhanh, không kịp để xảy ra quá trình phân hủy dẫn đến tạo cacbon. Trong khi đó, các aromatic có tốc độ cháy chậm, quá trình phân hủy xảy ra trước quá trình cháy, nên tạo nhiều muội than và có nhiều khói đen.

Vì vậy, khi sử dụng phân đoạn kerosen dùng làm dầu hoả dân dụng phải loại bỏ các hydrocacbon thơm, nhất là các hydrocacbon thơm nhiều vòng, và trong

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

thành phần của chúng còn lại các parafin và các naphten có số nguyên tử từ C_{10} - C_{14} .

Để đánh giá đặc tính của dầu hoả dân dụng, thường dùng đại lượng chiều cao ngọn lửa không khói để đặc trưng. Đại lượng này phải đảm bảo trên 20(mm) (khi đốt trong ngọn đèn tiêu chuẩn) mới có thể dùng làm dầu hoả cho sinh hoạt dân dụng.

Mối liên hệ giữa chiều cao ngọn lửa không khói và thành phần hydrocacbon có trong phân đoạn có trong phân đoạn có thể xác định qua quan hệ như sau:

$$H = 1,6505 S - 0,0112 S^2 - 8,7$$

Trong đó : H: chiều cao ngọn lửa không khói, (mm)

$$S = \frac{100}{0,0061P + 0,03392N + 0,13518Ar}$$

P, N, Ar - hàm lượng hydrocacbon parafin, naphten và aromatic, % trọng lượng.

Trong số các hợp chất không phải hydrocacbon có trong thành phần phân đoạn kerosen, thì các hợp chất lưu huỳnh có ảnh hưởng quan trọng. Khi dùng dầu hoả có nhiều S để đốt, các sản phẩm cháy của nó đều rất độc cho người sử dụng. Bên cạnh đó, các hợp chất S khi cháy bám vào bóng đèn, tạo nên lớp màng đục, giảm độ chiếu sáng thực tế của đèn.

Nói chung, phân đoạn kerosen của dầu mỏ họ parafinic hoàn toàn thích hợp dùng để sản xuất dầu hoả dân dụng không đòi hỏi một quá trình biến đổi thành phần của nó bằng các phương pháp hóa học phức tạp.

II.4. Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của phân đoạn dầu nhờn

Phân đoạn dầu nhờn (hay phân đoạn gasoil nặng) là sản phẩm chưng cất trong chân không của phần cặn dầu mỏ, sau khi tách các phân đoạn xăng, kerosen và gasoil. Ba phân đoạn này thường không màu, hoặc màu nhạt nên được gọi là phân đoạn các sản phẩm trắng. Phần cặn còn lại có màu sẫm đến nâu đen, gọi là

cặn mazut. Mazut được sử dụng, hoặc trực tiếp làm nhiên liệu lỏng cho các lò công nghiệp (hiện nay thì ứng dụng này rất ít), hoặc được chưng cất tiếp tục trong chân không (để tránh phân hủy do nhiệt) để thu gasoil nặng và cặn goudron.

Phân đoạn gasoil nặng được sử dụng vào các mục đích sau:

- Dùng làm nguyên liệu để sản xuất dầu nhờn.
- Dùng làm nguyên liệu để sản xuất các sản phẩm “trắng”.

Khi phân đoạn này được sử dụng để làm nguyên liệu để sản xuất dầu nhờn, thì phân đoạn được gọi là phân đoạn dầu nhờn. Khi phân đoạn được sử dụng làm nguyên liệu để sản xuất các sản phẩm “trắng” phân đoạn được gọi là phân đoạn gasoil nặng (hay gasoil chân không).

2.4.1. Tính chất của phân đoạn dầu nhờn khi sử dụng để sản xuất dầu nhờn.

2.4.1.1. Dầu nhờn và sự bôi trơn.

Mục đích cơ bản nhất của dầu nhờn là sử dụng làm một chất lỏng bôi trơn giữa các bề mặt tiếp xúc giữa của các chi tiết có sự chuyển động tương đối với nhau nhằm làm giảm ma sát, giảm mài mòn, nhờ đó làm giảm tiêu hao năng lượng để thắng lực ma sát sinh ra khi các chi tiết này làm việc, và giảm hư hỏng các bề mặt tiếp xúc do mài mòn, cọ xát.

Khi dầu nhờn được đặt vào giữa 2 bề mặt tiếp xúc như vậy chúng sẽ bám chắc vào bề mặt tiếp xúc, tạo nên một lớp dầu nhờn mỏng (hay màng dầu), màng dầu này sẽ tách riêng hai bề mặt, không cho chúng tiếp xúc với nhau và khi hai bề mặt này chuyển động chỉ có các lớp phân tử trong dầu nhờn tiếp xúc trượt lên nhau mà thôi. Như vậy, dầu nhờn đã ngăn cản được sự tiếp xúc của hai bề mặt rắn. Khi các lớp phân tử trong dầu nhờn trượt lên nhau chúng cũng tạo nên một ma sát, ma sát này được gọi là ma sát nội tại của dầu nhờn, lực ma sát này thường rất nhỏ và không đáng kể so với lực ma sát sinh ra khi hai bề mặt khô tiếp xúc nhau và có sự chuyển động tương đối với nhau. Nhờ vậy mà dầu nhờn có khả năng làm giảm ma sát của các chi tiết hoạt động trong máy móc, động cơ.

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Đặc trưng cho lực ma sát nội tại của dầu nhờn là độ nhớt. Độ nhớt lớn, lực ma sát nội tại càng lớn.

Như vậy, để có thể thực hiện được nhiệm vụ bôi trơn các bề mặt tiếp xúc của các chi tiết máy móc, động cơ, trong bất kỳ chế độ làm việc nào cần phải làm sao cho dầu nhờn bám chắc lên bề mặt để không bị đẩy ra khỏi bề mặt tiếp xúc đồng thời phải có một ma sát nội tại bé, tức phải có một độ nhớt thích hợp để giảm ma sát được tối đa. Tính bám dính và độ nhớt của dầu nhờn phụ thuộc cơ bản vào thành phần hoá học của chúng.

