

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ВОДЫ В КАТАЛИЗАТОРАХ

Содержание адсорбированной и химически связанной воды в катализаторах может меняться в широких пределах. Это зависит от структуры и химических свойств катализаторов, от условий их получения, хранения и эксплуатации, от влажности окружающей среды и т. п. Поэтому при анализе катализаторов приходится учитывать их влажность и отдельные показатели качества отнести к массе сухой или прокаленной навески

АНАЛИЗ АЛЮМОСИЛИКАТНЫХ КАТАЛИЗАТОРОВ КРЕКИНГА

Навеску катализатора 2—3 г помещают в фарфоровый или платиновый тигель, предварительно доведенный до постоянной массы, и взвешивают на аналитических весах с точностью до 0,0002 г. Затем тигель с навеской ставят в муфельную печь и прокаливают навеску при 800°С до постоянной массы^{29, 30}. Контрольные взвешивания проводят после охлаждения навески в эксикаторе с хлоридом кальция, который следует прокалывать не реже чем через двое суток.

Содержание воды (W) в % вычисляют по формуле

$$W = \frac{m_0 - m_1}{m_0} \cdot 100 \quad (27)$$

где m_0 и m_1 — масса влажной и прокаленной навески, г.

За окончательный результат берут среднюю величину двух параллельных определений, расхождение между которыми не должно превышать 0,5 отн. %.

АНАЛИЗ ОКИСНЫХ И МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КАТАЛИЗАТОРОВ РИФОРМИНГА И ГИДРИРОВАНИЯ

Окисные и металлические катализаторы (молибденовые, кобальтмолибденовые, никельмолибденовые, платиновые и др.), полученные осаждением на окиси алюминия или смешением окислов, менее термостойки, чем алюмосиликатные, поэтому прокаливают их при температурах^{38, 39} не более 550—650°С. В остальном методика аналогична описанной выше.