



III. OBJETIVOS

3.1 Objetivo General.

El presente trabajo, titulado “Segunda etapa de hidrotratamiento de los gasóleos del petróleo tipo Maya sobre catalizadores NiMo/ γ -Al₂O₃, CoMo/ γ -Al₂O₃, NiMo/zeolita y CoMo/zeolita”, pretende reducir substantivamente la concentración de azufre en el corte de gasóleos del crudo Maya.

3.2 Objetivos específicos.

- Llevar a cabo las reacciones con los distintos catalizadores NiMo y CoMo soportados en γ -alúmina, a partir del diesel obtenido después de un primer hidrotratamiento realizado utilizando como catalizador CoMo/SAPO-34.
 - En base a los resultados de las reacciones probando los distintos catalizadores soportados en alúmina NiMo, CoMo; que varían en cuanto a la proporción de los óxidos correspondientes al promotor y catalizador, sintetizar la misma relación pero ahora en un soporte ácido (zeolita SAPO-34).
 - Preparar el soporte: Zeolita SAPO-34.
 - Preparar el catalizador de Molibdeno, con promotor Cobalto impregnado en un soporte de zeolita y el catalizador de Molibdeno, con promotor Níquel impregnado en un soporte de zeolita.
 - Presulfidizar los complejos catalíticos.
 - Destilar el petróleo maya para obtener el corte de gasóleos correspondiente al punto de ebullición del diesel.
 - Dar un primer y segundo hidrotratamiento al corte de gasóleos destilado con los catalizadores sintetizados.
 - Analizar el contenido de metales presentes en el catalizador.
 - Determinar la cantidad de azufre (S) removida del gasóleo.
 - Analizar los resultados de las reacciones para establecer conclusiones.
-