2.4.1.2. Ảnh hưởng của thành hydrocacbon trong phân đoạn dầu nhờn đến tính chất bôi trơn.

Độ nhớt của các hydrocacbon trong phân đoạn dầu nhờn như sau:

- Các hydrocacbon parafin (loại mạch thẳng và mạch nhánh) nói chung đều có độ nhớt thấp hơn so với các loại hydrocacbon khác. Tuy nhiên nếu chiều dài của mạch càng lớn, thì độ nhớt cũng tăng theo, đồng thời độ phân nhánh càng nhiều, độ nhớt cũng tăng lớn.

- Các hydrocacbon naphtenic hoặc thơm có 1 hoặc 2 vòng nằm trong phân đoạn dầu nhờn có cùng nhiệt độ sôi như nhau thì độ nhớt cũng gần như nhau. Nhưng nếu các naphten và aromatic có 3 vòng trở lên thì độ nhớt khác nhau rõ rệt. Bây giờ, các naphten nhiều vòng và các hydrocacbon lai hợp nhiều vòng của naphten-thơm lại có độ nhớt cao nhất. Các naphten nhiều vòng có độ nhớt rất lớn.

- Nếu một aromatic hoặc naphten có nhánh phụ khi chiều dài nhánh phụ càng lớn độ nhớt càng tăng, mặt khác nếu nhánh phụ có cấu trúc nhánh, thì độ nhớt của nó cũng tăng cao hơn loại nhánh phụ mạch thẳng có cùng số nguyên tử cacbon tương ứng.

Một đặc tính đáng chú ý là độ nhớt thay đổi theo nhiệt độ. Tính chất này của dầu nhờn cũng phụ thuộc rất nhiều vào thành phần của hydrocacbon trong đó:

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

- Các parafin, đặc biệt là loại không có nhánh, ít bị thay đổi độ nhớt theo nhiệt độ mạch càng dài tính chất này càng được cải thiện.

- Các aromatic và naphten 1 hoặc 2 vòng có nhánh phụ dài, có số lượng nhánh phụ càng nhiều so với số lượng vòng độ nhớt ít thay đổi theo nhiệt độ. Ngược lại, các aromatic hay naphten nhiều vòng, có nhánh phụ ngắn là loại có độ nhớt thay đổi rất nhạy với nhiệt độ.

- Các hydrocacbon hỗn hợp naphten-thơm có độ nhớt thay đổi nhiều theo nhiệt độ, trong đó các naphten nhiều vòng thì độ nhớt lại ít bị thay đổi hơn khi nhiệt độ thay đổi.

Để đặc trưng sự thay đổi của độ nhớt theo nhiệt độ người ta sử dụng một đại lượng không thứ nguyên gọi là chỉ số độ nhớt. Chỉ số độ nhớt cũng giống như chỉ số octan hoặc chỉ số xêtan, Chỉ số độ nhớt được xác định trong thang chia 100 so với 2 họ dầu đặc trưng, 1 loại dầu có độ nhớt thay đổi rất nhiều theo nhiệt độ nên chỉ số độ nhớt của chúng được quy ước bằng 0 (dầu họ naphtenic) còn loại dầu thứ hai có độ nhớt thay đổi rất ít theo nên chỉ số độ nhớt của nó được quy ước bằng 100 (dầu họ parafinic).

Để xác định chỉ số độ nhớt của một loại dầu nào đó thì ta đo độ nhớt của nó ở hai nhiệt độ quy định 37,8°C (tức 100°F) và 98,8°C (tức 210°F). Sau đó căn cứ vào giá trị độ nhớt thu được ở 98,8°C tìm xem trong cả hai loại dầu chuẩn nói trên (dầu chuẩn có chỉ số độ nhớt bằng 0, chọn dầu mỏ Gulf-Coast, còn dầu chuẩn có chỉ số độ nhớt bằng 100 chọn dầu của mỏ Pennsylvania) 2 mẫu dầu thuộc 2 loại đó có độ nhớt ở 98,8°C bằng với giá trị độ nhớt của loại dầu cần xác định. Từ đó dựa vào bảng số liệu thực nghiệm của 2 loại dầu chuẩn, sẽ tìm được giá trị độ nhớt ở 37,8°C của 2 mẫu đã lựa chọn này. Giá trị của chỉ số độ nhớt được xác định theo công thức sau:

$$VI = \frac{L-U}{L-H} \times 100$$

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

trong đó: U là độ nhớt động học ở 100°F của dầu cần xác định, tính mm²/s

L là độ nhớt động học ở 100°F của dầu có VI =0, tính mm²/s

H là độ nhớt động học ở 100°F của dầu có VI =100, tính mm²/s

Chỉ số độ nhớt của dầu nhờn là một đặc tính quan trọng khi dầu nhờn được sử dụng làm việc trong điều kiện có nhiệt độ thay đổi nhiều khi khởi động và khi đã làm việc ổn định. Thí dụ dầu nhờn dùng bôi trơn cho các động cơ, khi chúng bôi trơn trong xilanh-piston nhiệt độ rất cao, phải làm sao ở điều kiện này độ nhớt dầu không được quá giảm thấp để đảm bảo tồn tại được màng dầu liên tục, không bị đứt vỡ, nhằm làm cho piston hoạt động bình thường. Những khi động cơ mới khởi động thì dầu nằm trong carter, nhiệt độ ở đây thấp, phụ thuộc vào nhiệt độ của môi trường (thấp nhất là ở vùng ôn đới, Bắc cực) nếu trong điều kiện đó dầu lại quá đặc do độ nhớt lớn thì không thể nào bơm và đưa dầu vào trong các hệ thống bôi trơn của xilanh-piston một cách bình thường được. Do đó dễ gây ra hiện tượng mài mòn nữa ướt.

