EFFECT OF SULFUR ON *n*-OCTANE AROMATIZATION OVER Sn- AND Ge-PROMOTED Pt/KL CATALYSTS



Pornpimon Paopahon

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 Français du Pétrole 2010

530046

Thesis Title:	Effect of Sulfur on n-Octane Aromatization over Sn- and	Ge-
	promoted Pt/KL	
By:	Pornpimon Paopahon	
Program:	Petrochemical Technology	
Thesis Advisors:	Asst. Prof. Siriporn Jongpatiwut	
	Assoc. Prof. Thirasak Rirksomboon	
	Prof. Somchai Osuwan	
	Prof. Daniel E. Resasco	

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

...College Dean (Asst. Prof Pomthong Malakul)

Thesis Committee:

..... (Asst. Prof. Siriporn Jongpatiwut)

(Prof. Somchai Osuwan)

ssoc. Prof. Vissanu Meeyoo)

.....

(Assoc. Prof. Thirasak Rirksomboon)

(Prof. Daniel E. Resasco)

(Asst. Prof. Thammanoon Sreethawong)



ABSTRACT

5171018063: Petrochemical Technology Program
Pornpimon Paopahon: Effect of Sulfur on *n*-Octane Aromatization over Sn- and Ge-promoted Pt/KL Catalysts
Thesis Advisors: Asst. Prof. Siriporn Jongpatiwut, Assoc. Prof. Thirasak Rirksomboon, Prof. Somchai Osuwan, and Prof. Daniel E. Resasco 68 pp.

Keywords: n-Octane Aromatization/ Sulfur Tolerance/ Pt-Sn/ Pt-Ge/ Pt/KL Zeolite

In previous studies, it was found that PtSn/KL catalysts prepared by vaporphase co-impregnation exhibit remarkably high stability and selectivity to C8aromatics for n-octane aromatization. One of the serious drawbacks of Pt/KL-based catalysts is their high sensitivity to even traces of sulfur. The addition of Ge was found to improve sulfur tolerance of Pt/Al₂O₃ catalyst. In this work, the sulfur tolerance of Sn- and Ge-promoted Pt/KL catalysts, including the effects of varying Ge content, have been investigated. The catalysts prepared by vapor-phase coimpregnation were characterized by TPR, TPO, hydrogen chemisorptions, TEM, DRIFTS, and XPS. Reaction measurements were carried out at 500 °C and atmospheric pressure. It was found that, in the absence of sulfur, Pt-Sn/KL and Pt-Ge/KL could improve the catalytic activity and the selectivity to C8-aromatics compared with unpromoted Pt/KL catalyst. In the case of bimetallic Pt-Ge catalyst, the appropriate amount of Ge loading with 0.6 wt% Pt loading selected to prepare the catalyst was 0.6 wt%. In the presence of 25 ppm sulfur, the unpromoted Pt/KL catalyst for *n*-octane aromatization was not extremely high sensitivity to sulfur as much as for n-hexane aromatization. The sensitivity to sulfur was also found in the aromatization of n-octane on Pt-Ge/KL catalyst. By contrast, on the Pt-Sn/KL catalyst, the *n*-octane aromatization activity was not diminished by the presence of sulfur, but actually increased. TEM images displayed higher distributed metal clusters on Pt-Sn/KL and Pt-Ge/KL compared to the unpromoted Pt/KL catalyst.

