MECHANISM STUDY OF HYDROCARBON PRODUCTION FROM OXYGEN-CONTAINING C4 COMPOUNDS



Pongtep Lohakitsatian

A Thesis submitted in Partial Fulfillment of the Requirements
for the Degree of Master of Science
The Petroleum and Petrochemical College, Chulalongkorn University
in Academic Partnership with
The University of Michigan, The University of Oklahoma,
Case Western Reserve University and Institut Françias du Pétrole
2009

Thesis Title:

Mechanism Study of Hydrocarbon Production from Oxygen-

containing C4 Compounds

By:

Pongtep Lohakitsatian

Program:

Petrochemical Technology

Thesis Advisors:

Asst. Prof. Siriporn Jongpatiwut

Prof. Somchai Osuwan

Prof. Daniel E.Resasco

Accepted by the Petroleum and Petrochemical College, Chulalongkorn University, in partial fulfillment of the requirement for the Degree of Master of Science.

..... College Dean

(Asst. Frof. Pomthong Malakul)

Thesis Committee:

(Prof. Somchai Osuwan)

(Asst. Prof. Siriporn Jongpatiwut)

(Prof. Daniel E.Resasco)

(Asst. Prof. Thammanoon Sreethawong)

(Dr. Suchada Butrnark)

ABSTRACT

5071023013: Petrochemical Technology Program

Pongtep Lohakitsatian: Mechanism Study of Hydrocarbon

Production from Oxygen-containing C4 Compounds.

Thesis Advisors: Asst. Prof. Siriporn Jongpatiwut, Prof. Somchai

Osuwan, and Prof. Daniel E.Resasco, 56 pp.

Keywords: Hydrodeoxygenation/ Hydrodecarbonylation/ Pd/C/ NiMo/Al₂O₃/

n-Butanol/ Butanal/ Butyric acid/ Methyl butyrate.

The mechanism of the hydrogenation of butyric acid and methyl butyrate over NiMo/Al₂O₃ and Pd/C catalysts was studied. Possible intermediates i.e. butanal and n-butanol also tested to confirm the reaction pathways. The reactions were carried out in a packed-bed reactor under temperatures of 250–350°C, pressures of 200–600 psig, H₂/feed ratio of 2.5, and LHSV of 2.0 h⁻¹. The results show that Pd/C was selective to the hydrodecarbonylation path, resulting in propane as the main product. At the same time, butane, which occurred via hydrodeoxygenation, was slightly increased with increasing reaction pressure. For NiMo/Al₂O₃, the reaction pressure significantly affects the product selectivity, as butane was mainly observed at high pressure and propane was mainly observed at low pressure. However, coupling ester, butyl butyrate was considered as the major competitive product, especially on NiMo/Al₂O₃. The intermediates found in the product were butanal and n-butanol. Moreover, condensed products produced via etherification and ketonic decarboxylation reaction which are dibutyl ether, and 4-heptanone and heptane were also observed.

บทคัดย่อ

พงษ์เทพ โลหะกิจเสถียร : การศึกษากลไกในการเกิดสารประกอบไฮโครคาร์บอน จาก สารอินทรีย์ที่มีคาร์บอน 4 อะตอมและมีออกซิเจนเป็นองค์ประกอบ (Mechanism Study of Hydrocarbon Production from Oxygen-containing C4 Compounds) อ. ที่ปรึกษา: ผศ.ดร. ศิริพร จงผาติวุฒิ, ศ.ดร. สมชาย โอสุวรรณ และ ศ.ดร. แดเนียล อี รีซัสโก 56 หน้า