Như vậy, trong trường hợp cần sản xuất dầu nhờn có chỉ số độ nhớt cao, phải tiến hành loại trừ các hydrocarbon không thích hợp ra khỏi phân đoạn dầu nhờn, chủ yếu là loại trừ hydrocarbon nhiều vòng (hoặc naphten, hoặc thom hoặc hỗn hợp giữa naphten-thom) có nhánh phụ ngắn. Những naphten hay aromatic ít vòng nhưng lại có nhánh phụ dài là loại có chỉ số độ nhớt cao và là những cấu tử

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

chủ yếu nhất trong những loại dầu có chỉ số độ nhớt cao. Các parafin cũng góp phần làm tăng chỉ số độ nhớt, tuy vậy vẫn không phải là cấu tử quan trọng trong dầu nhờn, vì chúng sẽ làm cho dầu nhờn mất tính linh động và đông đặc ở nhiệt độ thấp, do chúng rất dễ bị kết tinh. Cho nên các parafin cũng bị loại bỏ khỏi phân đoạn dầu nhờn khi muốn sản xuất các loại dầu nhờn có chỉ số độ nhớt cao hoặc những loại dầu nhờn cần làm việc ở nhiệt độ thấp. Tuy nhiên, việc loại bỏ hết hoàn toàn các parafin rắn ra khỏi phân đoạn dầu nhờn đòi hỏi kỹ thuật phức tạp và tốn kém vì thế thường chỉ tiến hành loại bỏ một phần, sau đó cho thêm vào dầu một số chất phụ gia có tác dụng làm giảm bớt nhiệt độ đông đặc của dầu.

Như vậy, những phân đoạn dầu nhờn của dầu mỏ họ parafinic hoặc naphteno-parafinic, parafino-naphtenic đều có khả năng sản xuất được dầu nhờn có chỉ số nhớt cao vì rằng trong thành phần của chúng chứa nhiều naphten và aromatic ít vòng nhưng lại có nhánh phụ rất dài. Ngược lại, những phân đoạn dầu nhờn của dầu mỏ họ naphtenic hoặc naphteno-aromatic khó có khả năng sản xuất các loại dầu nhờn có chỉ số nhớt cao, vì rằng trong thành phần của chúng chứa rất nhiều các naphten và aromatic nhiều vòng, với những nhánh phụ rất ngắn. Trong những trường hợp như vậy, nếu muốn làm tăng chỉ số nhớt của dầu nhờn người ta cũng có thể dùng các chất phụ gia có tác dụng cải thiện chỉ số nhớt.

2.4.1.3 Ảnh hưởng của thành phần không hydrocacbon trong phân đoạn dầu nhờn đến các tính chất bôi trơn.

Trong phân đoạn dầu nhờn, bên cạnh thành phần chính là các hydrocacbon, còn lại hầu hết tập trung vào đây đại bộ phận các hợp chất của S, N, O và các chất nhựa của dầu mỏ.

Các chất nhựa nằm trong phân đoạn dầu nhờn, là những hợp chất mà cấu trúc chủ yếu của nó là những vòng thơm và naphten ngưng tụ cao đây là các chất có độ nhớt lớn nhưng chỉ số nhớt lại rất thấp. Mặt khác, các chất nhựa lại có khả năng nhuộm màu rất mạnh, nên sự có mặt của chúng trong dầu làm cho màu của dầu bị sẫm và tối. Trong quá trình bảo quản, sử dụng, tiếp xúc với oxy không khí ở

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

nhiệt độ thường hoặc nhiệt độ cao, nhựa đều rất dễ bị oxy hoá tạo nên các sản phẩm có trọng lượng phân tử lớn hơn tùy theo mức độ bị oxy hoá như asphalten hoặc cacben, cacboid. Những chất này làm cho dầu tăng cao độ nhớt và đồng thời tạo cặn không tan đọng lại trong dầu, khi đưa vào bôi trơn lại làm tăng mài mòn các chi tiết tiếp xúc. Những loại dầu nhờn bôi trơn các động cơ đốt trong, nếu có mặt các chất nhựa do bị oxy hoá mạnh chúng tạo ra càng nhiều loại cacben, cacboid và cặn cốc, gây ra tạo tàn và cặn bám trong xy lanh-piston, và kết quả tăng hư hỏng động cơ do bị mài mòn, mặt khác động cơ sẽ làm việc không bình thường do các cặn cacbon bị cháy tạo ra hiện tượng tự bốc cháy khi nên điện chưa điểm lửa (hiện tượng tự điểm lửa của động cơ xăng). Vì vậy, việc loại bỏ các chất nhựa ra khỏi phân đoạn dầu nhờn, khi dùng chúng để sản xuất dầu nhờn là một khâu công nghệ rất quan trọng.

Các hợp chất của lưu huỳnh, nitơ, oxy có trong phân đoạn dầu nhờn dưới tác dụng oxy hoá cũng dễ tạo ra những chất giống như nhựa. Ngoài ra những hợp chất của S nằm lại trong dầu nhờn chủ yếu là lưu huỳnh dạng sunfua, khi được dùng để làm dầu bôi trơn các động cơ đốt trong sẽ bị cháy tạo nên SO_2 và SO_3 , gây ăn mòn các chi tiết của động cơ. Những hợp chất của oxy, chủ yếu là các hợp chất axit naphtenic có trong dầu gây ăn mòn các đường dẫn dầu, thùng chứa, làm bằng các hợp kim của Pb, Cu, Zn, Sn, Fe. Những sản phẩm ăn mòn này đọng lại trong dầu, làm bẩn dầu, và đồng thời lại góp phần tạo cặn đóng ở các chi tiết của động cơ.