บทคัดย่อ

พรพิมล เผ่าพหล : อิทธิพลของซัลเฟอร์ต่อปฏิกิริยาอะ โรมาไทเซชันของนอร์มัลออก เทน โดยใช้ตัวเร่งปฏิกิริยาแพลตินัมบนซีโอไลท์ที่เติมคีบุกหรือเจอร์เมเนียม (Effect of Sulfur on *n*-Octane Aromatization over Sn- and Ge-promoted Pt/KL Catalysts) อาจารย์ที่ปรีกษา : ผศ.คร. ศิริพร จงผาติวุฒิ รศ.คร. ธีรศักดิ์ ฤกษ์สมบูรณ์ ศ. สมชาย โอสุวรรณ และ ศ. แคเนียล อี รีซัสโก 68 หน้า

จากการศึกษาที่ผ่านมาพบว่าตัวเร่งปฏิกิริยา PtSn/KL ซึ่งเตรียมโดยวิธีการระเหิด สารประกอบแพลททินัมและคีบุกเข้าไปยังโพรงของซีโอไลต์มีความเสถียรและความเลือกเฉพาะ กับผลิตภัณฑ์อะโรเมติกส์ที่มีการ์บอน 8 อะตอมสูงสำหรับปฏิกิริยาอะโรมาไทเซชันของนอร์มัล ้ออกเทน หนึ่งในข้อเสียของตัวเร่งปฏิกิริยาจำพวก Pt/KL คือการเสื่อมสภาพอย่างรวคเร็วในที่ที่มี ซัลเฟอร์ การเติมโลหะเจอร์เมเนียมลงบนตัวเร่งปฏิกิริยาแพลททินัมบนอะลูมินา (Pt/Al,O,) สามารถเพิ่มความทนทานต่อการเป็นพิษของซัลเฟอร์ของตัวเร่งปฏิกิริยาได้ ตั้งนั้นในงานวิจัยนี้จึง ้ศึกษาความค้านทานต่อซัลเฟอร์ของตัวเร่งปฏิกิริยา Pt/KL ที่มีการเติมโลหะคีบุกและเจอร์เมเนียม รวมถึงผลของการเปลี่ยนแปลงปริมาณ โลหะเจอร์เมเนียม เตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา โคยวิธีการระเหิด สารประกอบเข้าไปยังโพรงซีโอไลต์และวิเคราะห์หาคุณสมบัติด้วยเทคนิคต่างๆ ได้แก่ ความสามารถในการดูคซับแก๊สไฮโครเงน TPR TPO TEM DRIFTS และ XPS การทคสอบตัวเร่ง ปฏิกิริยาสำหรับการเร่งปฏิกิริยาอะ โรมาไทเซชันของนอร์มัลออกเทนทำที่ 500 องศาเซลเซียส และ ้ความต้นบรรยากาศ ผลการทคลองพบว่าสำหรับสารป้อนออกเทนที่ไม่มีซัลเฟอร์เจือ ตัวเร่ง ปฏิกิริยา Pt-Sn/KL และ Pt-Ge/KL เพิ่มความสามารถในการเกิดปฏิกิริยาและการเลือกเฉพาะกับ ผลิตภัณฑ์อะโรเมติกส์ให้สูงขึ้น นอกจากนี้พบว่าปริมาณเจอร์เมเนียมที่เหมาะสมกับการ ้เกิดปฏิกิริยาคือร้อยละ 0.6 สำหรับกรณีที่สารป้อนออกเทนมีซัลเฟอร์เจือ ตัวเร่งปฏิกิริยา Pt/KL ไม่ แสดงการเสื่อมอย่างเห็นได้ชัด ในขณะที่ตัวเร่งปฏิกิริยา Pt-Ge/KL แสดงการเสื่อมอย่างชัดเจน ้สำหรับตัวเร่งภูกิริยา Pt-Sn/KL นอกจากไม่เสื่อมสภาพอย่างรวคเร็วในที่ที่มีซัลเฟอร์ ยังมี ความสามารถในการเกิดปฏิกิริยาสูงขึ้นอีกค้วย รูปของ TEM แสดงให้เห็นการกระจายตัวได้คีของ โลหะบน Pt-Sn/KL และ Pt-Ge/KL เมื่อเทียบกับตัวเร่งปฏิกิริยา Pt/KL

ACKNOWLEDGEMENTS

I am grateful for the scholarship and funding of the thesis work provided by the Petroleum and Petrochemical College; by the National Center of Excellence for Petroleum, Petrochemicals, and Advanced Materials, Thailand; and by the Government Research Budget, Thailand.

