



(19)  
Bundesrepublik Deutschland  
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 103 45 820 A1** 2005.04.28

(12)

## Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **103 45 820.4**  
(22) Anmeldetag: **30.09.2003**  
(43) Offenlegungstag: **28.04.2005**

(51) Int Cl.7: **B01J 31/16**  
**C23F 15/00, B01J 20/22, C02F 1/28**

(71) Anmelder:  
**Henkel KGaA, 40589 Düsseldorf, DE**

(74) Vertreter:  
**Patentanwälte Gesthuysen, von Rohr & Eggert,  
45128 Essen**

(72) Erfinder:  
**Schweinsberg, Matthias, Dr., 40764 Langenfeld,  
DE; Gentschev, Pavel, Dr., 40479 Düsseldorf, DE;  
Arnold, Andreas, 40721 Hilden, DE; Hater,  
Wolfgang, Dr., 41564 Kaarst, DE**

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht  
gezogene Druckschriften:

**CH 03 31 537 A**  
**US 40 26 664 A**  
**US 40 22 712 A**  
**US 40 12 195 A**  
**EP 01 90 637 B1**

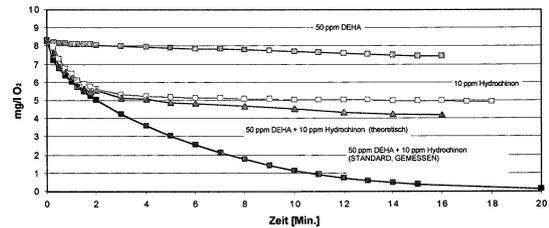
**JP 58024390 (abstract), Pat. Abstr. of Jp.,  
[recherchiert am 17.05.2004], In: DEPATIS;**

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gemäß § 44 PatG ist gestellt.

(54) Bezeichnung: **Verfahren zur Entfernung von Sauerstoff**

(57) Zusammenfassung: Beschrieben ist ein Verfahren zur Entfernung von Sauerstoff in Wasser enthaltenden Systemen, insbesondere in industriellen Anlagen oder Systemen, wie Kesselspeisewassersystemen, Kreislaufwassersystemen und dergleichen, durch Behandlung des Sauerstoff enthaltenden Wassers mit mindestens einem Sauerstoffbindemittel in Gegenwart mindestens eines Katalysators. Als Katalysator wird ein Übergangsmetallkomplex eingesetzt, welcher unter den Behandlungsbedingungen zumindest im wesentlichen stabil ist, insbesondere zumindest im wesentlichen nicht dissoziiert, insbesondere ein Übergangsmetallkomplex mit mindestens einem stickstoffhaltigen Liganden.



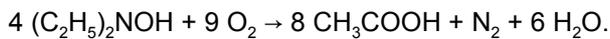
### Beschreibung

**[0001]** Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Entfernung von Sauerstoff in wasserhaltigen Systemen, insbesondere in industriellen Anlagen und Systemen, wie Kessel(speise)wassersystemen, Kreislaufwassersystemen und dergleichen.

**[0002]** In industriellen Kesselwassersystemen muß der Korrosionsschutz durch die komplette Entfernung von Sauerstoff aus dem Betriebswasser erfolgen. Dazu sind chemische Sauerstoffbindemittel erforderlich. Chemische Sauerstoffbindemittel – synonym auch als "Sauerstoffbinder", "Sauerstofffänger" oder "O<sub>2</sub>-Scavenger" bezeichnet – wirken im allgemeinen in der Weise, daß sie den Sauerstoff in dem Betriebswasser abbauen, insbesondere reduktiv. Hierbei wird der Sauerstoff vorzugsweise letztendlich zu Wasser reduziert.

### Stand der Technik

**[0003]** Das derzeit als Sauerstoffbindemittel kommerziell gebräuchlichste Reagenz ist Diethylhydroxylamin (DEHA), wobei die Gesamtreaktion zwischen DEHA und O<sub>2</sub> wie folgt zusammengefaßt werden kann:



**[0004]** Aktuelle Formulierungen auf der Basis von Diethylhydroxylamin (DEHA) wirken bei Temperaturen unterhalb von 80 °C, wie sie z. B. im Vorratsbehälter von Kessel(speise)wasseranlagen herrschen, zu langsam und müssen daher durch Additive beschleunigt werden.

**[0005]** Klassische Additive fungieren als sogenannte "Co-Scavenger", d. h. sie werden selbst verbraucht und wirken auch bei niedriger Temperatur, oft in Synergie mit z. B. DEHA. Das gebräuchlichste Additiv ist Hydrochinon (HQ). Diese Substanz ist aber giftig, mutagen und kanzerogen und daher zukünftig als Co-Scavenger nicht mehr wünschenswert.

**[0006]** Daneben wurde im Stand der Technik auch vorgeschlagen, den Sauerstoffabbau durch das Sauerstoffbindemittel, insbesondere DEHA, katalytisch mit Übergangsmetallionen zu beschleunigen, insbesondere Cobalt- und Kupferionen (vgl. US-A-5 256 311, EP 0 505 633 81 und US-A-4 067 690). In der Praxis haben sich diese Systeme aber nicht bewährt, weil sie den entscheidenden Nachteil aufweisen, daß in Wasser gelöste Übergangsmetallionen, wie z. B. Kupferionen, die ein größeres Redoxpotential als Eisenionen gemäß der elektrochemischen Spannungsreihe besitzen, d. h. Ionen von Metallen, die sozusagen edler als Eisen sind, zwar den Sauerstoffabbau beschleunigen bzw. katalysieren, aber in der Praxis zu einer massiven Korrosion bzw. zu einem Lochfraß des Kessels führen und somit in bezug auf die beabsichtigte Wirkung nicht nur abträglich sind, sondern die Schäden am Kesselsystem noch verschlimmern.

### Aufgabenstellung

**[0007]** Es ist daher die Aufgabe der vorliegenden Erfindung ein Verfahren zur Entfernung von Sauerstoff in Wasser enthaltenden Systemen, insbesondere in industriellen Anlagen bzw. Systemen, wie Kessel(speise)wassersystemen, Kreislaufwassersystemen und dergleichen, bereitzustellen, welches die vorgenannten Nachteile zumindest teilweise vermeidet.

**[0008]** Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist somit ein Verfahren zur Entfernung von Sauerstoff in Wasser enthaltenden Systemen, insbesondere in industriellen Anlagen bzw. Systemen, wie Kessel(speise)wassersystemen, Kreislaufwassersystemen und dergleichen, durch Behandlung des Sauerstoff enthaltenden Wassers mit mindestens einem Sauerstoffbindemittel – synonym auch als "Sauerstoffbinder", "Sauerstofffänger" oder "O<sub>2</sub>-Scavenger" bezeichnet – in Gegenwart mindestens eines Katalysators, wobei als Katalysator ein Übergangsmetallkomplex, welcher unter den Behandlungsbedingungen zumindest im wesentlichen stabil ist, insbesondere zumindest im wesentlichen nicht dissoziiert (d. h. zumindest im wesentlichen keine Übergangsmetallionen freisetzt), eingesetzt wird bzw. wobei als Katalysator ein Übergangsmetallkomplex, welcher mindestens einen stickstoffhaltigen Liganden umfaßt, eingesetzt wird.

**[0009]** Das Sauerstoffbindemittel wird erfindungsgemäß im allgemeinen derart ausgewählt, daß es den Sauerstoff abbaut, insbesondere letztendlich zu Wasser reduziert. Vorzugsweise wirkt das Sauerstoffbindemittel reduzierend.

**[0010]** Erfindungsgemäß kommen als Sauerstoffbindemittel alle für diesen Zweck im Stand der Technik ein-

gesetzten Sauerstoffbindemittel in Betracht, insbesondere alle hierfür im Stand der Technik eingesetzten reduzierend wirkenden niedermolekularen Verbindungen. Nicht beschränkende Beispiele sind die folgenden Verbindungen: Hydrazine und ihre Derivate; Hydrazone und ihre Derivate; Verbindungen der allgemeinen Formel  $(R^1R^2)NOR^3$ , wobei  $R^1$ ,  $R^2$  und  $R^3$ , unabhängig voneinander, Wasserstoff oder Alkyl- oder Arylreste bezeichnen, insbesondere N,N-Dialkylhydroxylamine, vorzugsweise N,N-Diethylhydroxylamin (DEHA) und N-Isopropylhydroxylamin (NIPHA), besonders bevorzugt DEHA; Hydrochinone; Ketoxime, insbesondere Methylethylketoxim (MEKO); Tannine; Ascorbate; Sulfite und Hydrogensulfite; Phosphite und Hydrogenphosphite; sowie Mischungen der zuvor genannten Verbindungen.