Tuy nhiên, sự có mặt của các hợp chất axit hữu cơ và một số hợp chất có cực khác có tác dụng làm tăng độ bám dính (hay còn gọi là độ nhờn) của dầu lên bề mặt kim loại. Nguyên nhân có thể do sự hấp thụ hoá học của phân có cực của chúng lên bề mặt kim loại, trong quá trình đó các axit có thể tạo nên với lớp kim loại bề mặt một hợp chất kiểu như xà phòng và nhờ đó bám chắc vào bề mặt kim loại. Khi tải trọng lớn, chuyển động chậm, nhờ có sự bám chắc này mà làm cho các lớp dầu tiếp theo vẫn được giữ lại không cho các bề mặt chuyển động tiếp xúc

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

trực tiếp nhau. Vì vậy khi làm sạch dầu nhờn hết các hợp chất của oxy và những chất có cực khác, tính bám dính của dầu bị giảm đi. Nhằm làm tăng tính bám dính (độ nhờn) cho dầu nhờn khi phải làm việc trong điều kiện tải trọng lớn, tốc độ chuyển động chậm, người ta đã sử dụng một số axit hữu cơ, ester cho thêm vào dầu nhờn. Trong trường hợp dầu nhờn dùng để bôi trơn những chi tiết làm việc với tải trọng lớn, nhưng tốc độ chuyển động cũng rất lớn, nhiệt độ của dầu nhờn lúc đó sẽ rất cao, các hợp chất loại xà phòng được tạo thành do các axit hữu cơ tác dụng lên bề mặt kim loại sẽ không bám dính được nữa vì vượt quá điểm nóng chảy của chúng. Bây giờ phải sử dụng các chất phụ gia là các hợp chất của clo, của lưu huỳnh, của phosphor (như các aromatic clo hóa, các parafin clor hóa, dibenzyl sunfua, terpensunfo hóa, tricrezyolphorpat) các hợp chất này sẽ tác dụng lên bề mặt kim loại tạo nên những liên kết bền vững ngay ở nhiệt độ cao dạng clorua, sunfua, phosphat của các kim loại tương ứng, nhờ vậy giữ cho màng dầu được tồn tại không bị đẩy và đứt vỡ ra.

2.4.2. Tính chất của phân đoạn gasoil nặng khi sử dụng để sản xuất các sản phẩm “trắng”.

Phân đoạn gasoil nặng còn được sử dụng để sản xuất các sản phẩm “trắng” như xăng, kerosen và gasoil nhằm tăng số lượng các sản phẩm trắng khi cần thiết.

Khi muốn tăng lượng kerosen và gasoil chế biến từ dầu mỏ, thường phải tiến hành quá trình hydrocracking một giai đoạn trên xúc tác (xúc tác oxit coban wolfram hay molipden trên chất mang là oxit nhôm hay oxit silic) cũng với phân đoạn gasoil này.

Nói chung, quá trình cracking hay hydrocracking phân đoạn gasoil nặng của dầu mỏ chủ yếu nhằm biến những hydrocacbon có trọng lượng phân tử lớn với số nguyên tử cacbon trong phân tử từ $C_{21}-C_{40}$ của phân đoạn gasoil nặng thành những hydrocacbon có trọng lượng phân tử bé hơn $< C_{20}$ với số nguyên tử cacbon trong phân tử từ C_5-C_{10} (tương ứng với xăng), $C_{11}-C_{15}$ (tương ứng với kerosen) và

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

từ C₁₆-C₂₀ (tương ứng với gasoil). Quá trình này thực hiện được chủ yếu nhờ vào nhiệt độ và xúc tác.

2.4.2.1. Ảnh hưởng của thành phần hydrocacbon khi sử dụng phân đoạn gasoil làm nguyên liệu cracking

Quá trình cracking gasoil nặng của dầu mỏ có thể thực hiện đơn thuần dưới tác dụng của nhiệt và được gọi là quá trình cracking nhiệt (quá trình này hiện nay hầu như không được sử dụng nữa trong các nhà máy lọc dầu hiện đại) đồng thời cũng có thể thực hiện dưới tác dụng của nhiệt và chất xúc tác (cracking xúc tác).

Dưới ảnh hưởng của nhiệt độ cao (450-550°C), các hydrocacbon có trong phân đoạn sẽ bị biến đổi với những mức độ khác nhau. Các parafin là loại có độ bền nhiệt kém nhất, chúng rất dễ bị bẻ gãy liên kết C-C trong phân tử, mạch phân tử càng dài liên kết càng yếu càng dễ bị bẻ gãy hơn loại có mạch phân tử ngắn hơn. Trong khi đó các hydrocacbon thơm là loại có độ bền nhiệt cao nhất, chúng hầu như không bị phá vỡ các vòng thơm dưới ảnh hưởng của nhiệt độ cao, mà chỉ ngưng tụ thêm, làm cho số vòng thơm trong phân tử tăng thêm. Những aromatic có nhánh phụ, cũng có thể xảy ra sự bẻ gãy nhánh phụ tạo ra vòng thơm có đính các nhóm metyl hoặc cũng có thể xảy ra quá trình khép vòng, ngưng tụ với vòng thơm ban đầu thành hệ nhiều vòng thơm.

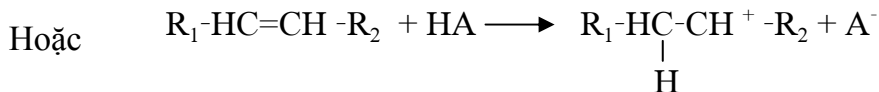
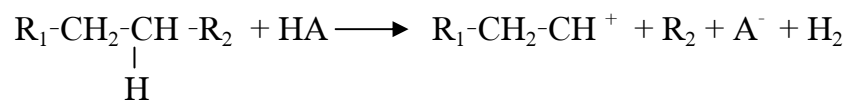
Đối với các naphten thì chúng có thể bị cắt nhánh hoặc phá vòng để tạo nên sản phẩm mong muốn.

Vì vậy các aromatic có trong phân đoạn gasoil trong quá trình cracking chỉ dẫn đến tạo các sản phẩm có trọng lượng phân tử lớn hơn (nhựa, cốc) là chủ yếu, đó đều là những sản phẩm không mong muốn của quá trình này. Các naphten có độ bền nhiệt nằm trung gian giữa parafin và aromatic chúng có khả năng bị phá vỡ vòng tạo nên các phân tử bé hơn, có khả năng bẻ gãy các nhánh phụ đính chung quanh còn để lại các gốc metyl và etyl, đồng thời cũng có thể chỉ bị khử hydro để tạo thành các vòng thơm.