กลไกในการเกิดปฏิกิริยาไฮโครจีเนชันของกรคบิวทิริค และ เมทิล บิวทิเรต ได้ถูก ทำการศึกษาบนตัวเร่งปฏิกิริยานิกเกิลโมลิบดินัมบนตัวรองรับอะลูมินา และ พาลาเคียมบนตัว รองรับคาร์บอน นอกจากนี้ยังใช้สารมัธยันต์ของปฏิกิริยาซึ่งก็คือบิวทาแนล และ บิวทานอลเพื่อ ยืนยันกลไกในการเกิดปฏิกิรกยาดังกล่าว โดยทำการทดลองในปฏิกรณ์ชนิดเบดนิ่งในช่วง อุณหภูมิ 250 ถึง 350 องศาเซลเซียส ความตัน 200 ถึง 600 psig ปริมาณไฮโครเจนต่อสารตั้งต้น โดยโมลเท่ากับ 2.5 และ LHSV เท่ากับ 2 ต่อชั่วโมง โดยจากผลการทดลองแสดงให้เห็นว่าตัวเร่ง ปฏิกิริยาพาลาเคียมบนตัวรองรับคาร์บอนนั้น มีการเลือกสรรต่อการเกิดปฏิกิริยาไฮโครคีคาร์บอ นิลเลชันเป็นผลให้เกิดโพรเพนเป็นผลิตภัณฑ์หลัก ในขณะที่บิวเทนซึ่งเกิดจากปฏิกิริยาไฮโครดี ออกซิจิเนชันมีการเพิ่มขึ้นเล็กน้อยเมื่อทำการเพิ่มความคันในการทำปฏิกิริยา สำหรับตัวเร่ง ปฏิกิริยานิกเกิลโมลิบคินัมบนตัวรองรับอะลูมินา พบว่าความคันในการทำปฏิกิริยานั้นส่งผลต่อ การเลือกสรรในการเกิดสารผลิตภัณฑ์ โดยพบบิวเทนเป็นผลิตภัณฑ์หลักเมื่อทำการทดลองที่ ความคันสูง แต่จะพบโพนเพนเป็นผลิตภัณฑ์หลักเมื่อทำการทดลองที่ความคันต่ำ และยังพบว่า เกิดสารประกอบเอสเทอร์ (บิวทิล บิวทิเรท) ในปริมาณมากโดยเฉพาะบนตัวเร่งปฏิกิริยานิกเกิลโม ลิบดินัมบนตัวรองรับอะลูมินา สารมัธยันต์อื่นๆที่พบในผลิตภัณฑ์ประกอบด้วยเช่น บิวทาแนล และ บิวทานอล นอกจากนี้ยังพบสารประกอบที่เกิดจากการควบแน่นที่เกิดจากปฏิกิริยาอีเทอร์ริฟิ เคชันและปฏิกิริยาการเกิดสารประกอบคีโตนโดยการปลดปล่อยคาร์บอนไดออกไซด์ ซึ่งก็คือ ได บิวทิลอีเทอร์, 4-เฮบทาโนน และเฮบเทน

ACKNOWLEDGEMENTS

This work made a good experience and a good opportunity to conduct a research with PTT Research and Technology Institute, PTT Public Company Limited. It would not be successful without the assistance of the following individuals and organizations.

This thesis work is funded by the Petroleum and Petrochemical College; and the National Excellence Center for Petroleum, Petrochemicals and Advanced Materials, Thailand. Moreover, I am grateful for the research funding of the thesis work provided by PTT Research and Technology Institute, PTT Public Company Limited, Thailand.

I am grateful to my thesis advisors – Asst. Prof. Siriporn Jongpatiwut, Prof. Somchai Osuwan and Prof. Daniel E.Resasco – for their valuable suggestions, comments and guidance through the course of my research work. I am also grateful to Asst. Prof. Thammanoon Sreethawong and Dr.Suchada Butrnark (PTT, Thailand) for very good comments and suggestions, and agreeing to serve on my thesis committee.

I would also like to thank and express appreciation to my family for their support all times.

Finally, there are many friends, and I simply cannot list all their names here as the page would not be long enough, but I owe many thanks to all of them for making my life, and my stay at the Petroleum and Petrochemical College, enjoyable.

TABLE OF CONTENTS

		PAGE
Title	e Page	i
Abs	tract (in English)	iii
Abs	tract (in Thai)	iv
Ack	nowledgements	v
Tab	le of Contents	vi
List	of Tables	ix
List	of Figures	x
СНАРТЕ	CR CR	
I	INTRODUCTION	1
		11.4
II	THEORETICAL BACKGROUND AND	
	LITERATURE REVIEW	3.
III	EXPERIMENTAL	19
	3.1 Materials	19
	3.2 Equipments	19
	3.3 Methodology	20
	3.3.1 Catalyst Pretreatment	20
	3.3.2 Hydrogenation Experiments	20
	3.3.3 Products Analysis	21