**[0011]** Erfindungsgemäß bevorzugt als Sauerstoffbindemittel sind die vorgenannten Verbindungen der allgemeinen Formel  $(R^1R^2)NOR^3$ , wobei  $R^1$ ,  $R^2$  und  $R^3$ , unabhängig voneinander, Wasserstoff oder Alkyl- oder Arylreste bezeichnen, insbesondere N,N-Dialkylhydroxylamine.

**[0012]** Erfindungsgemäß besonders bevorzugt als Sauerstoffbindemittel ist N,N-Diethylhydroxylamin (DEHA).

**[0013]** Erfindungsgemäß kann die Konzentration an Sauerstoffbindemittel in weiten Bereichen variieren. Im allgemeinen beträgt die Konzentration an Sauerstoffbindemittel, vorzugsweise DEHA, gewichtsbezogen auf das zu behandelnde Wasser, 1 bis 1.000 ppm, insbesondere 10 bis 120 ppm, vorzugsweise etwa 50 ppm. Die Konzentration an Sauerstoffbindemittel, vorzugsweise DEHA, berechnet als Gewichtsverhältnis von einzusetzendem Sauerstoffbindemittel zu zu entfernendem Sauerstoff, beträgt dabei mindestens 4, insbesondere mindestens 6, vorzugsweise mindestens 8 oder mehr.

**[0014]** Bei dem stickstoffhaltigen Liganden des erfindungsgemäß als Katalysator eingesetzten Übergangsmetallkomplexes handelt es sich insbesondere um einen organischen Liganden, vorzugsweise um einen mono- oder multidentaten Liganden, vorzugsweise einen bidentaten, tridentaten, tetradentaten, pentadentaten oder hexadentaten Liganden. Der stickstoffhaltige Ligand kann beispielsweise über kovalente und/oder ionische Bindungen an das Übergangsmetall gebunden sein, beispielsweise über Einfach-, Doppel- und/oder Dreifachbindungen. Vorzugsweise ist der stickstoffhaltige Ligand über mindestens ein Stickstoffatom an das Übergangsmetall gebunden bzw. hiermit komplexiert.

**[0015]** Vorteilhafterweise ist der stickstoffhaltige Ligand des Übergangsmetallkomplexes ein chelatisierender Ligand, vorzugsweise ein multidentater chelatisierender Ligand. Beispiele hierfür sind stickstoffhaltige Liganden auf Basis von Dipyridylamin, Trispyridylamin und/oder Triazacyclononan. Weitere Beispiele für stickstoffhaltige Liganden sind  $[x.1.1]-(2,6)$ -Pyridinophane mit  $x = 1, 2$  oder  $3$ , vorzugsweise  $x = 1$ .

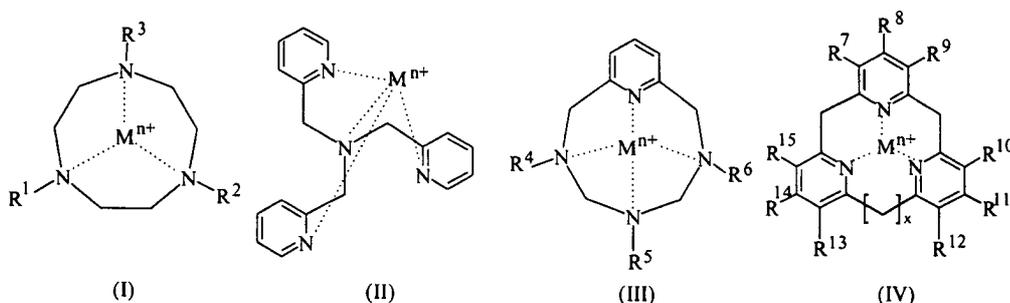
**[0016]** Weitere, nicht beschränkende Beispiele für stickstoffhaltige Liganden sind Liganden aus der Gruppe von Bis-(2-pyridylmethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-(2-pyridyl)-ethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(3-(N,N-dimethylamino)-propyl)-amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-(N,N-dimethylamino)-ethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-hydroxyethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(3-hydroxypropyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-N-morpholinoethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-N-piperidinoethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-N-pyrrolidinoethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-N-piperazinoethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-pyridylmethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-(2-pyridyl)-ethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(3-(N,N-dimethylamino)-propyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-2-(N,N-dimethylamino)-ethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-hydroxyethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(3-hydroxypropyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-N-morpholinoethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-N-piperidinoethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-N-pyrrolidinoethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-N-piperazinoethyl)amin, ((6-Methyl-2-pyridyl)methyl)bis(2-pyridylmethyl)amin, Bis((6-Methyl-2-pyridyl)methyl)-(2-pyridylmethyl)amin, Tris((6-methyl-2-pyridyl)methyl)amin, [(Benzimidazol-2-yl)methyl]-[(6-methyl-2-pyridyl)methyl)-(2-pyridyl)methyl]amin, Bis[(benzimidazol-2-yl)methyl]-[(6-methyl-2-pyridyl)methyl]amin, [(5,6-Dimethylbenzimidazol-2-yl)methyl]-[(6-methyl-2-pyridyl)methyl)-(2pyridyl)methyl]amin, Bis[(5,6-dimethylbenzimidazol-2-yl)methyl]-[(6-methyl-2-pyridyl)methyl]amin, [(2-Pyridyl)methyl(6-methyl-2-pyridyl)-(2-chinoly)methyl]amin, Bis[(2-chinoly)-(6-methyl-2-pyridyl)methyl]amin, [(2-Pyridyl)methyl(6-methyl-2-pyridyl)-(2-N-morpholinoethyl)]-[(6-methyl-2-pyridyl)-methyl]amin, [(2-Pyridyl)methyl)-(2-N-piperidinoethyl)]-[(6-methyl-2-pyridyl)-methyl]amin, pmap [2-(2-Pyridyl)ethyl]-[(2-pyridyl)methyl]-[(6-methyl-2-pyridyl)methyl]amin, pmea [(2-Pyridyl)methyl]-[2-(2-pyridyl)ethyl]-[(6-methyl-2-pyridyl)-methyl]amin, N,N,N',N'-Tetrakis[2-benzimidazolylmethyl]-1,3-diamino-2-propanol, N,N,N',N'-Tetrakis[2-(5,6-dimethyl)benzimidazolylmethyl]-1,3-diamino-2-propanol, N,N,N',N'-Tetrakis[2-(2-hydroxyethyl)-benzimidazolylmethyl]-1,3-diamino-2-propanol und/oder N,N,N',N'-Tetrakis[2-(1-methyl)-imidazolylmethyl]-1,3-diamino-2-propanol.

**[0017]** Das Übergangsmetall des erfindungsgemäß eingesetzten Katalysators bzw. Übergangsmetallkomple-

xes kann jedes beliebige Übergangsmetallion sein, welches den Sauerstoffabbau katalysiert bzw. mit molekularem Sauerstoff reagiert. Insbesondere ist das Übergangsmetall ausgewählt aus der Gruppe von Titan, Vanadium, Molybdän, Mangan, Eisen, Cobalt, Nickel, Kupfer, Ruthenium, Rhodium, Palladium, Silber, Osmium, Iridium, Platin und Gold. Erfindungsgemäß bevorzugt sind die sogenannten Platinmetalle. Erfindungsgemäß besonders bevorzugt sind Kupfer, Eisen und Mangan. Ganz besonders bevorzugt ist Kupfer, insbesondere Kupfer in der Oxidationsstufe +2.

**[0018]** Gemäß der vorliegenden Erfindung wird als Katalysator insbesondere ein Chelatkomplex eingesetzt.

**[0019]** Beispiele für erfindungsgemäß geeignete Übergangsmetallkomplexe sind die folgenden Verbindungen der allgemeinen Formeln (I) bis (IV)



wobei

- M ein Übergangsmetall, wie zuvor definiert, insbesondere Kupfer oder Mangan, bevorzugt Kupfer, darstellt;
- n die Oxidationsstufe und/oder die Ladung des Übergangsmetalls darstellt und insbesondere ganze Werte von 0 bis 8, insbesondere von 0 bis 6, einnimmt, insbesondere wobei n im Fall, daß M Kupfer darstellt, vorzugsweise 2 beträgt;
- R<sup>1</sup> bis R<sup>15</sup>, unabhängig voneinander, jeweils Wasserstoff oder einen Alkyl-, Aryl-, Alkylaryl- oder Arylalkylrest, insbesondere Wasserstoff oder einen geradkettigen oder verzweigten C<sub>1</sub>- bis C<sub>10</sub>-Alkylrest, darstellen und vorzugsweise sämtlich Wasserstoff sind;
- x ganze Werte von 1 bis 3 annimmt und vorzugsweise 1 ist.