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Do đó khi cracking nhiệt, phân đoạn gasoil của dầu mỏ họ parafinic cho hiệu suất sản phẩm cao hơn khi dùng phân đoạn gasoil của dầu mỏ naphtenic hoặc aromatic. Thành phần hydrocarbon thơm có càng nhiều trong phân đoạn gasoil càng có ảnh hưởng xấu đến quá trình, gây tạo cốc và sản phẩm nặng mang tính chất thơm.

Khi tiến hành cracking có xúc tác sự biến đổi các hydrocarbon xảy ra theo những đặc tính khác hơn khi không có xúc tác. Chất xúc tác thường dùng là aluminosilicat, là loại xúc tác rắn mang tính axit rất rõ rệt nên sự biến đổi các hydrocarbon ở đây mang tính chất của cơ chế ion cacboni. Trong quá trình cracking nhiệt, sự phân hủy đơn thuần dưới tác dụng của nhiệt chỉ có khả năng làm đứt liên kết C-C của parafin, tạo nên các gốc tự do như CH_3^* , C_2H_5^* . Và nhờ các gốc tự do này có năng lượng lớn nên dễ dàng tham gia phản ứng với các phân tử trung hòa tạo nên sản phẩm và những gốc tự do mới. Cơ chế phản ứng cracking ở đây mang đặc tính cơ chế gốc tự do và sự phát triển phản ứng xảy ra theo kiểu dây chuyền. Trong quá trình cracking có mặt xúc tác aluminosilicat dưới ảnh hưởng của các trung tâm axit Lewis hay Bronsted trên bề mặt xúc tác, chúng tạo ra những ion cacboni mà không tạo ra gốc tự do:



Ion cacboni kết hợp chặt chẽ với trung tâm axit được ký hiệu là A của các axit Bronsted (các axit cho proton). Ion cacboni còn có thể được tạo thành từ các axit Lewis.

Ion cacboni có khả năng tự biến đổi sang các dạng ổn định nhất và tác dụng với các phân tử trung hòa tạo nên các sản phẩm mới và các ion cacboni mới. Dạng

ổn định nhất trong số đó là ion cacboni bậc 3. Chính vì vậy mà những hydrocacbon mà trong phân tử có mặt cacbon bậc 3, khả năng tạo thành ion cacboni dễ hơn. Do đó, các iso-parafin khi cracking xúc tác xảy ra dễ dàng các ankylnaphten cũng xảy ra cracking dễ dàng hơn các parafin mạch thẳng. Các ankylnaphten cũng dễ bị đứt các nhóm ankyl đến ngay sát các vòng thơm, tạo ra các sản phẩm có trọng lượng phân tử bé. Tuy nhiên, những hydrocacbon thơm nhiều vòng, sau khi bị đứt các nhánh phụ, phần nhân thơm còn lại dễ dàng ngưng tụ lại với nhau, tạo thành sản phẩm có trọng lượng phân tử lớn hơn cho đến cuối cùng là cốc. So sánh mức độ biến đổi của các hydrocacbon trong cracking nhiệt và cracking xúc tác thấy khác nhau như sau:

- Khi cracking nhiệt (sắp xếp theo chiều từ dễ đến khó dần):

Parafin- olefin - naphten - hydrocacbon thơm có nhánh phụ, hydrocacbon thơm không có nhánh phụ.

- Khi cracking xúc tác (sắp xếp theo chiều từ dễ đến khó dần).

Olefin - (Naphten có nhánh phụ - hydrocacbon thơm có nhánh phụ - iso parafin) - Naphten - parafin- thơm .

Như vậy, rõ ràng nếu dùng phân đoạn gaol nặng để craking nhiệt, thì khi hàm lượng parafin trong đó càng cao, sẽ càng tốt vì mức độ biến đổi của chúng là cao nhất so với những hydrocbon khác. Trái lại, khi sử dụng phân đoạn gaol nặng để cracking xúc tác, thì sự có mặt các naphten càng nhiều, hiệu suất và chất lượng sản phẩm cao hơn so với khi trong phân đoạn có nhiều parafin. Tuy nhiên, nếu tỉ lệ các iso parafin trong phân đoạn càng cao, thì mức độ biến đổi càng lớn. Nói chung, các parafin đều có xu hướng cho nhiều khí, xăng nhẹ khi cracking xúc tác, còn các naphten cho nhiều xăng và xăng có trị số octan cao. Còn các hydrocacbon thơm đều có xu hướng tạo nhiều gaol, cặn nặng và cốc, là những sản phẩm không mong muốn của quá trình cracking và làm cho chất xúc tác chóng hỏng.

II.4.2.2. Ảnh hưởng của thành phần không hydrocacbon khi sử dụng phân đoạn gasoil làm nguyên liệu cracking xúc tác.

Trong quá trình cracking trên xúc tác aluminosilicat, các thành phần không thuộc loại hydrocacbon có ảnh hưởng rất lớn, chủ yếu ảnh hưởng đến thời gian sống của xúc tác.

Vì chất xúc tác mang tính axit, nên những hợp chất của nitơ mang tính bazơ (quinolin, piridin vv...) có mặt trong phân đoạn gas oil sẽ nhanh chóng làm ngộ độc các trung tâm axit, làm cho xúc tác mất hẳn hoạt tính. Ở 500⁰C, chỉ cần có 1% quinolin trong nguyên liệu, đủ làm mức độ chuyển hóa giảm xuống 80%.

Các chất nhựa, các hợp chất của nitơ, lưu huỳnh, ôxi nằm trong phân đoạn gasoil đều là những hợp chất dễ dàng xảy ra các phản ứng ngưng tụ để tạo cốc trên bề mặt xúc tác che lấp các trung tâm hoạt động, vì vậy làm cho mức độ chuyển hóa của quá trình cracking giảm đi rõ rệt. Cho nên khi có mặt các hợp chất nói trên trong phân đoạn gasoil dùng để cracking xúc tác, chất xúc tác phải tái sinh với tần số cao hơn so với trường hợp phân đoạn chứa ít nhựa, các hợp chất của O₂, N₂, S.