CHAPTER		PAGE
IV	RESULTS AND DISCUSSION	24
	4.1 Standard Analysis Chromatogram	27
	4.2 Hydrogenation of Oxygen-containing C4 Compounds over	
	Pd/C Catalyst	27
	4.2.1 Hydrogenation of Methyl Butyrate over	
	Pd/C Catalyst	27
	4.2.1.1 Effect of Reaction Temperature	27
	4.2.1.2 Effect of Reaction Pressure	28
	4.2.2 Hydrogenation of Butyric acid over Pd/C Catalyst	29
	4.2.2.1 Effect of Reaction Temperature	29
	4.2.2.2 Effect of Reaction Pressure	31
	4.2.3 Hydrogenation of Butanal over Pd/C Catalyst	32
	4.2.3.1 Effect of Reaction Temperature	32
	4.2.3.2 Effect of Reaction Pressure	33
	4.2.4 Hydrogenation of n-Butanol over Pd/C Catalyst	34
	4.2.4.1 Effect of Reaction Temperature	34
	4.2.4.2 Effect of Reaction Pressure	35
	4.3 Hydrogenation of Oxygen-containing C4 Compounds over	
	NiMo/Al ₂ O ₃ Catalyst	37
	4.3.1 Hydrogenation of Methyl Butyrate over	
	NiMo/Al ₂ O ₃ Catalyst	37
	4.3.1.1 Effect of Reaction Temperature	37
	4.3.1.2 Effect of Reaction Pressure	38
	4.3.2 Hydrogenation of Butyric acid over	
	NiMo/Al ₂ O ₃ Catalyst	39
	4.3.2.1 Effect of Reaction Temperature	39
	4.3.2.2 Effect of Reaction Pressure	41

CHAPTER]	PAGE
	4.3.3 Hydrogenation of Butanal over NiMo/Al ₂ O ₃ Catalyst	42
	4.3.3.1 Effect of Reaction Temperature	42
	4.3.3.2 Effect of Reaction Pressure	44
	4.3.4 Hydrogenation of n-Butanol over NiMo/Al ₂ O ₃ Catalyst	45
	4.3.4.1 Effect of Reaction Temperature	45
	4.3.4.2 Effect of Reaction Pressure	46
	4.4 Proposed Mechanism for Hydrogenation of Oxygen-	
	containing C4 Compounds	48
V	CONCLUSIONS AND RECOMMENDATIONS	52
	5.1 Conclusions	52
	5.2 Recommendations	53
	REFERENCES	54
	CURRICULUM VITAE	56

LIST OF TABLES

TABLE		PAGE
2.1	Catalyst Characterization Results of catalysts in experiment	17
3.1	The chromatographic oven temperature program for gas	
	product analysis	22
3.2	The chromatographic temperature program for liquid phase	
	product analysis	22
4.1	Response factors of each substance in the reference standard	26
4.2	Product distribution from methyl butyrate over Pd/C at	
	various reaction temperatures (Reaction condition : pressure	
	= 400 psig, H_2 /Feed ratio = 2.5, and LHSV = 2 h^{-1})	28
4.3	Product distribution from methyl butyrate over Pd/C at	
	various reaction pressures (Reaction condition : temperature	
	= 350°C, H_2 /Feed ratio = 2.5, and LHSV = 2 h^{-1})	29
4.4	Product distribution from butyric acid over Pd/C at various	
	reaction temperatures (Reaction condition : pressure = 400	
	psig, $H_2/Feed$ ratio = 2.5, and LHSV = 2 h^{-1})	30
4.5	Product distribution from butyric acid over Pd/C at various	
	reaction pressures (Reaction condition : temperature =	
	300°C, $H_2/Feed ratio = 2.5$, and LHSV = 2 h ⁻¹)	32
4.6	Product distribution from butanal over Pd/C at various	
	reaction temperatures (Reaction condition : pressure = 400	
	psig, H_2 /Feed ratio = 2.5, and LHSV = 2 h ⁻¹)	33
4.7	Product distribution from butanal over Pd/C at various	
	reaction pressures (Reaction condition : temperature =	
	300°C H ₂ /Feed ratio = 2.5, and I HSV = 2 h ⁻¹)	34

