

中国石油大学（北京）

成果登记表

|         |                       |         |             |
|---------|-----------------------|---------|-------------|
| 项目名称:   | FCC叠式底进料湍流床多段逆流再生工程技术 |         |             |
| 项目来源:   | 中石化                   | 甲方单位:   | 中石化         |
| 合同开始时间: | 2002                  | 合同完成时间: | 2004        |
| 鉴定批准日期: | 2005.9                | 项目验收单位: | 中石化科技开发部    |
| 项目类型:   | 中石化                   | 项目执行情况: | 提前完成        |
| 成果评价方式: | 结题                    | 成果水平:   | 国内先进        |
| 成果类别:   | 应用研究                  | 应用情况:   | 工业试验前成果     |
| 应用专业:   | 化学工程                  | 我校负责人:  | 卢春喜         |
| 所在院系:   | 化工学院                  | 转让范围:   | 允许出口        |
| 第一完成单位: | 中国石油大学(北京)            | 第二完成单位: | 中石化洛阳石化工程公司 |
| 第三完成单位: | /                     | 第四完成单位: | /           |
| 成果保密程度: | 秘密                    |         |             |
| 我校参加人员: | 刘梦溪                   |         |             |
| 备注:     | /                     |         |             |

项目内容摘要:

开发了一种基于离心与惯性力协同作用机理的新型气固分离技术。在相同试验条件下对9种不同结构尺寸的分离器的分离效率和压降进行了测量，选定了优化的气固强制分离结构。在 $\phi 800\text{mm}$ 的冷模实验装置上，对优选出的分离器进行了不同操作条件下的分离效率和系统压力分布的测量，建立了分离效率和压降的数学模型。结果表明：该分离器对FCC催化剂的分离效率可达96%以上。经专家评议，建议在工业装置上进一步验

证。

[\[上一步\]](#) [\[打印\]](#) [\[下一步\]](#)