I would like to express my greatest appreciation to Asst. Prof. Siriporn Jongpatiwut, Assoc. Prof. Thirasak Rirksomboon, Prof. Somchai Osuwan, and Prof. Daniel E. Resasco for their guidance, intensive suggestion, and help throughout my research. I would also like to thank all friends and staff at the PPC for their help and support.

In addition, I would like to acknowledge Assoc. Prof. Vissanu Meeyoo and Asst. Prof. Thammanoon Sreethawong for serving on my thesis committee and for their comments.

I would also like to extend my special thanks to Dr. Tanate Danuthai and Ms. Chompoonut Phungklun for giving me priceless spirit and helping me with the problems during my research.

I am heartily thankful to the following people at The University of Oklahoma, USA: Mr. Surapas Sitthisa for helping and guidance me a lot of things in OU laboratory; Ms. Issariya Chirddilok for her allowing me to stay in their home during my stay at the University of Oklahoma; and Ms. Chodchanok Attaphong and Mr. Sunya Boonyasuwat for helping me at any time.

Special thankfulness goes to all of my family who play the greatest role in my success; for their endless love and encouragement. Without these special people, I would not have been able to achieve my Master's degree in Petroleum Technology Program. I am grateful for everything they have given me.

TABLE OF CONTENTS

			PAGE
	Title	Page	i
	Abst	ract (in English)	iii
	Abst	ract (in Thai)	iv
	Ackr	nowledgements	v
	Table	e of Contents	vi
	List	of Tables	viii
	List	of Figures	ix
CH	APTE	R	
	I	INTRODUCTION	1
	II	LITERATURE REVIEW	3
		2.1 Catalytic Reforming	3
		2.1.1 Reforming Reactions	3
		2.1.2 Reforming Products	7
		2.2 Catalyst Deactivation for Reforming	8
		2.2.1 Poisoning	10
		2.2.2 Fouling, Coking and Carbon Deposition	12
		2.2.3 Thermal Degradation and Sintering	14
		2.2.4 Gas/vapor-solid and Solid-state Reaction	16
		2.2.5 Mechanical Failure of Catalysts	17
		2.3 Prevention of Catalyst Deactivation	17
		2.4 Catalysts for Aromatization of <i>n</i> -Alkane	18
		2.5 The Structure of LTL zeolite	20
		2.6 The Effect of Sulfur on Pt/KL Catalyst	21
		2.7 The Effect of Second Metal (Promoters) on Pt/KL Catalyst	22

III	EXPERIMENTAL	27
	3.1 Materials	27
	3.1.1 Gases	27
	3.1.2 Chemicals	27
	3.2 Equipment	28
	3.3 Methodology	28
	3.3.1 Catalyst Preparation	28
	3.3.2 Catalytic Activity Testing	29
	3.3.3 Catalyst Characterization	30
IV	RESULTS AND DISCUSSION	33
	4.1 Characterization of Fresh Catalysts	33
	4.2 Catalytic Activity Testing: <i>n</i> -Octane Aromatization	43
	4.2.1 Sulfur-free Feed	43
	4.2.2 Sulfur-containing Feed	51
	4.3 Characterization of Spent Catalysts	53
V	CONCLUSIONS AND RECOMMENDATIONS	59
	REFERENCES	60
	CURRICULUM VITAE	68

vii

LIST OF TABLES

TABLE

2.1	Mechanisms of catalyst deactivation	9
2.2	Reasons for deactivation and methods for prevention of	
	catalyst activity loss	18
4.1	Composition of the catalysts	33
4.2	Hydrogen chemisorption results of the monometallic Pt/KL	
	and bimetallic PtSn/KL and PtGe/KL.	39
4.3	Properties of Pt/KL, PtSn/KL, and PtGe/KL catalysts tested	
	for <i>n</i> -octane aromatization after 810 minutes on stream	
	under sulfur-free feeds; reaction condition: WHSV = $5 h^{-1}$;	
	H ₂ /HC molar ratio = 6; temperature = 500 °C; pressure = 1	
	atm	50
4.4	TPO analysis of spent Pt/KL, PtSn/KL, and PtGe/KL	
	catalysts under clean and 25 ppm sulfur-containing feed	55