**[0020]** Erfindungsgemäß bevorzugt ist der Übergangsmetallkomplex aus den folgenden Verbindungen ausgewählt:

- Verbindung der allgemeinen Formel (I) mit M = Mn oder Cu, vorzugsweise Cu, und R<sup>1</sup> = R<sup>2</sup> = R<sup>3</sup> = H und n = 2;
- Verbindung der allgemeinen Formel (II) mit M = Mn oder Cu, vorzugsweise Cu, und n = 2;
- Verbindung der allgemeinen Formel (III) mit M = Cu und R<sup>4</sup> = R<sup>5</sup> = R<sup>6</sup> = H und n = 2;
- Verbindung der allgemeinen Formel (IV) mit M = Cu und R<sup>1</sup> bis R<sup>15</sup> = H und n = 2 und x = 1.

**[0021]** Erfindungsgemäß ganz besonders bevorzugt ist der zuvor beschriebene Übergangsmetallkomplex der allgemeinen Formel (III) mit M = Cu und R<sup>4</sup> = R<sup>5</sup> = R<sup>6</sup> = H und n = 2.

**[0022]** Weitere, erfindungsgemäß als Katalysatoren einsetzbare Verbindungen sind beispielsweise in der deutschen Offenlegungsschrift DE 101 63 331 A1 der Henkel KGaA offenbart, deren gesamter Inhalt hiermit durch Bezugnahme eingeschlossen ist. Die dort als trägerfixierte Bleichkatalysatoren zur Katalyse von Peroxidverbindungen beschriebenen Übergangsmetallkomplexe eignen sich grundsätzlich zur Verwendung als Katalysatoren in dem erfindungsgemäßen Verfahren.

**[0023]** Gemäß der vorliegenden Erfindung liegt das Übergangsmetall des erfindungsgemäß als Katalysator eingesetzten Übergangsmetallkomplexes vorzugsweise in der Oxidationsstufe +2, +3 oder +4 vor. Insbesondere im Fall von Kupfer wird die Oxidationsstufe +2 bevorzugt.

**[0024]** Erfindungsgemäß als Katalysatoren bevorzugt werden Übergangsmetallkomplexe auf Basis von Cu(II)-Komplexen. Dabei kann das Cu(II)-Ion insbesondere mehrfach koordiniert sein, vorzugsweise vierfach, fünffach oder sechsfach, ganz besonders bevorzugt vierfach. Beispiele sind Übergangsmetallkomplexe auf Basis planarer Cu(II)-Komplexe mit einem vierfach koordinierten Cu(II)-Ion bzw. Cu(II)-Metall als Übergangsmetall.

**[0025]** Vorteilhafterweise ist der erfindungsgemäß als Katalysator eingesetzte Übergangsmetallkomplex unter den Verfahrensbedingungen bzw. in dem zu behandelnden Wasser derart stabil, daß sich zumindest im wesentlichen kein Übergangsmetall des Übergangsmetallkomplexes an den Wandungen des Systems abscheiden und zu Lochfraß führen kann. Zu diesem Zweck ist der Übergangsmetallkomplex unter den Verfahrensbedingungen bzw. in dem zu behandelnden Wasser zumindest im wesentlichen stabil, insbesondere zumindest im wesentlichen nicht dissoziiert, so daß er im wesentlichen keine freien Übergangsmetallionen in das zu behandelnde Wasser freisetzt. Dabei ist der Übergangsmetallkomplex unter den Verfahrensbedingungen bzw. in dem zu behandelnden Wasser unter den jeweiligen Anwendungsbedingungen im allgemeinen derart stabil, daß die Konzentration an freien bzw. gelösten Übergangsmetallionen, gewichtsbezogen auf das zu behandelnde Wasser, höchstens 0,1 ppm, insbesondere höchstens 0,01 ppm, vorzugsweise höchstens 0,001 ppm, ganz besonders bevorzugt höchstens 0,0001 ppm, beträgt.

**[0026]** Für den Fall, daß der Übergangsmetallkomplex der allgemeinen Formel  $M_nL_m$ , wobei M das Übergangsmetall und L den oder die Liganden bezeichnet und n bzw. m die Anzahl der Übergangsmetallatome bzw. Liganden im Übergangsmetallkomplex bezeichnet, entspricht, beträgt die Komplexbildungskonstante  $K_L$  gemäß der Gleichung

$$K_L = \frac{[M_nL_m]}{[M]^n [L]^m}$$

wobei die eckigen Klammerausdrücke die jeweiligen Konzentrationen in mol/l bezeichnen, bezogen auf die Komplexbildungsreaktion (1)



unter Standardbedingungen, insbesondere bei einer Temperatur von 298,15 K und Normaldruck, im allgemeinen mindestens  $5 \cdot 10^1 \text{ l}^{(n+m-1)}/\text{mol}^{(n+m-1)}$ , insbesondere mindestens  $5 \cdot 10^2 \text{ l}^{(n+m-1)}/\text{mol}^{(n+m-1)}$ , vorzugsweise mindestens  $5 \cdot 10^5 \text{ l}^{(n+m-1)}/\text{mol}^{(n+m-1)}$ , ganz besonders bevorzugt mindestens  $5 \cdot 10^8 \text{ l}^{(n+m-1)}/\text{mol}^{(n+m-1)}$ .

**[0027]** Für den Fall, daß der Übergangsmetallkomplex der allgemeinen Formel ML mit M und L wie zuvor definiert entspricht, beträgt die Komplexbildungskonstante  $K'_L$  gemäß der Gleichung

$$K'_L = \frac{[ML]}{[M][L]}$$

wobei die eckigen Klammerausdrücke die jeweiligen Konzentrationen in mol/l bezeichnen, bezogen auf die Komplexbildungsreaktion (1')



unter Standardbedingungen, insbesondere bei einer Temperatur von 298,15 K und Normaldruck, im allgemeinen mindestens  $5 \cdot 10^1 \text{ l/mol}$ , insbesondere mindestens  $5 \cdot 10^2 \text{ l/mol}$ , vorzugsweise mindestens  $5 \cdot 10^5 \text{ l/mol}$ , ganz besonders bevorzugt mindestens  $5 \cdot 10^8 \text{ l/mol}$ , beträgt. Es handelt sich hierbei um eine bimolekulare Reaktion.

**[0028]** Gemäß einer ersten Ausführungsform kann der Katalysator bzw. der Übergangsmetallkomplex in dem zu behandelnden Wasser gelöst sein.

**[0029]** Gemäß einer alternativen Ausführungsform kann der Katalysator bzw. der Übergangsmetallkomplex als ein Trägerkatalysator eingesetzt werden, d. h. der Katalysator bzw. der Übergangsmetallkomplex an eine geeignete Trägeroberfläche angebunden oder angeknüpft sein. Erfindungsgemäß eignen sich hierzu alle für diese Zwecke verwendbaren polymeren organischen oder aber anorganischen Trägersysteme. Die Anbindung des Katalysators bzw. des Übergangsmetallkomplexes an die Trägeroberfläche kann beispielsweise über chemische, insbesondere kovalente und/oder ionische Bindungen erfolgen, insbesondere über Bindungen) des oder der stickstoffhaltigen Liganden.

**[0030]** Die Art der Anknüpfung an die Trägeroberfläche kann ansonsten beliebiger Natur sein, sofern dies mit dem erfindungsgemäßen Verfahren kompatibel ist. Beispielsweise kommen alle kovalenten und/oder ionischen chemischen Bindungen vom Liganden zum Polymer in Betracht, nucleophile bzw. elektrophile Addition, Photografting substituierter Komplexe, Imprägnierung beliebiger Träger z. B. durch beim Abzug des Lösungs-

mittels nachvernetzendes wasserunlösliches Polymer etc.

**[0031]** Beispielsweise können als Katalysatorträger Polymere in Betracht kommen, die wenigstens einen zur Ausbildung einer vorzugsweise kovalenten und/oder ionischen Bindung geeigneten Substituenten bzw. eine hierzu geeignete funktionelle Gruppe enthalten, insbesondere -H, -OH, -NH<sub>2</sub>, -NH-R, -Halogen, -SH, -Si-OR, -C=C, -C=C, -OR, -NCO, -COOH, -COOR, -CHO, -CN, -NH-, -C=O, -O=C-O-C=O- oder eine Epoxidfunktion.

