



(10) **DE 10 2016 100 908 A1** 2017.05.11

(12) **Offenlegungsschrift**

(21) Aktenzeichen: **10 2016 100 908.3**

(22) Anmeldetag: **20.01.2016**

(43) Offenlegungstag: **11.05.2017**

(51) Int Cl.: **C07C 29/149 (2006.01)**

(30) Unionspriorität:
15400052.5 **06.11.2015** **EP**

(71) Anmelder:
L'Air Liquide, Société Anonyme pour l'Etude et l'Exploitation des Procédés Georges Claude, Paris, FR

(74) Vertreter:
KNH Patentanwälte Kahlhöfer Neumann Rößler Heine PartG mbB, 40476 Düsseldorf, DE

(72) Erfinder:
Pötschacher, Peter, Dr., 60594 Frankfurt, DE; Hoffmann, Manfred, 61273 Wehrheim, DE; Pomrehn, Fredrik, 60388 Frankfurt, DE; Brandner, Armin, Dr., 63329 Egelsbach, DE

(56) Ermittelte Stand der Technik:
DE 198 43 798 A1

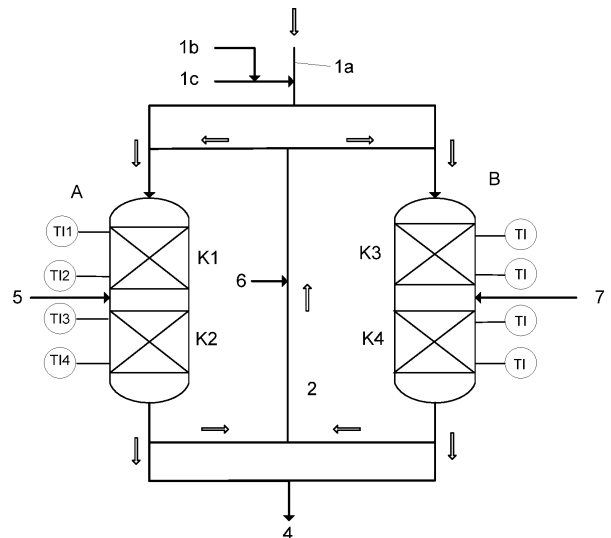
ULLMANN, Fritz: Ullmanns Encyclopedia of Industrial Chemistry - Fats and Fatty Oils to Filtration. Volume 13. Sixth, Completely Revised Edition. Weinheim: Wiley Verlag, 2003. S. 115. - ISBN 3-527-30385-5.

Rechercheantrag gemäß § 43 Abs. 1 Satz 1 PatG ist gestellt.

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(54) Bezeichnung: **Anlage und Verfahren zur Erzeugung von Fettalkohol**

(57) Zusammenfassung: Anlage und Verfahren zur Durchführung zur kontinuierlichen Herstellung von Fettalkohol aus Fettsäureester durch katalytische Rieselbetthydrierung, umfassend jeweils mindestens ein Katalysatorfestbett enthaltende Schichtreaktoren, die so miteinander über Rohrleitungen verbunden sind, dass sie vom Edukt-/Produktgemisch nacheinander, in frei wählbarer Reihenfolge, oder einzeln durchströmt werden können.



Beschreibung

Gebiet der Erfindung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Anlage zur Durchführung eines kontinuierlichen Verfahrens zur Herstellung von Fettalkohol aus Fettsäureester durch katalytische Rieselfestbett Hydrierung, umfassend mehrere, jeweils mindestens ein Katalysatorfestbett enthaltende Schachtreaktoren, die so miteinander über Rohrleitungen verbunden sind, dass sie vom Edukt-/Produktgemisch nacheinander durchströmt werden können.

[0002] Die Erfindung umfasst weiterhin ein Verfahren zum Betreiben der Anlage.