LIST OF FIGURES

FIGURE

2.1	Major reactions in catalytic reforming of naphtha.		3
2.2	Schematic of cyclohexane dehydrogenation to benzene.		4
2.3	Schematic of <i>n</i> -hexane dehydrocyclization to benzene.		5
2.4	A stepwise dehydrocyclization of <i>n</i> -hexane.		5
2.5	A mechanism of <i>n</i> -octane dehydrocyclization.		5
2.6	Schematic of methylcyclopentane conversion to benzene.	* e	6
2.7	Schematic of hydrocracking reaction.	5	6
2.8	Schematic of hydrodealkylation reaction.	2	7
2.9	Identified xylene isomers.	11	8
2.10	Conceptual model of poisoning by sulfur atoms of a metal		
	surface during ethylene hydrogenation.	÷	10
2.11	Three kinds of poisoning behavior in terms of normalized		
	activity vs. normalized poison concentration.		11
2.12	Conceptual model of fouling, crystallite encapsulation and		
	pore plugging of a supported metal catalyst due to carbon		
	deposition.		13
2.13	Two conceptual models for crystallite growth due to		
	sintering by (A) atomic migration or (B) crystallite		
	migration.		14
2.14	Normalized nickel surface area (based on H_2 adsorption) vs	3.	
	time data during sintering of 13.5% Ni/SiO ₂ in H ₂ at 650,		
	700 and 750 °C.		16
2.15	The framework structure of LTL-type compounds in the		
	highest possible topological symmetry P 6/mmm. View		
	parallel $[001]$ rotated by 5° about $[100]$ and $[120]$.		21

FIGURE

3.1	Schematic of the experimental set-up for <i>n</i> -octane	
	aromatization.	30
4.1	TPR profiles of the mono- and bimetallic catalysts prepared	
	by vapor-phase impregnation method.	34
4.2	TPR profiles of the bimetallic Pt–Ge catalysts in various the	
	amount of germanium loading prepared by vapor-phase	
	impregnation method.	35
4.3	TEM images of the monometallic (a) 0.6Pt/KL and bimetallic	
	(b) 0.6Pt0.6Sn/KL, (c) 0.6Pt0.3Ge/KL, (d) 0.6Pt0.6Ge/KL, (e)	
	0.6Pt1Ge/KL, and (f) 0.6Pt3/KL catalysts.	36
4.4	EDX profiles of the bimetallic (a) 0.6Pt0.6Sn/KL, (b)	
	0.6Pt0.6Ge/KL (Pt rich), and (c) 0.6Pt0.6Ge/KL (Ge rich)	
	catalysts.	37
4.5	DRIFTS spectra of CO adsorbed on Pt/KL, PtSn/KL, and	
	PtGe/KL catalysts reduced in situ at 300 °C. The reduced	
	catalysts were exposed to a flow of 3% CO in He for 30 min	
	at 30 °C and purged in He for 30 min.	40
4.6	DRIFTS spectra of CO adsorbed on PtGe/KL catalysts in	
	various the amount of germanium loading reduced in situ at	
	300 °C. The reduced catalysts were exposed to a flow of 3%	
	CO in He for 30 min at 30 °C and purged in He for 30 min.	41
4.7	(a) Sn3d XPS spectra of the 1Sn/KL and 0.6Pt0.6Sn/KL	
	catalysts and (b) Ge2p XPS spectra of the 1Ge/KL and	
	0.6Pt0.6Ge/KL catalysts.	42
4.8	The variations of <i>n</i> -octane conversion vs. time on stream	
	under <i>n</i> -octane clean feed over 0.6Pt/KL, 0.6Pt0.6Sn/KL and	
	0.6Pt0.6Ge/KL catalysts. Reaction conditions: WHSV = $5 h^{-1}$;	
	H_2/HC molar ratio = 6; temperature = 500 °C; pressure = 1	
	atm.	43