Các phức cơ kim, là những chất rất có hại cho quá trình cracking xúc tác và trở thành những trung tâm hoạt tính cho các phản ứng khử hydro và ngưng tụ hydrocacbon tạo nên các sản phẩm có trọng lượng phân tử lớn nghèo hydro, dẫn đến tăng rất nhanh sự tạo cốc. Trong số các kim loại Fe, Cu, Ni, V của các phức cơ kim thì Cu và Ni hoạt tính cao gấp 10 lần so với Fe và V về phương diện này, cho nên khi hàm lượng kim loại trong phân đoạn gasoil nặng mang tính phần triệu với quan hệ $V + Fe + 10(Cu + Ni)$ vượt quá 5- 10, chất xúc tác phải tái sinh với tần số cao và nhanh chóng phải thay thế.

II.4.2.3. Ảnh hưởng của thành phần hóa học của phân đoạn gasoil nặng khi sử dụng làm nguyên liệu hydrocracking

Hydrocracking là quá trình cracking các hydrocacbon trong điều kiện có mặt hydro dưới áp suất có nghĩa là vừa thực hiện các phản ứng cracking, vừa thực hiện các phản ứng hydro hóa. Trong quá trình cracking xúc tác vừa khảo sát ở trên, các phản ứng xảy ra theo chiều hướng tạo ra các sản phẩm nhẹ giàu hydro (xăng-khí) và để lại trên bề mặt xúc tác những sản phẩm nặng, trọng lượng phân tử lớn nghèo hydro (được gọi là cốc). Như vậy đã xảy ra một quá trình phân hủy (cracking) kèm theo một sự phân bố lại hydro trong nội bộ các hydrocacbon trong phân đoạn. Phản ứng này dẫn đến tạo cốc trên bề mặt xúc tác đã làm cho mức độ chuyển hóa các hydrocacbon dần dần giảm thấp, đồng thời hiệu suất thu các sản phẩm mong muốn ngày càng ít đi.

Trong điều kiện cracking có mặt hydro, phản ứng này không xảy ra được mãi vì những hợp chất nghèo hydro sinh ra sẽ bị oxy hóa và biến thành các sản phẩm no không cho ngưng tụ tạo cốc, ngay cả hydrocacbon thơm nhiều vòng.

Do đó, nếu trong cracking xúc tác, những hydrocacbon thơm thuộc loại thành phần khó bị cracking nhất chỉ dễ dẫn đến tạo cốc, thì trong điều kiện có mặt hydro, chúng được hydro hóa dẫn đến tạo thành các vòng no (tức vòng naphten) và sau đó các vòng naphten này lập tức bị biến đổi theo chiều hướng của quá trình cracking đã khảo sát, nghĩa là bị đứt nhánh phụ hoặc bị phá vỡ vòng, tạo nên các hydrocacbon nhẹ hơn, mà không dẫn đến tạo cốc nữa. Những hydrocacbon thơm càng nhiều vòng, càng dễ dàng bị biến đổi khi hydrocracking, quá trình biến đổi này được xảy ra từng bậc như sau:

Đối với những thành phần không thuộc loại hydrocacbon, như các hợp chất S, N, O, các chất nhựa... dưới ảnh hưởng của áp suất hydro, chúng dễ dàng bị hydro hóa tạo nên các sản phẩm dạng khí H_2S , H_2O , NH_3 , thoát ra ngoài còn phần hydrocacbon còn lại là những hệ đa vòng hỗn hợp (như các chất nhựa) tiếp tục biến đổi theo chiều hướng như các hydrocacbon nhiều vòng vừa khảo sát trên, do

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

đó làm tăng thêm hiệu suất các sản phẩm quý. Mặt khác vì: quá trình hydrocracking thực hiện trên chất xúc tác hai chức: vừa có các trung tâm axit để thực hiện các phản ứng cracking điển hình, vừa có các trung tâm kim loại để thực hiện các phản ứng hydro hóa, do đó những phức cơ kim có trong thành phần của phân đoạn gasoil sẽ nằm lại trên bề mặt xúc tác trở nên một trung tâm phụ để thực hiện một phản ứng hydro hóa, cho nên quá trình hydrocracking không sợ các phức cơ kim như ở quá trình cracking xúc tác. Do đó, quá trình hydrocracking được xem là một quá trình công nghệ linh hoạt nhất, nó không sợ bất kỳ dạng nguyên liệu nào có thành phần hóa học ra sao, nên có thể sử dụng cho các phân đoạn gasoil từ các loại dầu mỏ xấu nhất như dầu mỏ naphteno-aromatic hoặc dầu mỏ nhiều chất nhựa asphalten.

II.5. Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của cặn goudron.

Cặn goudron là phần cặn còn lại của dầu mỏ sau khi đã tách một phần phân đoạn gasoil nặng bằng cách chưng cất ở áp suất chân không.

Thành phần của cặn goudron, như đã khảo sát ở phần trước, chúng bao gồm ba nhóm chất: dầu, nhựa và asphalten. Các chất dầu là nhóm bao gồm các hydrocacbon có trọng lượng phân tử lớn với cấu trúc nhiều vòng thơm naphten lai hợp mang theo các chất phụ khác nhau. Các chất nhựa và asphalten đều là những chất khác có trọng lượng phân tử lớn, nhiều vòng thơm và naphten hỗn hợp nhưng khác với dầu, là trong các vòng và nhánh phụ của chúng có mặt các dị nguyên tố S, N₂, O₂ làm cho chúng có khả năng phản ứng rất lớn. Các chất nhựa có trọng lượng phân tử bé hơn asphalten, cấu trúc ít phức tạp hơn, nên chúng tan được trong dầu tạo thành một dung dịch thực. Còn asphalten không tan mà chỉ trương nở nên chúng tạo nên một dung dịch keo trong dầu. Vì vậy trong phần cặn goudron dầu và nhựa tạo thành môi trường phân tán và các phân tử asphalten tạo nên một tương phân tán được ổn định nhờ các chất nhựa.