**[0032]** Beispielsweise kann der polymere Katalysatorträger ausgewählt sein aus der Gruppe von Polyvinylchloriden, Polybutadienen, Polychlorbutadienen, Polyvinylidenchloriden, Polyacrylnitrilen, Polydichlormethylol-xaisobutanen, Poly(meth)acrylaten, Polyurethanen, Polystyrolen, Polyvinylalkoholen, Polyethylenimininen, Cellulosen, Chitosanen, Polysiloxanen, Polyamiden, Polyaminen, Polyformaldehyden, Polyalkylenen wie Polyethylen und Polypropylen, Polytetrafluorethylen, Polyisobutylene, Polydimethylphenylenoxid, chlormethylierten Polystyrolen und/oder Polyisocyanaten.

**[0033]** Der Träger für den Katalysator bzw. Übergangsmetallkomplex kann beispielsweise ein Formkörper sein, vorzugsweise ein Pulver, ein Partikel, ein Agglomerat und/oder eine Faser.

**[0034]** Die Konzentration an eingesetztem Katalysator bzw. Übergangsmetallkomplex ist nicht kritisch und kann in weiten Grenzen variieren. Im allgemeinen beträgt sie, gewichtsbezogen auf das zu behandelnde Wasser, 0,005 bis 100 ppm, insbesondere 0,005 bis 10 ppm, vorzugsweise 0,005 bis 5 ppm, besonders bevorzugt 0,05 bis 2,5 ppm, ganz besonders bevorzugt 0,2 bis 1,0 ppm.

**[0035]** Im Fall von im zu behandelnden Wasser gelösten Katalysatoren beträgt die Katalysatorkonzentration, gewichtsbezogen auf das zu behandelnde Wasser, insbesondere 0,005 bis 5 ppm, vorzugsweise 0,2 bis 1,0 ppm.

**[0036]** Im Falle von Trägerkatalysatoren beträgt die effektive Katalysatorkonzentration, gewichtsbezogen auf das zu behandelnde Wasser, im allgemeinen 0,05 bis 10 ppm, insbesondere 0,05 bis 5 ppm. Effektive Katalysatorkonzentration meint insbesondere die nach Messungen der Anmelderin extrapolierte Menge an gelöstem Katalysator, welcher die gleiche Leistung wie das fixierte System bzw. der Trägerkatalysator liefert; es handelt sich also um eine Kennzahl für das fixierte System. Die tatsächliche bzw. absolute Menge an auf dem Träger aufgebrachtem Katalysator kann davon stark verschieden sein, im allgemeinen mehr Katalysator insgesamt auf dem Träger; im allgemeinen liegt letztere mindestens um den Faktor 5 bis 10 höher, also z. B. im Bereich von 0,25 bis 100 ppm oder sogar mehr (z. B. bis zu 500 ppm), insbesondere im Bereich von 0,25 bis 50 ppm.

**[0037]** Das erfindungsgemäße Verfahren kann in einem weiten Temperaturbereich durchgeführt werden. Im allgemeinen kommen Temperaturen von 10 bis 350 °C, insbesondere 10 bis 300 °C, vorzugsweise 30 bis 90 °C, in Betracht. Entscheidend ist dabei, daß der als Katalysator eingesetzte Übergangsmetallkomplex unter diesen Bedingungen stabil ist, insbesondere nicht in seine Bestandteile dissoziiert. Ein besonderer Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens muß insbesondere darin gesehen werden, daß die Sauerstoffentfernung auch in relativ niedrigen Temperaturbereichen, z. B. im Bereich von 30 bis 90 °C, effizient erfolgt, wie sie insbesondere in Kessel(speise)wassersystemen und Kreislaufwassersystemen vorkommen.

**[0038]** Das erfindungsgemäße Verfahren läßt sich in einem weiten Druckbereich durchführen. Insbesondere wird es bei Drücken von 1 bis 150 bar, vorzugsweise 1 bis 80 bar, durchgeführt.

**[0039]** Das erfindungsgemäße Verfahren läßt sich in beliebigen, Wasser enthaltenen Systemen durchführen, bei denen Sauerstoff entfernt werden soll, insbesondere in industriellen Anlagen und Systemen, wie z. B. Kessel(speise)wassersystemen, Kreislaufwassersystemen und dergleichen, wie sie beispielsweise in Kraftwerken oder industriellen bzw. chemischen Produktionsanlagen vorkommen.

**[0040]** Das erfindungsgemäße Verfahren ermöglicht eine effiziente Verhinderung der Korrosion in diesen Systemen. Da einerseits die Sauerstoffentfernung bzw. -reduktion effizient katalysiert wird, andererseits keine freien Übergangsmetallionen zum Einsatz kommen, kann eine Korrosion der entsprechenden Anlagen effizient verhindert werden.

**[0041]** Durch den Einsatz der Übergangsmetallkomplekkatalysatoren, die entweder als gelöstes Additiv oder als fixierte Behandlungsstufe (z. B. als Filterbeschichtung oder Filterkartusche) eingesetzt werden können, gelingt der effiziente Ersatz von Co-Scavengern, wie Hydrochinon oder anderer Katalysatorsysteme, wie sie im Stand der Technik zum Einsatz kommen.

**[0042]** Bei Verwendung löslicher Katalysatoren kann der Einsatz des Additivs (= Katalysator bzw. Übergangsmetallkomplex) um 95 % bei gleichzeitig gesteigerter Leistung, d. h. schnellerem O<sub>2</sub>-Abbau, gesenkt werden, verglichen mit Hydrochinon als Additiv bzw. Co-Scavenger.

**[0043]** Da das Additiv bzw. der Katalysator bei der Reaktion nicht verbraucht wird, ist das Verfahren besonders ökonomisch.

**[0044]** Die Katalysatoren können durch Fixierung an Oberflächen zur kompletten Eliminierung bzw. Substitution löslicher Verstärkeradditive (wie z. B. Hydrochinon) im Zusammenwirken mit Reduktionsmitteln bzw. Sauerstoffbindemitteln benutzt werden. Dies bedeutet weniger Chemikalienbelastung bei gleichzeitig besserer Handhabung und identischer, wenn nicht sogar gesteigerter Leistung (Ersatz der löslichen Chemikalie bzw. des löslichen Co-Scavenger, wie z. B. Hydrochinon, durch fixierten Katalysator). In der fixierten Darreichungsform können die Katalysatoren zusätzlich als Filtersystem für unerwünschte, gegebenenfalls vorhandene Stoffe dienen (z. B. abwasserbelastende und/oder korrosionsfördernde lösliche Schwermetalle, wie z. B. Eisen, Kupfer oder Zinn); für die "Filter"-Anwendung sollten die Katalysatoren nicht mit Metall beladen sein, hier werden also nur die Liganden eingesetzt. Der Funktionszyklus beispielsweise eines fixierten Katalysators bis zur notwendigen Auswechslung ist praktisch unbeschränkt. Unter realen Bedingungen sind Einsatzzeiten von mehreren Monaten, vorteilhafterweise zumindest von mehr als zwei Monaten, angestrebt.

**[0045]** Weiterer Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist das nach dem erfindungsgemäßen Verfahren erhältliche, von Sauerstoff befreite Wasser. Dieses zeichnet sich dadurch aus, daß es frei von sogenannten Co-Scavengern ist, wie z. B. Hydrochinon, und auch keine gelösten Übergangsmetallionen des Übergangsmetallkomplexes – im Rahmen der zuvor genannten Grenzen – enthält.

**[0046]** Weiterer Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist das Kombinationssystem aus Sauerstoffbindemittel, wie zuvor beschrieben, einerseits und Übergangsmetallkomplex als Katalysator, wie zuvor beschrieben, andererseits zur Entfernung von Sauerstoff in Wasser enthaltenden Systemen, wie zuvor beschrieben, bzw. zur Verhinderung der Korrosion in solchen Systemen. Für weitere Einzelheiten zu dem erfindungsgemäßen Kombinationssystem kann auf die obigen Ausführungen zu dem erfindungsgemäßen Verfahren verwiesen werden, die in bezug auf das erfindungsgemäße Kombinationssystem entsprechend gelten.

**[0047]** Ein weiterer Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Wasser enthaltendes System, insbesondere eine industrielle Anlage bzw. System, wie ein Kessel(speise)wassersystem, ein Kreislaufwassersystem oder dergleichen, welches neben Wasser ein Sauerstoffbindemittel und einen Katalysator, jeweils wie zuvor definiert, umfaßt. Hier gelten die in bezug auf das erfindungsgemäße Verfahren gemachten Ausführungen entsprechend.