TABLE		PAGE
4.8	Products distribution of n-butanol over Pd/C at different	
	reaction temperatures (Reaction condition : pressure = 400	
	psig, H_2 /Feed ratio = 2.5, and LHSV = 2 h ⁻¹)	35
4.9	Products distribution of n-butanol over Pd/C at different	
	reaction pressures at (Reaction condition : temperature =	
	300°C , H ₂ /Feed ratio = 2.5, and LHSV = 2 h ⁻¹)	36
4.10	Product distribution from methyl butyrate over NiMo/Al ₂ O ₃	
	at various reaction temperatures (Reaction condition:	
	pressure = 400 psig, H_2 /Feed ratio = 2.5, and LHSV = 2 h^{-1})	38
4.11	Product distribution from methyl butyrate over NiMo/Al ₂ O ₃	
	at various reaction pressures (Reaction condition : tempera-	
	ture = 350°C, H_2 /Feed ratio = 2.5, and LHSV = 2 h^{-1})	39
4.12	Product distribution from butyric acid over NiMo/Al ₂ O ₃ at	
	various reaction temperatures (Reaction condition : pressure	
	= 400 psig, H_2 /Feed ratio = 2.5, and LHSV = 2 h ⁻¹)	41
4.13	Product distribution from butyric acid over NiMo/Al ₂ O ₃ at	
	various reaction pressures (Reaction condition : 300°C,	
	$H_2/Feed ratio = 2.5 and LHSV = 2 h^{-1}$	42
4.14	Product distribution from butanal over NiMo/Al ₂ O ₃ at	
	various reaction temperatures (Reaction condition : pressure	
	= 400 psig, $H_2/Feed$ ratio = 2.5, and LHSV = 2 h ⁻¹)	44
4.15	Product distribution from butanal over NiMo/Al ₂ O ₃ at	
	various reaction pressures (Reaction condition : 300°C,	
	$H_2/Feed ratio = 2.5 and LHSV = 2 h^{-1}$	45
4.16	Products distribution of n-butanol over NiMo/Al ₂ O ₃ at	
	different reaction temperatures (Reaction condition:	
	pressure = 400 psig, H_2 /Feed ratio = 2.5, and LHSV = 2 h^{-1})	46

47

TABLE		PAGE
4.17	Products distribution of n-butanol over NiMo/Al ₂ O ₃ at	
	different reaction pressures at (Reaction condition : 300°C,	

 $H_2/Feed ratio = 2.5 and LHSV = 2 h^{-1}$

LIST OF FIGURES

FIGU	FIGURE	
2.1	A chemical structure of triglyceride	4
2.2	Alkoxide formation by base catalyze	5
2.3	Chemical reaction of biodiesel production via	
	transesterification of triglyceride	5
2.4	Transesterification of triglyceride	6
2.5	Process flow diagram of biodiesel production.	6
2.6	Batch reaction process for biodiesel production	7
2.7	Plug flow reaction process for biodiesel production	8
2.8	The possible liquid-phase reaction pathways for production	
	of straight chain hydrocarbons from fatty acids	9
2.9	Reactions of CO or CO ₂ with H ₂ or H ₂ O (thermodynamic	
	data for gas phase reaction are provided at 300°C)	9
2.10	Formation of ketone and aldehydes from acetic acids	11
2.11	The hydrodeoxygenation reaction scheme of aliphatic	
	methyl esters (n=6) for methyl heptanoate and n=5 for	
	methyl hexanoate)	15
2.12	The reaction pathway for conversion of triglycerides to	
	alkanes	16
2.13	Formation of triocsane from two molecules of lauric acid by	
	ketonic decarboxylation with subsequent hydrogenation of	
	the carbonyl group, the elimination of water, and	
	hydrogenation of the olefin	18

FIGURE		PAGE
3.1	A schematic flow diagram of high pressure experiment set	21
4.1	Chromatogram of mixed gas product from TCD channel	25
4.2	Chromatogram of mixed gas product from FID channel	25
4.3	Chromatogram of mixed oxygen-containing C4 compounds	26
4.4	Proposed reaction pathways of hydrogenation of methyl	
	butyrate	48
4.5	Plot of products yield, (a) major product, (b) minor product,	
	as a function of W/F of butyric acid over Pd/C at 300°C, 400	
	psig, H ₂ /feed ratio of 2.5	50