Stand der Technik

[0003] Derartige Anlagen und Verfahren sind bekannt. In Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, Sixth Edition, Vol. 13, Seite 115 ist dieses Verfahren als "Trickle-Bed Hydrogenation" grundsätzlich beschrieben. Dabei wird, unter erhöhtem Druck und bei erhöhter Temperatur, der umzuwandelnde Fettsäureester in flüssiger Form mit gasförmigem, stöchiometrisch im Überschuss zugegebenem Wasserstoff zu einem Eduktgemisch vermischt. Das Eduktgemisch wird über ein Katalysatorfestbett, das auch als Rieselfestbett bezeichnet werden kann, geleitet, wobei das Eduktgemisch in ein aus Fettalkohol, Wasserstoff und, je nach verwendetem Fettsäureester, auch weitere Alkohole bestehendes Produktgemisch umgewandelt wird. Das Produktgemisch wird auf eine Temperatur im Bereich von 40 bis 80 °C, bevorzugt 60 bis 80 °C abgekühlt. Dann werden der Wasserstoff und leicht flüchtige Komponenten aus dem Produktgemisch abgetrennt. Der flüssige Fettalkohol wird als Produkt zur weiteren Verwendung aus der Anlage ausgeleitet. Der Wasserstoff wird an den Anfang des Verfahrens zurückgeführt, wo er mit frischem Wasserstoff zusammengeführt wird und zur Bildung des Eduktgemischs wiederverwendet wird.

[0004] Zur Durchführung der katalytischen Umwandlung wird das Eduktgemisch mit einer Temperatur im Bereich von 150 bis 250 °C, bevorzugt 180 bis 250 °C dem Katalysatorfestbett (Rieselfestbett) aufgegeben. Die Hydrierung verläuft exotherm, wobei ein zu starker Anstieg der Temperatur des Edukt-/Produktgemischs vermieden werden muss, um die Bildung von unerwünschten Nebenprodukten so gering wie möglich zu halten.

[0005] In der deutschen Patentschrift DE 198 43 798 C2 wird daher eine Verfahrensvariante vorgeschlagen, bei der zur Begrenzung des Temperaturanstiegs Quench-Wasserstoff in das Katalysatorfestbett eingeleitet wird. Dabei wird der Quench-Wasserstoff erhalten, indem vom gekühlten, aus dem Produktgemisch abgetrennten Wasserstoff ein Teil als „Quench-Wasserstoff“ abgezweigt wird. Der übrige Wasserstoff wird, mit Frisch-Wasserstoff vermischt, als Kreislaufwasserstoff an den Prozessanfang zurückgeführt und zur Bildung des Eduktgemischs verwendet. Außerdem wird dort vorgeschlagen, das Katalysatorfestbett aufzuteilen und in zwei hintereinander geschalteten Reaktoren anzuordnen und dabei in die Transferleitung zwischen den Reaktoren für das Edukt-/Produktgemisch ebenfalls Quench-Wasserstoff einzuspeisen.

[0006] Nachteilig an diesen Anlagen- und Verfahrenskonzepten ist es, dass zum Austausch des nach einer gewissen Betriebszeit in seiner Wirkung nachlassenden Katalysators die Anlage stillgelegt werden muss. Weiterhin ist es nachteilig, dass die Wirksamkeit des untersten Teils des Katalysatorbetts nicht vollständig genutzt werden kann.

Beschreibung der Erfindung

[0007] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, eine Anlage und ein Verfahren zur Verfügung zu stellen, die die Nachteile des Standes der Technik überwinden. Die Aufgabe wird durch die Erfindung entsprechend der Merkmale der unabhängigen Ansprüche durch die erfindungsgemäße Anlage und das erfindungsgemäße Verfahren gelöst.

Erfindungsgemäße Anlage:

[0008] Anlage zur kontinuierlichen Herstellung von Fettalkohol aus Fettsäureester, insbesondere Wachsester, durch katalytische Rieselfestbetthydrierung, umfassend Zuführleitungen für den Fettsäureester und Wasserstoff, eine Abführleitung für das flüssige, Fettalkohol enthaltende Produktgemisch, eine Rückführleitung für nicht umgesetzten Wasserstoff und mehrere, bevorzugt zwei, jeweils mindestens ein Katalysatorfestbett enthaltende Schachtreaktoren, die so miteinander über Rohrleitungen verbunden sind, dass sie vom Edukt-/Produktge-

misch nacheinander durchströmt werden können, dadurch gekennzeichnet, dass die Reaktoren rohrlungsseitig so verschaltet sind, dass

- a) die Reihenfolge, in der die Reaktoren vom Edukt-/Produktgemisch durchströmt werden, frei wählbar ist und
- b) jeder Reaktor jeweils auch alleine, unter Umgehung des jeweils anderen Reaktors, durchströmt werden kann und
- c) jeder der Reaktoren bezüglich des oder der darin enthaltenen Katalysatorfestbetten so ausgelegt ist, dass bei einer vorgegebenen Produktionsleistung der Anlage der dazu benötigte Umsetzungsgrad der Edukte mit dem Durchgang durch nur einen der Reaktoren mindestens für die Dauer eines Austauschs des oder der Katalysatorfestbetten im jeweils anderen Reaktor erreicht werden kann.