**[0048]** Schließlich ist ein weiterer Gegenstand der vorliegenden Erfindung die Verwendung eines wie zuvor definierten Katalysators auf Basis eines Übergangsmetallkomplexes in Kombination mit einem Sauerstoffbindemittel, wie zuvor definiert, zur Entfernung von Sauerstoff in Wasser enthaltenden Systemen, insbesondere in industriellen Anlagen und/oder Systemen, wie Kessel(speise)wassersystemen, Kreislaufwassersystemen und dergleichen, bzw. zur Verhinderung der Korrosion in solchen Systemen. Hier gelten die obigen Ausführungen zum erfindungsgemäßen Verfahren entsprechend.

**[0049]** Weitere Ausgestaltungen, Abwandlungen und Variationen sowie Vorteile der vorliegenden Erfindung sind für den Fachmann beim Lesen der Beschreibung ohne weiteres erkennbar und realisierbar, ohne daß er dabei den Rahmen der vorliegenden Erfindung verläßt.

**[0050]** Die folgenden Ausführungsbeispiele dienen lediglich der Veranschaulichung der vorliegenden Erfindung, ohne sie jedoch hierauf zu beschränken.

Ausführungsbeispiel

Ausführungsbeispiele

Methodik

**[0051]** Zwei verschiedene Laborverfahren wurden zur Bestimmung der Effektivität der Substanzen verwendet. Die erste und wichtigste Methode ist die Bestimmung des Sauerstoffgehaltes einer Lösung des Sauerstoffbindemittels in VE-Wasser (vollentsalztem Wasser) als Funktion der Zeit (z. B. über elektrochemische Meßver-

fahren). Als ergänzende Methode wurden noch Korrosionstests an Fe-Standardcoupons in geschlossenen Gefäßen durchgeführt.

a) Methodik: Sauerstoffbestimmung für gelöste Substanzen/Katalysatoren

Eine definierte Qualität von deionisiertem Wasser (Leitfähigkeit  $< 1 \mu\text{S}/\text{cm}$ ) wurde für alle Sauerstoffbindungsmessungen verwandt. Das Wasser wird in eine luftdicht abgeschlossene, temperierbare Glasapparatur eingebracht und je nach Versuchsführung entweder gerührt oder im Kreislauf umgepumpt.

Die Messung des Sauerstoffgehaltes erfolgt mit einer kommerziell erhältlichen Sauerstoff-Meßelektrode als Funktion der Zeit. Fixierte Katalysatoren werden auf einem geeigneten Träger fest in das System eingebracht, so daß ständig ein konstanter Wasserfluß über dem Katalysatorsystem herrscht.

Die Temperatur des Experiments ist variabel, üblicherweise wird unter  $50^\circ\text{C}$  gemessen. Wasseraustausch ist dabei über ein Zu- und Ablaufsystem ohne Öffnung der Apparatur möglich.

b) Methodik : Korrosionstests

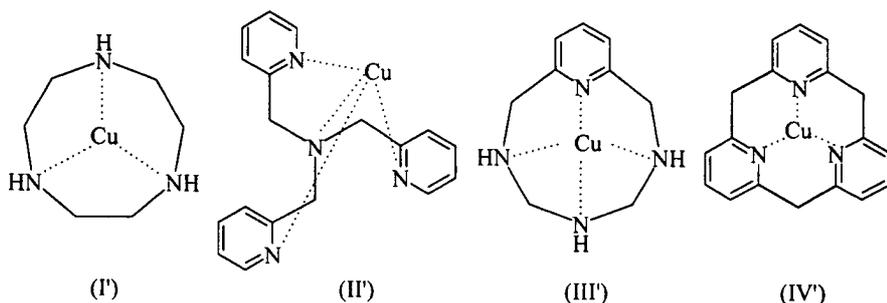
In einem luftdichten Glasgefäß werden Standardcoupons aus Eisen für 5 h in einer niedrigkonzentrierten Standard-Wasserqualität unter Zusatz des zu testenden Sauerstoffbindemittels unter konstanter Rührung und  $25^\circ\text{C}$  eingebracht. Nach der Versuchszeit werden die Coupons gespült, getrocknet und gewogen. Aus dem Gewichtsverlust errechnet sich die relative Korrosionsinhibierung.

Standardsystem/Leistungsstand der Technik (nicht erfindungsgemäß)

**[0052]** Fig. 1 zeigt die Sauerstoffkonzentration vs. Zeit für das Standardsystem DE-HA/HQ gemessen bei  $25^\circ\text{C}$ . Deutlich erkennbar sind die schlechte Leistung von DEHA allein, die bessere Leistung von 10 ppm HQ allein sowie die synergistische Wirkung von DEHA/HQ im Gemisch.

Erfindungsgemäße Beispiele

**[0053]** Die folgenden vier Cu(II)-Komplexe wurden als Katalysatorsysteme für die erfindungsgemäßen Versuchsdurchführungen verwendet, und zwar als gelöste wie als Trägerkatalysatoren:



Gelöste Katalysatorsysteme (erfindungsgemäß)

**[0054]** Fig. 2 zeigt den Vergleich zwischen dem erfindungsgemäßen System (0,5 ppm Cu-Katalysator + 50 ppm DEHA) und dem Stand der Technik (10 ppm Hydrochinon + 50 ppm DEHA). Das erfindungsgemäße System zeigt bei deutlich reduzierter Einsatzkonzentration die gleiche Leistung.

Fixierte Katalysatorsysteme (erfindungsgemäß)

**[0055]** Fig. 3 zeigt die Leistung eines auf PS-Kugeln (Polystyrol-Kugeln) chemisch fixierten Cu-Katalysators in mehreren Zyklen mit komplettem Wasserwechsel. Die Leistung entspricht der Leistung der löslichen Systeme auch nach mehreren Zyklen. Eine Auswaschung von Cu oder Ligand/Komplex findet nicht statt.

**[0056]** Fig. 4 zeigt die Ergebnisse eines 5stündigen Kurzzeit-Korrosionstests im Vergleich der Standardsysteme DEHA und DEHA/Hydrochinon mit dem neuen System DEHA/Cu-Katalysator. Das DEHA/Katalysator-System zeigt den besten Wert, während der Katalysator allein keine Wirkung zeigt.

### Patentansprüche

1. Verfahren zur Entfernung von Sauerstoff in Wasser enthaltenden Systemen, insbesondere in industriellen Anlagen und/oder Systemen, wie Kessel(speise)wassersystemen, Kreislaufwassersystemen und dergleichen, durch Behandlung des Sauerstoff enthaltenden Wassers mit mindestens einem Sauerstoffbindemittel (Sauerstoffbinder, Sauerstofffänger,  $\text{O}_2$ -Scavenger) in Gegenwart mindestens eines Katalysators, **dadurch ge-**

**kennzeichnet**, daß als Katalysator ein Übergangsmetallkomplex, welcher unter den Behandlungsbedingungen zumindest im wesentlichen stabil ist, insbesondere zumindest im wesentlichen nicht dissoziiert, eingesetzt wird und/oder daß als Katalysator ein Übergangsmetallkomplex, welcher mindestens einen stickstoffhaltigen Liganden umfaßt, eingesetzt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Sauerstoffbindemittel den Sauerstoff letztendlich zu Wasser reduziert und/oder daß das Sauerstoffbindemittel reduzierend wirkt.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Sauerstoffbindemittel eine reduzierend wirkende niedermolekulare Verbindung ist, insbesondere ausgewählt aus der Gruppe von Hydrazinen und ihren Derivaten; Hydrazonen und ihren Derivaten; Verbindungen der allgemeinen Formel  $(R^1R^2)NOR^3$ , wobei  $R^1$ ,  $R^2$  und  $R^3$ , unabhängig voneinander, Wasserstoff oder Alkyl- oder Arylreste bezeichnen, insbesondere N,N-Dialkylhydroxylaminen, vorzugsweise N,N-Diethylhydroxylamin (DEHA) und N-Isopropylhydroxylamin (NIPHA), besonders bevorzugt DEHA; Hydrochinonen; Ketoximen, insbesondere Methylethylketoxim (MEKO); Tanninen; Ascorbaten; Sulfiten und Hydrogensulfiten; Phosphiten und Hydrogenphosphiten; sowie Mischungen der zuvor genannten Verbindungen.

4. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Sauerstoffbindemittel N,N-Diethylhydroxylamin (DEHA) ist.

5. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Konzentration an Sauerstoffbindemittel, vorzugsweise DEHA, gewichtsbezogen auf das zu behandelnde Wasser, 1 bis 1.000 ppm, insbesondere 10 bis 120 ppm, vorzugsweise etwa 50 ppm, beträgt und/oder daß die Konzentration an Sauerstoffbindemittel, vorzugsweise DEHA, berechnet als Gewichtsverhältnis von einzusetzendem Sauerstoffbindemittel zu zu entfernendem Sauerstoff, mindestens 4, insbesondere mindestens 6, vorzugsweise mindestens 8 oder mehr, beträgt.

6. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der stickstoffhaltige Ligand ein organischer Ligand ist und/oder daß der stickstoffhaltige Ligand ein mono- oder multidentater Ligand, vorzugsweise ein bidentater, tridentater, tetradentater, pentadentater oder hexadentater Ligand, ist und/oder daß der stickstoffhaltige Ligand über kovalente und/oder ionische Bindungen an das Übergangsmetall gebunden ist, insbesondere über Einfach-, Doppel- und/oder Dreifachbindungen, und/oder daß der stickstoffhaltige Ligand über mindestens ein Stickstoffatom an das Übergangsmetall gebunden und/oder hiermit komplexiert ist.

7. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der stickstoffhaltige Ligand ein chelatisierender Ligand, vorzugsweise ein multidentater chelatisierender Ligand, ist und/oder daß der stickstoffhaltige Ligand ein Ligand auf Basis von Dipyridylamin, Trispyridylamin und/oder Triazacyclononan oder ein Ligand auf Basis von [x.1.]- (2,6)-Pyridinophanen mit  $x = 1, 2$  oder  $3$ , vorzugsweise  $x = 1$ , ist.

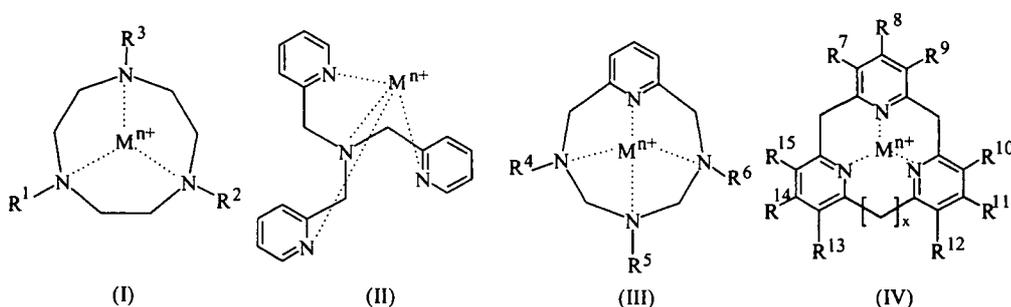
8. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der stickstoffhaltige Ligand ausgewählt ist aus der Gruppe von Bis-(2-pyridylmethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-(2-pyridyl)-ethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(3-(N,N-dimethylamino)-propyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-(N,N-dimethylamino)-ethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-hydroxyethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(3-hydroxypropyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-N-morpholinoethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-N-piperidinoethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-N-pyrrolidinoethyl)amin, (2-Pyridylmethyl)-(2-N-piperazinoethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-pyridylmethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-(2-pyridyl)ethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(3-(N,N-dimethylamino)-propyl)amin, (2-Hydroxybenzyl) 2-(N,N-dimethylamino)-ethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-hydroxyethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(3-hydroxypropyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-N-morpholinoethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-N-piperidinoethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-N-pynolidinoethyl)amin, (2-Hydroxybenzyl)-(2-N-piperazinoethyl)amin, ((6-Methyl-2-pyridyl)methyl)bis(2-pyridylmethyl)amin, Bis((6-Methyl-2-pyridyl)methyl)(2-pyridylmethyl)amin, Tris((6-methyl-2-pyridyl)methyl)amin, [(Benzimidazol-2-yl)methyl]-[(6-methyl-2-pyridyl)methyl]-(2-pyridyl)methyl]amin, Bis[(benzimidazol-2-yl)methyl]-[(6-methyl-2-pyridyl)methyl]amin, [(5,6-Dimethylbenzimidazol-2-yl)methyl]-[(6-methyl-2-pyridyl)methyl]-(2pyridyl)methyl]amin, Bis[(5,6-dimethylbenzimidazol-2-yl)methyl]-[(6-methyl-2-pyridyl)methyl]amin, [(2-Pyridyl)methyl(6-methyl-2-pyridyl)-(2-chinolyl)methyl]amin, Bis[(2-chinolyl)-(6-methyl-2-pyridyl)methyl]amin, [(2-Pyridyl)methyl-(2-N-morpholinoethyl)]-[(6-methyl-2-pyridyl)-methyl]amin, [(2-Pyridyl)methyl-(2-N-piperidinoethyl)]-[(6-methyl-2-pyridyl)-methyl]amin, pmap [2-(2-Pyridyl)ethyl][(2-pyridyl)methyl]]-[(6-methyl-2-pyridyl)methyl]amin, pmea [(2-Pyridyl)methyl]-[2-(2-pyridyl)ethyl]]-[(6-methyl-2-pyridyl)-methyl]amin, N,N,N',N'-Tetra-

kis[2-benzimidazolymethyl]-1,3-diamino-2-propanol, N,N,N',N'-Tetrakis[2-(5,6-dimethyl)benzimidazolymethyl]-1,3-diamino-2-propanol, N,N,N',N'-Tetrakis[2-(2-hydroxyethyl)-benzimidazolymethyl]-1,3-diamino-2-propanol und/oder N,N,N',N'-Tetrakis[2-(1-methyl)-imidazolymethyl]-1,3-diamino-2-propanol.

9. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Übergangsmetall ausgewählt ist aus der Gruppe von Titan, Vanadium, Molybdän, Mangan, Eisen, Cobalt, Nickel, Kupfer, Ruthenium, Rhodium, Palladium, Silber, Osmium, Iridium, Platin und Gold, insbesondere Kupfer, Eisen und Mangan, besonders bevorzugt Kupfer, ganz besonders bevorzugt Kupfer in der Oxidationsstufe +2.

10. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Übergangsmetallkomplex ein Chelatkomplex ist.

11. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Übergangsmetallkomplex ausgewählt ist aus den folgenden Verbindungen der allgemeinen Formeln (I) bis (IV)



wobei

- M ein Übergangsmetall, wie in Anspruch 9 definiert, insbesondere Kupfer oder Mangan, bevorzugt Kupfer, darstellt;
- n die Oxidationsstufe und/oder die Ladung des Übergangsmetalls darstellt und insbesondere ganze Werte von 0 bis 8, insbesondere von 0 bis 6, einnimmt, insbesondere wobei n im Fall, daß M Kupfer darstellt, vorzugsweise 2 beträgt;
- R<sup>1</sup> bis R<sup>15</sup>, unabhängig voneinander, jeweils Wasserstoff oder einen Alkyl-, Aryl-, Alkylaryl- oder Arylalkylrest, insbesondere Wasserstoff oder einen geradkettigen oder verzweigten C<sub>1</sub>- bis C<sub>10</sub>-Alkylrest, darstellen und vorzugsweise sämtlich Wasserstoff sind;
- x ganze Werte von 1 bis 3 annimmt und vorzugsweise 1 ist.

12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Übergangsmetallkomplex ausgewählt ist aus den folgenden Verbindungen:

- Verbindung der allgemeinen Formel (I) mit M = Mn oder Cu, vorzugsweise Cu, und R<sup>1</sup> = R<sup>2</sup> = R<sup>3</sup> = H und n = 2;
- Verbindung der allgemeinen Formel (II) mit M = Mn oder Cu, vorzugsweise Cu, und n = 2;
- Verbindung der allgemeinen Formel (III) mit M = Cu und R<sup>4</sup> = R<sup>5</sup> = R<sup>6</sup> = H und n = 2;
- Verbindung der allgemeinen Formel (IV) mit M = Cu und R<sup>7</sup> bis R<sup>15</sup> = H und n = 2 und x = 1.

13. Verfahren nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß der Übergangsmetallkomplex der allgemeinen Formel (III) mit M = Cu und R<sup>4</sup> = R<sup>5</sup> = R<sup>6</sup> = H und n = 2 entspricht.

14. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Übergangsmetall in der Oxidationsstufe +2, +3 oder +4 vorliegt, insbesondere im Fall von Kupfer in der Oxidationsstufe +2.

15. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Übergangsmetallkomplex ein Cu(II)-Komplex ist, insbesondere wobei das Cu(II)-Ion vorzugsweise mehrfach, koordiniert ist, insbesondere vierfach, fünffach oder sechsfach, ganz besonders bevorzugt vierfach koordiniert ist, und/oder daß der Übergangsmetallkomplex ein planarer Cu(II)-Komplex mit einem vierfach koordinierten Cu(II)-Ion als Übergangsmetall ist.

16. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Übergangsmetallkomplex unter den Verfahrensbedingungen und/oder in dem zu behandelnden Wasser

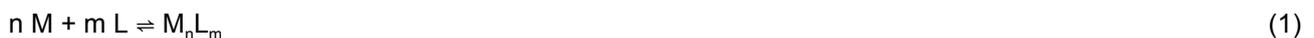
derart stabil ist, daß sich zumindest im wesentlichen kein Übergangsmetall des Übergangsmetallkomplexes an den Wandungen des Systems abscheiden kann.

17. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Übergangsmetallkomplex unter den Verfahrensbedingungen und/oder in dem zu behandelnden Wasser zumindest im wesentlichen stabil ist, insbesondere zumindest im wesentlichen nicht dissoziiert, so daß er im wesentlichen keine freien Übergangsmetallionen in das zu behandelnde Wasser freisetzt, und/oder daß der Übergangsmetallkomplex unter den Verfahrensbedingungen und/oder in dem zu behandelnden Wasser derart stabil ist, daß die Konzentration an freien Übergangsmetallionen, gewichtsbezogen auf das zu behandelnde Wasser, höchstens 0,1 ppm, insbesondere höchstens 0,01 ppm, vorzugsweise höchstens 0,001 ppm, ganz besonders bevorzugt höchstens 0,0001 ppm, beträgt.

18. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, – daß der Übergangsmetallkomplex der allgemeinen Formel  $M_nL_m$ , wobei M das Übergangsmetall und L den oder die Liganden bezeichnet und n bzw. m die Anzahl der Übergangsmetallatome bzw. Liganden im Übergangsmetallkomplex bezeichnet, entspricht und die Komplexbildungskonstante  $K_L$  gemäß der Gleichung

$$K_L = \frac{[M_nL_m]}{[M]^n [L]^m}$$

bezogen auf die Komplexbildungsreaktion (1)



bei 298,15 K mindestens  $5 \cdot 10^1 \text{ l}^{(n+m-1)}/\text{mol}^{(n+m-1)}$ , insbesondere mindestens  $5 \cdot 10^2 \text{ l}^{(n+m-1)}/\text{mol}^{(n+m-1)}$ , vorzugsweise mindestens  $5 \cdot 10^5 \text{ l}^{(n+m-1)}/\text{mol}^{(n+m-1)}$ , ganz besonders bevorzugt mindestens  $5 \cdot 10^8 \text{ l}^{(n+m-1)}/\text{mol}^{(n+m-1)}$ , beträgt und/oder

– daß der Übergangsmetallkomplex der allgemeinen Formel ML mit M und L wie zuvor definiert entspricht und die Komplexbildungskonstante  $K'_L$  gemäß der Gleichung

$$K'_L = \frac{[ML]}{[M][L]}$$

bezogen auf die Komplexbildungsreaktion (1')



bei 298,15 K mindestens  $5 \cdot 10^1 \text{ l/mol}$ , insbesondere mindestens  $5 \cdot 10^2 \text{ l/mol}$ , vorzugsweise mindestens  $5 \cdot 10^5 \text{ l/mol}$ , ganz besonders bevorzugt mindestens  $5 \cdot 10^8 \text{ l/mol}$ , beträgt.

19. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Katalysator und/oder der Übergangsmetallkomplex in dem zu behandelnden Wasser gelöst ist.

20. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß der Katalysator und/oder der Übergangsmetallkomplex als Trägerkatalysator eingesetzt wird, und/oder daß der Katalysator und/oder der Übergangsmetallkomplex an eine geeignete Trägeroberfläche, insbesondere an ein polymeres organisches oder ein anorganisches Trägersystem, angeknüpft und/oder angebunden ist, vorzugsweise über chemische, insbesondere kovalente und/oder ionische Bindungen, insbesondere über Bindungen) des oder der stickstoffhaltigen Liganden zur Trägeroberfläche.

21. Verfahren nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß der Katalysatorträger ein Polymer aufweist, das wenigstens einen zur Ausbildung einer kovalenten Bindung geeigneten Substituenten und/oder funktionelle Gruppe enthält, insbesondere -H, -OH, -NH<sub>2</sub>, -NH-R, -Halogen, -SH, -Si-OR, -C=C, -C=C -OR, -NCO, -COOH, -COOR, -CHO, -CN, -NH-, -C=O, -O=C-O-C=O- und/oder Epoxid.

22. Verfahren nach Anspruch 20 oder 21, dadurch gekennzeichnet, daß der polymere Katalysatorträger ausgewählt ist aus der Gruppe von Polyvinylchloriden, Polybutadienen, Polychlorbutadienen, Polyvinylidenchloriden, Polyacrylnitrilen, Polydichlormethyloxaisobutanen, Poly(meth)acrylaten, Polyurethanen, Polystyrolen, Polyvinylalkoholen, Polyethylenimininen, Cellulosen, Chitosanen, Polysiloxanen, Polyamiden, Polyaminen,

Polyformaldehyden, Polyalkylenen wie Polyethylen und Polypropylen, Polytetrafluorethylen, Polyisobutylen, Polydimethylphenylenoxid, chlormethylierten Polystyrolen und/oder Polyisocyanaten.

23. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 20 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß der Träger ein Formkörper, vorzugsweise ein Pulver, ein Partikel, ein Agglomerat und/oder eine Faser, ist.

24. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Katalysatorkonzentration, gewichtsbezogen auf das zu behandelnde Wasser, 0,005 bis 100 ppm, insbesondere 0,005 bis 10 ppm, vorzugsweise 0,005 bis 5 ppm, besonders bevorzugt 0,05 bis 2,5 ppm, ganz besonders bevorzugt 0,2 bis 1,0 ppm, beträgt und/oder daß im Falle von im zu behandelnden Wasser gelösten Katalysatoren die Katalysatorkonzentration, gewichtsbezogen auf das zu behandelnde Wasser, 0,005 bis 5 ppm, insbesondere 0,2 bis 1,0 ppm, beträgt und/oder daß im Falle von Trägerkatalysatoren die effektive Katalysatorkonzentration, gewichtsbezogen auf das zu behandelnde Wasser, 0,05 bis 10 ppm, insbesondere 0,05 bis 5 ppm, beträgt.

25. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Behandlung in einem Temperaturbereich von 10 bis 350 °C, insbesondere 10 bis 300 °C, vorzugsweise 30 bis 90 °C, erfolgt und/oder das die Behandlung in einem Druckbereich von 1 bis 150 bar, insbesondere 1 bis 80 bar, erfolgt.

26. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß es sich bei dem Wasser enthaltenden System um ein Kessel(speise)wassersystem, ein Kreislaufwassersystem oder dergleichen, insbesondere in Kraftwerken oder industriellen bzw. chemischen Produktionsanlagen, handelt.

27. Anwendung des Verfahrens nach einem oder mehreren der vorangehenden Ansprüche zur Verhinderung der Korrosion in Wasser enthaltenden Systemen, insbesondere in industriellen Anlagen und/oder Systemen, wie Kessel(speise)wassersystemen, Kreislaufwassersystemen und dergleichen.

28. Sauerstofffreies Wasser, erhältlich nach dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 27.

29. Kombinationssystem zur Entfernung von Sauerstoff in Wasser enthaltenden Systemen, insbesondere in industriellen Anlagen und/oder Systemen, wie Kessel(speise)wassersystemen, Kreislaufwassersystemen und dergleichen, und/oder zur Verhinderung der Korrosion in Wasser enthaltenden Systemen, insbesondere in industriellen Anlagen und/oder Systemen, wie Kessel(speise)wassersystemen, Kreislaufwassersystemen und dergleichen, wobei das Kombinationssystem mindestens ein Sauerstoffbindemittel und mindestens einen Katalysator umfaßt, dadurch gekennzeichnet, daß der Katalysator ein Übergangsmetallkomplex, welcher unter den Bedingungen des Verfahrens nach den Ansprüchen 1 bis 27 zumindest im wesentlichen stabil ist, insbesondere zumindest im wesentlichen nicht dissoziiert, ist und/oder daß der Katalysator ein Übergangsmetallkomplex, welcher mindestens einen stickstoffhaltigen Liganden umfaßt, ist.

30. Kombinationssystem nach Anspruch 29, gekennzeichnet durch die Merkmale des kennzeichnenden Teils eines oder mehrerer der Ansprüche 1 bis 27.

31. Wasser enthaltendes System, insbesondere industrielle Anlage und/oder System, wie Kessel(speise)wassersystem, Kreislaufwasserspeisesystem und dergleichen, enthaltend neben Wasser ein Sauerstoffbindemittel, wie in den Ansprüchen 1 bis 27 definiert, und einen Katalysator auf Basis eines Übergangsmetallkomplexes, wie in den Ansprüchen 1 bis 27 definiert.

