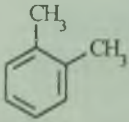


Таблица 7

## Условия промышленных процессов

Углеводород	Фазовая система	Процесс	Катализатор (промотор)	Агент окисления	Давление атм
$C_6H_6$	Газ — жидкость	Непрерывный	Циклогексан, олефиновые и парафиновые углеводороды, эфиры (0,5—1%)	Воздух (объемное соотношение воздух : $C_6H_6 \approx 1,2 : 1,5$ )	50—70
$C_6H_6$	Газ — твердое тело (гетерогенный катализ)	То же	$V_2O_5$ или $V_2O_5$ на $Al_2O_3$	Воздух (объемное соотношение воздух : $C_6H_6 \approx 25 : 100$ )	1
$C_6H_5-CH_3$	То же	»	$V_2O_5$ , $Mo_2O_3$ (ванадат олова)	Воздух (объемное соотношение воздух : $C_6H_5CH_3 = 40:120$ )	1
$C_6H_5-CH_3$	Газ— жидкость— твердое тело (гетерогенный катализ)	Статический	$Fe_2O_3$ (нафтенат кобальта)	Кислород	50—60
$C_6H_5-C_2H_5$	Газ— жидкость	То же	Нафтенаты металлов	Воздух	4—5
	Газ— твердое тело (гетерогенный катализ)	С катализатором в неподвижном или в псевдооживленном слое	$V_2O_5$ на $Al_2O_3$	Воздух	1