Erfindungsgemäßes Verfahren:

[0009] Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung von Fettalkohol aus Fettsäureester, insbesondere Wachsester, durch katalytische Rieselbetthydrierung, umfassend die folgenden Verfahrensstufen:

- a) Bereitstellen von Fettsäureester und von frischem und rückgeführtem Wasserstoff,
- b) Herstellen eines Eduktgemischs aus Fettsäureester und Wasserstoff bei einem Druck im Bereich von 50 bis 250 bar, bevorzugt 75 bis 100 bar,
- c) Erhitzen des Gemischs auf eine Temperatur im Bereich 150 bis 250 °C, bevorzugt 180 bis 250°C,
- d) Durchleiten des Gemischs durch einen ersten und dann durch einen zweiten Schachtreaktor, die jeweils mindestens ein, als Rieselbett ausgeführtes Katalysatorfestbett enthalten, wobei es zur Umwandlung des Eduktgemischs in ein Produktgemisch kommt, das Fettalkohol, Wasserstoff und, je nach verwendetem Fettsäureester, auch weitere Alkohole enthält,
- e) Kühlung des Produktgemischs,
- f) Abtrennung des Wasserstoffs von dem flüssigen, Fettalkohol enthaltenden Produktgemisch,
- g) Rückführung des Wasserstoffs zur Verwendung in Schritt b),
- h) Ausleitung des flüssigen, Fettalkohol enthaltenden Produktgemischs aus dem Verfahren zur weiteren Behandlung,

dadurch gekennzeichnet, dass der Austausch des Katalysators ohne Betriebsunterbrechung erfolgt, indem in Schritt d) die Wanderung der Reaktionszone durch die Katalysatorfestbetten der Schachtreaktoren durch Ermittlung des jeweiligen, sich über die Bettlänge ausbildenden und sich zeitlich verändernden Temperaturprofils beobachtet wird und, wenn die Reaktionszone vom ersten in den zweiten Reaktor übergetreten ist und wenn die Wanderung der Reaktionszone im zweiten Reaktor soweit fortgeschritten ist, dass sich über ihr im Katalysatorfestbett eine inaktive Zone gebildet hat, deren Länge ausreicht, um als Schutzzone zum Abfangen von Katalysatorgiften zu dienen, der erste Reaktor außer Betrieb genommen wird, indem das Gemisch aus Schritt c) direkt in den zweiten Reaktor eingeleitet wird, dass der verbrauchte Katalysator im ersten Reaktor durch frischen Katalysator ersetzt und der Reaktor wieder in Betrieb genommen wird, indem er dem anderen Reaktor nachgeschaltet wird.

[0010] Im normalen Produktionsbetrieb wird die Anlage so betrieben, dass zwei hintereinandergeschaltete Reaktoren vom Edukt-/Produktgemisch durchströmt werden. Die Hydrierung erfolgt dabei am Anfang der Betriebszeit der mit frischem Katalysator befüllten Anlage im ersten der Reaktoren. Im Laufe der Betriebszeit des Katalysatorbetts wandert die Reaktionszone, d. h. die Zone in der die Hydrierungsreaktionen ablaufen, von oben nach unten durch das Bett. Der über der Reaktionszone liegende, deaktivierte, d. h. verbrauchte Teil des Katalysators wirkt dabei als Schutzzone für den noch aktiven Katalysator, indem er Katalysatorgifte abfängt. Durch über die Länge des Katalysatorbetts verteilte Temperaturmessgeräte kann beobachtet werden, wie die Reaktionszone im Katalysatorbett im Verlauf der Betriebszeit durch das Bett wandert. Wenn die Reaktionszone den unteren Bereich des Katalysatorbetts im ersten Reaktor erreicht hat, beginnt sie allmählich in den Anfangsbereich des im zweiten Reaktor angeordneten Bettes über zu treten. Wenn die Reaktionszone vollständig in den zweiten Reaktor übergetreten ist und wenn sich dort im oberen, d.h. im Eintrittsteil des Katalysatorbetts eine Schicht aus deaktiviertem Katalysator gebildet hat, wird der erste Reaktor stillgelegt. Die Bildung einer Schicht aus deaktiviertem Katalysator wird abgewartet, da sie als Schutzschicht gegen Katalysatorgifte dient. Wie lang diese Schutzschicht zu sein hat, um ausreichend wirksam zu sein, muss durch Betriebsversuche ermittelt werden.