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Nói chung và cặn goudron của dầu mỏ thường được sử dụng vào các mục đích sau:

- Làm nguyên liệu sản xuất cốc cho luyện kim màu
- Làm nguyên liệu sản xuất các vật liệu bitum (bitum nhựa đường, bitum công nghiệp, bitum xây dựng...)
- Làm nhiên liệu lỏng (còn gọi là dầu cặn) cho các lò công nghiệp.

II.5.1. Tính chất phân cặn gudron khi được sử dụng để sản xuất cốc.

Quá trình cốc hóa để sản xuất cốc thực chất là quá trình nhằm lợi dụng các phản ứng tạo cốc xảy ra khi cracking như đã khảo sát ở trên. Cho nên, nếu trong quá trình cracking, thành phần các hợp chất aromatic nhiều vòng cũng như các chất nhựa và asphalten là nguồn gốc chính để gây tạo cốc và gây nhiều trở ngại cho quá trình, thì ở đây, những thành phần này lại là những cấu tử rất quan trọng quyết định đến hiệu suất và chất lượng của cốc thu được.

Hiệu suất cốc thu từ các chất nhựa đến 27-31% và từ các chất asphalten là 57-75,5%. Vì vậy sự có mặt các chất nhựa và asphalten trong cặn càng nhiều, càng ảnh hưởng đến hiệu suất của quá trình cốc hóa. Để đánh giá khả năng tạo cốc của cặn, thường sử dụng một đại lượng đặc trưng gọi là độ cốc hóa cặn trong điều kiện thí nghiệm.

Cốc thu được từ dầu thường có cấu trúc hình kim, cốc thu được từ asphalten có dạng xốp và phát triển đều đặn từ mọi phía, còn cốc từ nhựa thì đặc hơn cốc asphalten nhưng lại có cấu trúc hình khối hơn cốc của dầu.

Cặn của dầu mỏ thuộc các họ khác nhau thì đặc tính chung của cốc thu được từ nó cũng khác. Cốc thu được từ cặn của dầu họ parafinic nói chung có cấu trúc đa phần như dạng sợi. Nhưng trong khi đó, cốc thu được từ cặn của dầu aromatic có cấu trúc chặt chẽ hơn của cặn dầu mỏ parafinic, hoặc parafino-naphtenic hoặc naphtenic.

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

Nói tóm lại, để sản xuất cốc thì cần gudron của dầu mỏ họ aromatic hay họ naphtenic sẽ có hiệu suất cốc cao hơn và chất lượng tốt hơn. Những loại cốc của quá trình chế biến dầu mỏ mà có nhiều aromatic nhiều vòng ngưng tụ cao (cặn cracking, cặn nhiệt phân) cũng đều là những thành phần tốt để sản xuất cốc.

Đối với những thành phần phi hydrocacbon thì người ta quan tâm nhiều đến các hợp chất của S và các kim loại trong các phức cơ kim hay trong nước khoan lẫn theo dầu mỏ, khi cốc hóa chúng vẫn còn lại đại bộ phận trong cốc làm cho hàm lượng S của cốc tăng, hàm lượng tro của cốc cũng tăng, giảm nhiều chất lượng của cốc khi sử dụng vào các mục đích cao cấp như làm điện cực trong công nghiệp luyện nhôm.

Kim loại thường gặp là: Si, Fe, Al, Ca, Na, Mn, V, Ti, Ni... trong đó có hại nhất là V và Ti. Sự có mặt của các kim loại trên trong cốc dùng làm điện cực trong luyện nhôm sẽ gây kết quả làm cho tính dẫn điện của nhôm giảm xuống do các kim loại này chuyển vào nhôm làm độ thuần của nhôm giảm xuống.

II.5.2. Tính chất phần cặn gudron khi được sử dụng để sản các vật liệu bitum.

Bitum, về phương diện hóa lý, chính là một hệ keo phức tạp, gồm có môi trường phân tán là dầu và nhựa còn tương phân tán là asphalten. Tùy thuộc vào tỉ lệ giữa dầu + nhựa và asphalten, mà asphalten có thể tạo ra bộ khung cứng cáp hay những mixel riêng biệt được ổn định do các chất nhựa hấp thụ xung quanh. Do đó, tỉ lệ của 3 phần dầu, nhựa và asphalten có tầm quan trọng quyết định đến tính chất của bitum.

Các nhóm asphalten quyết định tính rắn và khả năng gắn kết các vật liệu của bitum, có nghĩa muốn bitum càng rắn càng có hàm lượng asphalten cao. Các nhóm nhựa quyết định tính dẻo. Các nhóm dầu góp phần làm tăng khả năng chịu đựng sương gió, nắng mưa của bitum.

Bitum làm nhựa rải đường đòi hỏi phải có một độ cứng nhất định khi nhiệt độ tăng cao, có một độ dẻo nhất định khi nhiệt độ hạ thấp phải có độ bền nén, và

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

đập lớn, có khả năng gắn kết tốt với bề mặt đá sỏi và chịu được thời tiết. Các bitum dùng trong xây dựng làm vật liệu che lợp, yêu cầu độ rắn cao hơn, độ dẻo ít hơn nhưng lại chịu được thời tiết, gió, mưa, ánh sáng mặt trời vv. Trong những điều kiện này, hệ keo nói trên thường bị phá hủy do nhựa, và asphalten dần dần chuyển thành sản phẩm nhưng tụ cao hơn không tan, không trương trong dầu (như cacben và cacboid) làm mất khả năng tạo nên lớp che phủ, bitum dòn, nứt và hư hỏng. Do đó, tùy theo yêu cầu mà đòi hỏi thành phần asphalten, dầu, nhựa của cặn phải khác nhau.