FIGURE

4.9	The variations of (a) total aromatics selectivity and (b) C8-	
	aromatics selectivity vs. time on stream under <i>n</i> -octane clean	
	feed over 0.6Pt/KL, 0.6Pt0.6Sn/KL and 0.6Pt0.6Ge/KL	
	catalysts. Reaction conditions: WHSV = 5 h^{-1} ; H ₂ /HC molar	
	ratio = 6; temperature = 500 °C; pressure = 1 atm.	45
4.10	The variations of <i>n</i> -octane conversion vs. time on stream	
	under <i>n</i> -octane clean feed of various Ge loading of the	
	bimetallic PtGe/KL catalysts. Reaction conditions: WHSV =	
	5 h ⁻¹ ; H ₂ /HC molar ratio = 6; temperature = 500 °C; pressure	
-	= 1 atm.	46
4.11	The variations of (a) total aromatics selectivity and (b) C8-	
	aromatics selectivity vs. time on stream under n-octane clean	
	feed of various Ge loading of the bimetallic Pt–Ge/KL	
	catalysts. Reaction conditions: WHSV = 5 h^{-1} ; H ₂ /HC molar	
	ratio = 6; temperature = 500 °C; pressure = 1 atm.	48
4.12	The variations of EB/OX ratio at 10 minutes on stream with	
	amount of Ge of the bimetallic PtGe/KL catalysts. Reaction	
	conditions: WHSV = 5 h^{-1} ; H ₂ /HC molar ratio = 6;	
	temperature = 500 °C; pressure = 1 atm.	49
4.13	The variations of <i>n</i> -octane conversion vs. time on stream	
	under 25 ppm sulfur-containing feed over 0.6Pt/KL,	
	0.6Pt0.6Sn/KL and 0.6Pt0.6Ge/KL catalysts. Reaction	15
	conditions: WHSV = 5 h^{-1} ; H ₂ /HC molar ratio = 6;	
	temperature = 500 °C; pressure = 1 atm.	52

FIGURE

4.14	The variations of (a) total aromatics selectivity and (b) C8-	
	aromatics selectivity vs. time on stream under 25 ppm sulfur-	
	containing feed over 0.6Pt/KL, 0.6Pt0.6Sn/KL and	
	0.6Pt0.6Ge/KL catalysts. Reaction conditions: WHSV = $5 h^{-1}$;	
	H_2/HC molar ratio = 6; temperature = 500 °C; pressure = 1	
	atm.	53
4.15	TEM images of the monometallic (a) 0.6Pt/KL and bimetallic	
	(b) 0.6Pt0.6Sn/KL and (c) 0.6Pt0.6Ge/KL after reaction under	
	feed containing 25 ppm of sulfur.	54
4.16	TPO profiles of spent Pt/KL, PtSn/KL, and PtGe/KL catalysts	
	under clean and sulfur-containing feeds.	56
4.17	TPR profiles of spent Pt/KL, PtSn/KL, and PtGe/KL catalysts	
	under clean and 25 ppm sulfur-containing feeds after mild	
	decoking at 350 °C for 30 minutes.	57
4.18	DRIFTS spectra of CO adsorbed on Pt/KL, PtSn/KL, and	
	PtGe/KL fresh; after reaction with clean; and 25 ppm sulfur-	
	containing feed for 810 min. Each sample was reduced in situ	
	at 300 °C. The reduced catalysts were exposed to a flow of	
	3% CO in He for 30 min at 30 °C and purged in He for 30	
	min.	58