[0011] Um den Katalysator des ersten Reaktors auszutauschen, wird nun das Edukt-/Produktgemisch nur noch über den zweiten Reaktor geleitet. Nach erfolgtem Katalysatoraustausch werden die Reaktoren, in umgekehrter Reihenfolge, wieder hintereinandergeschaltet und nacheinander durchströmt. Auf diese Weise wird der Katalysator über die gesamte Länge des Bettes vollständig ausgenutzt und der Austausch des verbrauch-

ten Katalysators kann ohne Betriebsunterbrechung erfolgen. Außerdem ist durch diese Anordnung von zwei hintereinander geschalteten Reaktoren gewährleistet, dass auch wenn die Reaktionszone vom ersten in den zweiten Reaktor übertritt, das Edukt-/Produktgemisch stets erst durch eine Schutzschicht aus deaktiviertem Katalysator strömt, bevor es die Reaktionszone erreicht.

[0012] Außerhalb der erfindungsgemäßen Anlage und des erfindungsgemäßen Verfahrens wird überschüssiger, bei der Hydrierung nicht verbrauchter Wasserstoff auf mechanischem Weg aus dem Produkt abgetrennt und zur Wiederverwendung in die Anlage zurückgeführt.

Bevorzugte Ausgestaltungen der Erfindung

[0013] Eine bevorzugte Ausgestaltung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, dass die Anlage und die Reaktoren so gestaltet sind, dass unterhalb des oder der Katalysatorbetten und/oder in die Transferleitung zwischen den Reaktoren Quench-Wasserstoff eingespeist werden kann. Beim Quench-Wasserstoff handelt es sich um Wasserstoff, dessen Temperatur, beispielsweise 75°C, deutlich unterhalb der Temperatur liegt, bei der die Hydrierung durchgeführt wird. Durch seine Einspeisung gemäß Anspruch 2 kann der Temperaturanstieg in den Reaktoren begrenzt werden.

[0014] Eine weitere bevorzugte Ausgestaltung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, dass sie eine Entspannungsvorrichtung umfasst, die mit der Zuführleitung für den Fettsäureester verbunden ist. Die Entspannungsvorrichtung kann mit einem System zum Absaugen von Gasen und/oder Dämpfen ausgestattet sein, durch die darin ein Druck zwischen 1 und 1000 mbar, bevorzugt zwischen 10 und 700 mbar erzeugt wird. Eine derartige Vorrichtung ist besonders vorteilhaft, wenn es sich bei dem Fettsäureester um einen Wachsester handelt. Durch den Einsatz der Entspannungsvorrichtung kann der Gehalt an freien Fettsäuren und sonstigen, gegenüber dem Wachsester, leichter flüchtigen Verbindungen im Fettsäure- bzw. Wachsester reduziert werden.

Ausführungsbeispiel

[0015] Weitere Merkmale, Vorteile und Anwendungsmöglichkeiten der Erfindung ergeben sich auch aus der nachfolgenden Beschreibung von Ausführungs- und Zahlenbeispielen und der Zeichnung. Dabei bilden alle beschriebenen und/oder bildlich dargestellten Merkmale für sich oder in beliebiger Kombination den Gegenstand der Erfindung, unabhängig von ihrer Zusammenfassung in den Ansprüchen oder deren Rückbeziehung.

[0016] Es zeigt die einzige Figur

[0017] Fig. 1 ein Schema der rohrseitigen Verschaltung zweier katalysatorbefüllter Festbettreaktoren einer erfindungsgemäßen Anlage.

