

Таблица 2

Химический состав сырого коксохимического бензола АО «Сары Арка Спецкокс»

Соединение	Содержание, мас. %
Бензол	58
Толуол	8,3
Этилбензол	0,15
Ксилолы	2,45
Нафталин	0,4
Метилнафталины	2,85
Стирол	2,03
Инден	2,14
Гидринден	0,3
Тиофен и метилтиофены	0,18
Псевдокумол	0,25

Таблица 3

Химический состав нафталиновых фракций с $T_{кип.}$ 180-230 °С (мас.%)

Показатель	Значение показателя
Плотность, ρ_4^{20}	0,9358
Йодное число, г J_2 /на 100 г продукта	13,4
Содержание серы	0,32
Моноциклические ароматические углеводороды, в том числе этилбензол	31,3 0,7
Тетралин	0,6
Метилтетралины	0,5
Нафталин	41,5
2-Метилнафталин	12,4
1-Метилнафталин	9,2
Бензтиофен	3,7
Дифенил	0,8

Таблица 4

Материальный баланс гидрогенизационной переработки сырого коксохимического бензола (сырье 1) или его смеси с нафталиновой фракцией (сырье 2) смолы полукоксования угля Шубаркольского месторождения

Приход	Сырье, мас. %		Расход	Сырье, мас. %	
	№ 1	№ 2		№ 1	№ 2
I. Первая ступень гидрогенизации (гидростабилизация и гидроочистка)					
1. Сырой бензол	100	75	1. Гидрогенизат 1	98	98
2. Нафталиновая фракция	–	25,0	2. Газ, в том числе:	2,4	2,4
3. Водород на реакции	0,4	0,4	C_1-C_4	–	1,1
			C_5	–	0,4
			H_2S	–	0,9
Итого	100,4	100,4	Итого	100,4	100,4
II. Вторая ступень гидрогенизации (высокотемпературная, термическая)					
1. Гидрогенизат 1*	97,7	97,7	1. Гидрогенизат 2	101,4	100
2. Промежуточная фракция	–	6,2	2. Газ, в том числе:	8,9	7,8
3. Остаток ректификации	11,6	2,9	C_1-C_4	6	5,3
4. Водород на реакции	1	1	C_5	0,2	0,2
			H_2S	0,1	0,1
Итого	110,3	107,8	Итого	110,3	107,8
III. Ректификация					
1. Гидрогенизат 2	101,4	100	1. Бензол	89,8	69,4
			2. Нафталин	–	21,5
			3. Промежуточная фракция	–	6,2
			4. Остаток ректификации	11,6	2,9
Итого	101,4	100	Итого	101,4	100

Примечание: * Потери при щелочной промывке – 0,3 %.