Bitum có tính chịu nhiệt tốt, chịu thời tiết tốt và có độ bền cao, thì phải có khoảng 25% nhựa, 15- 18 % asphalten, 52-54% dầu, tỷ lệ asphalten/nhựa = 0,5-0,6 và tỷ lệ :

$$\frac{\text{Nhựa} + \text{Asphalten}}{\text{Dầu}} = 0.8 \div 0.9$$

Nói chung cặn dầu mỏ thuộc loại naphtenic hay aromatic, tức cặn của dầu mỏ loại nặng chứa nhiều nhựa và asphalten dùng làm nguyên liệu sản xuất bitum là tốt nhất. Hàm lượng asphalten trong cặn càng cao, tỷ số asphalten trong nhựa càng cao, hàm lượng parafin rắn trong cặn càng ít, chất lượng bitum càng cao, công nghệ chế biến càng đơn giản. Cặn của dầu mỏ có nhiều parafin rắn là loại nguyên liệu xấu nhất trong sản xuất bitum, bitum có độ bền rất thấp và tính gắn kết (bám dính) rất kém do có nhiều hydrocacbon không cực.

Loại gudron đạt được các yêu cầu về tỷ lệ giữa dầu - nhựa - asphalten như vừa nói trên đây nói chung là rất ít.

Do đó, để thay đổi các tỷ lệ trên, tức tăng dần hàm lượng asphalten và nhựa, thường tiến hành quá trình ôxi hóa bằng quá trình ôxi không khí ở nhiệt độ 170-260°C. Trong quá trình ôxi hóa, một bộ phận dầu sẽ chuyển sang nhựa, một bộ phận nhựa sẽ chuyển sang asphalten do xảy ra các phản ứng ngưng tụ. Do đó, nói chung hàm lượng dầu sẽ giảm, hàm lượng asphalten sẽ tăng, nhưng hàm lượng

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

nhựa sẽ thay đổi ít. Do vậy, mức độ ôxi hóa càng nhiều, bitum càng cứng do có nhiều asphalten, nhưng sẽ giòn, ít dẻo vì hàm lượng nhựa vẫn ít như cũ. Tùy theo mức độ cứng và dẻo mà qui định mức độ của quá trình ôxi hóa này.

Đặc trưng cho độ cứng của bitum, thường sử dụng đại lượng độ lún kim (hay còn gọi là độ xuyên kim) tính bằng milimet chiều sâu lún xuống của một kim chuẩn có tải trọng 100g và được rơi tự do trong thời gian 5s ở nhiệt độ 25°C.

Đặc trưng cho tính dẻo của bitum thường sử dụng đại lượng độ dẫn dài, tính bằng centimet khi kéo căng một mẫu có tiết diện qui định ở nhiệt độ 25°C. Bitum còn được đặc trưng khả năng chịu được nhiệt độ, bằng đại lượng nhiệt độ chảy mềm của nó nữa. Giữa độ lún và nhiệt độ chảy mềm có quan hệ tương quan chặt chẽ, nghĩa là độ lún càng sâu, nhiệt độ chảy mềm sẽ càng thấp.

II.5.3. Tính chất phần cặn gudron khi được sử dụng làm nhiên liệu đốt lò

Để làm nhiên liệu cho các lò nung (ximăng, gốm sứ thủy tinh) các lò sấy lương thực, thực phẩm, các lò hơi nhà máy điện. Tùy theo mục đích khác nhau, cấu tạo vòi phun khác nhau, mà sử dụng dầu cặn với các độ nhớt khác nhau.

Nhiên liệu đốt lò được sử dụng để đốt cháy nhằm cung cấp nhiệt năng. Lượng nhiệt toả ra này phụ thuộc vào thành phần hóa học của nhiên liệu. Khi nhiên liệu càng có nhiều các hydrocacbon mang đặc tính parafinic càng có ít các hydrocacbon thơm nhiều vòng, và trọng lượng phân tử càng bé, thì nhiệt năng của chúng càng cao. Nói chung tỷ lệ số C/H càng thấp, thì nhiệt năng của dầu cặn sẽ càng cao. Nhiệt năng của dầu cặn nằm trong khoảng 10000 kcal/kg.

Những thành phần không thuộc loại hydrocacbon trong dầu cặn cũng có ảnh hưởng rất lớn đến tính chất sử dụng của nó.

Các hợp chất của S trong dầu mỏ tập trung chủ yếu vào cặn gudron, sự có mặt của S đã làm giảm bớt nhiệt năng của dầu cặn, theo tính toán thì 1% S sẽ làm giảm nhiệt năng của nhiên liệu khoảng 85kcal/kg. Mặt khác, các sản phẩm cháy của S gây nên ăn mòn các hệ thống thiết bị sử dụng, hoặc có tác dụng với các vật

Quan hệ giữa thành phần và tính chất sử dụng của các phân đoạn dầu mỏ

liệu nung như gốm, sứ, thủy tinh... các hợp chất S còn kết hợp với kim loại, làm tăng lượng cặn bám trong các thiết bị đốt và khói thải của nó gây ô nhiễm môi trường.

Các hợp chất cơ kim và các muối có trong nước khoáng của dầu mỏ mang vào đều nằm trong dầu cặn, khi đốt chúng biến thành tro.

Hàm lượng tro của các dầu cặn thường không quá 0,2% trọng lượng. Tuy nhiên chúng cũng gây ra hư hỏng các vật liệu khi tiếp xúc với lửa do tạo nên các loại hợp chất có nhiệt độ nóng chảy thấp như Vanadat sắt (nóng chảy ở 625°C) meta và pyro vanadat natri (nóng chảy ở 630°C và 640°C).

Ngoài ra, như đã nói ở phần trên, cặn gudron thực chất là một hệ keo cân bằng mà tương phân tán là asphalten và môi trường phân tán là dầu và nhựa. Khi chứa nhất là những loại cặn có độ nhớt cao, thường phải gia nhiệt luôn, quá trình chuyển hóa giữa dầu - nhựa - asphalten sẽ xảy ra, do đó làm cho cân bằng hệ keo bị phá vỡ, gây nên kết tủa asphalten. Sự phá vỡ cân bằng của hệ keo này có thể còn do khi pha trộn vào dầu cặn những loại dầu có nguồn gốc khác, làm cho asphalten có thể bị kết tủa. Kết quả là chúng sẽ cùng với nước và các cặn khác tạo thành một chất như “bùn” đọng ở đáy các thiết bị chứa, gây khó khăn khi sử dụng.