32. Verwendung mindestens eines Katalysators zusammen mit mindestens einem Sauerstoffbindemittel zur Entfernung von Sauerstoff in Wasser enthaltenden Systemen, insbesondere in industriellen Anlagen und/oder Systemen, wie Kessel(speise)wassersystemen, Kreislaufwassersystemen und dergleichen, und/oder zur Verhinderung der Korrosion in Wasser enthaltenden Systemen, insbesondere in industriellen Anlagen und/oder Systemen, wie Kessel(speise)wassersystemen, Kreislaufwassersystemen und dergleichen, dadurch gekennzeichnet, daß als Katalysator ein Übergangsmetallkomplex, welcher unter den Behandlungsbedingungen zumindest im wesentlichen stabil ist, insbesondere zumindest im wesentlichen nicht dissoziiert, eingesetzt wird und/oder daß als Katalysator ein Übergangsmetallkomplex, welcher mindestens einen stickstoffhaltigen Liganden umfaßt, eingesetzt wird.

33. Verwendung nach Anspruch 32, gekennzeichnet durch die Merkmale des kennzeichnenden Teils eines

DE 103 45 820 A1 2005.04.28

oder mehrerer der Ansprüche 1 bis 27.

Es folgen 4 Blatt Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

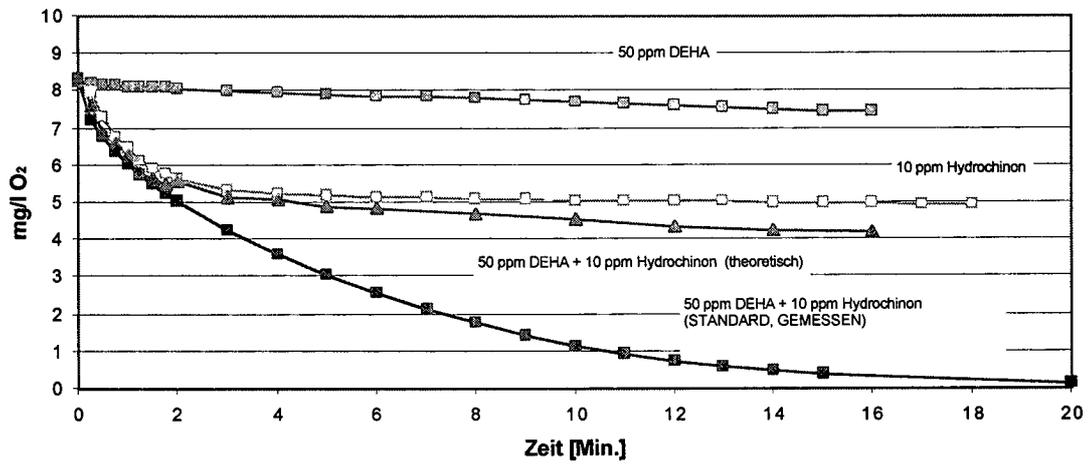


Fig. 1

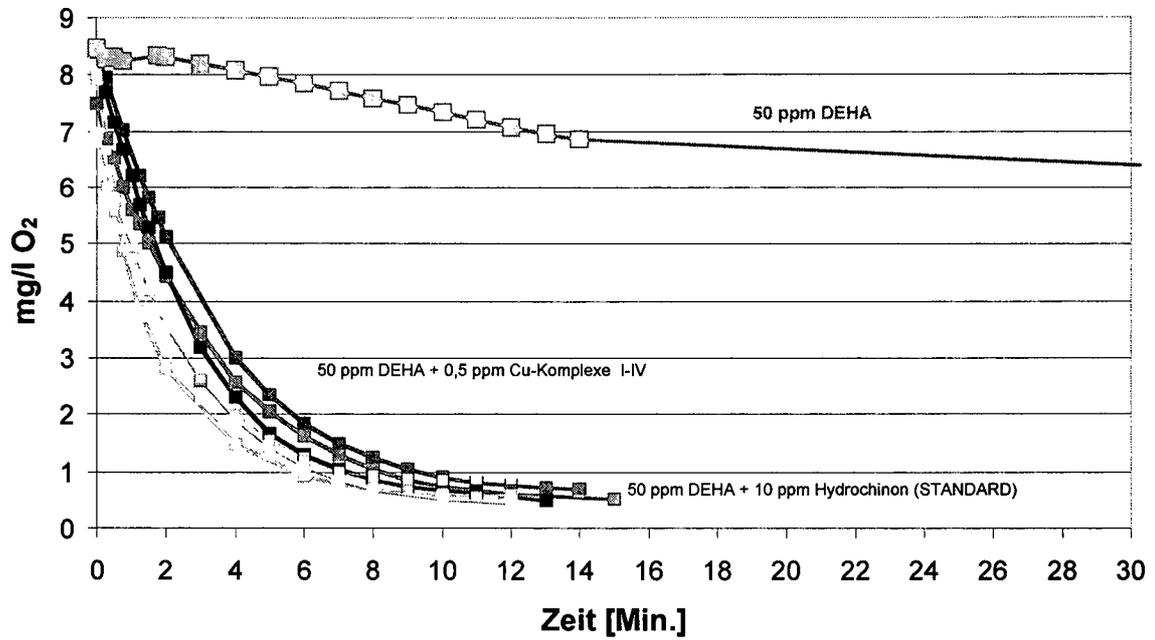


Fig.2

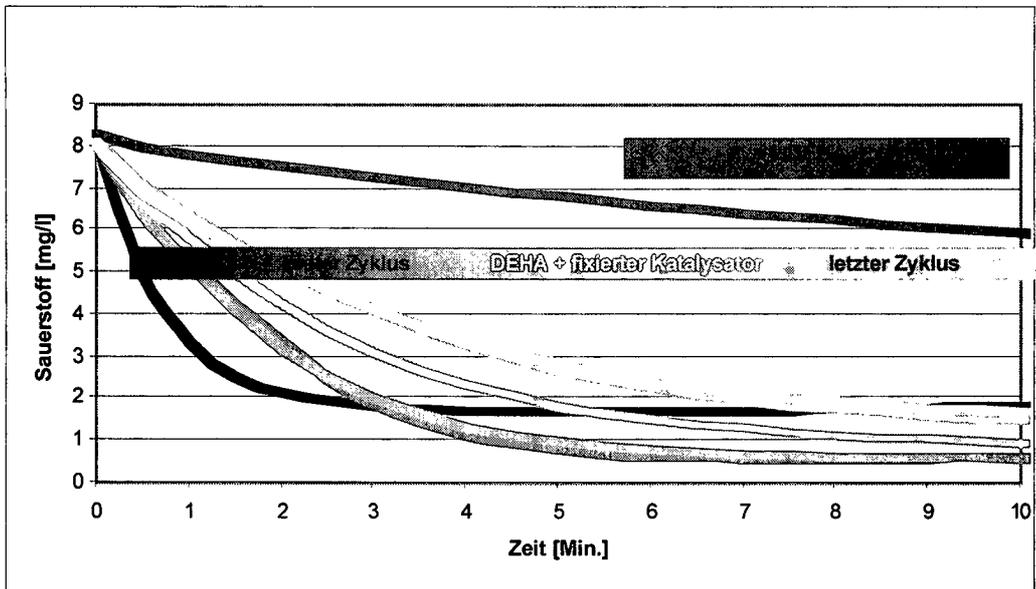
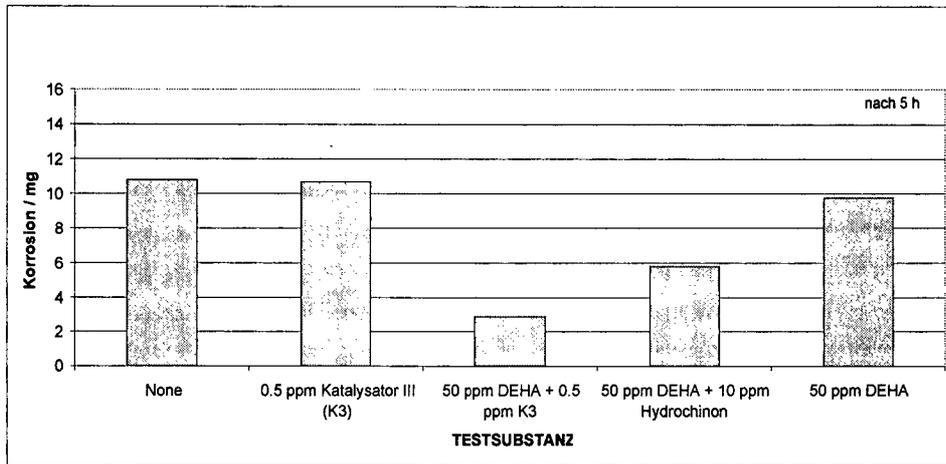


Fig. 3



**Fig. 4**