[0018] Die erfindungsgemäße Verschaltung soll an Hand der Fig. 1 im Folgenden erläutert werden.

[0019] Die Reaktoren A und B sind über das dargestellte Rohrleitungssystem miteinander verschaltet, d. h. verbunden. Rohrleitungsarmaturen, wie beispielsweise Ventile, sind nicht dargestellt. Durch Zuführleitung 1 wird das Eduktgemisch, bestehend aus einem flüssigen Fettsäureester und Wasserstoff, mit einem Druck im Bereich von 75 bis 100 bar und einer Temperatur von beispielsweise 180 °C in das System und in einen der Reaktoren eingeleitet. Die Reaktoren enthalten jeweils zwei Katalysatorfestbetten, K1 bis K4. Beim Durchrieseln der Katalysatorfestbetten wird das Eduktgemisch in ein Produktgemisch, bestehend aus Fettalkohol und Wasserstoff, umgewandelt. Die Hydrierung verläuft exotherm und führt zu einem Temperaturanstieg im Gemisch bzw. in der Reaktionszone des Katalysatorbetts. Durch in den Reaktoren installierte Temperaturmessgeräte, TI, wird der Verlauf der Temperatur über die Länge des Festbetts und damit die Wanderung der Reaktionszone durch das Festbett sichtbar. Im Produktionsmodus der Anlage wird das Gemisch über die Transferleitung 2 in den jeweils nachgeschalteten Reaktor weitergeleitet. Das Produktgemisch verlässt das System zur weiteren Behandlung in der Anlage über Leitung 4. Das Leitungssystem erlaubt auch, im Falle des Katalysatoraustauschs in einem der Reaktoren, den Durchfluss des Gemischs so zu führen, dass es nur einen der Reaktoren durchströmt und danach direkt zur Weiterbehandlung geleitet wird.

[0020] Über die Leitungen 5, 6 und 7 kann Quench-Wasserstoff in das Edukt-/Produktgemisch eingeleitet werden.

[0021] Das folgende Beispiel 1 zeigt, wie durch die Verwendung des Quench-Wasserstoffs die Menge des im Kreis geführten Wasserstoffs reduziert werden kann:

Beispiel 1:

[0022] Bei der Hydrierung einer C₁₆/C₁₈-Wachsesterfraktion sollen eine Reaktorzulauftemperatur von 180 °C und eine maximale Erwärmung von 30 °C eingehalten werden. Dazu wird der Fettsäureester (**1a**) mit Frischwasserstoff (**1b**) und Kreislaufwasserstoff (**1c**) vermischt und in den Hydrierreaktor mit vier Katalysatorbetten geleitet. Das Produkt (**4**) besteht überwiegend aus Fettalkohol und Wasserstoff. Die Ergebnisse wurden mittels Prozeßsimulation ermittelt.

[0023] Ohne Quenchgaskühlung wird dem Reaktor eine Kreislauf-Wasserstoffmenge von 6834 kg pro 25000 kg/h Wachsester zugeführt, während mit Quenchgaskühlung die Kreislauf-Wasserstoffmenge (H_{2,Kreislauf} + Summe H_{2,Quench}) auf 3621 kg/h pro 25000 kg/h Wachsester reduziert werden kann.

Strom	Bezeichnung	Ohne Quenchgaskühlung		Mit Quenchgaskühlung	
		Massenfluss kg/h	Temperatur °C	Massenfluss kg/h	Temperatur °C
1a	Fettsäuresester	25000	232	25000	232
1b	H _{2,frisch}	225	60	225	60
1c	H _{2,Kreislauf}	6834	151	2676	105
4	Produkt	32059	210	28846	210
5	H _{2,Quench 1}	-	-	718	75
6	H _{2,Quench 2}	-	-	189	75
7	H _{2,Quench 3}	-	-	38	75
Summe H ₂ (Ströme 2 + 3 + 5 + 6 + 7)		6834		3621	
TI1	Bett 1 Kopf	-	180	-	180
TI2	Bett 1 Boden	-	200	-	210
TI3	Bett 2 Kopf	-	200	-	199
TI4	Bett 2 Boden	-	208	-	210
TI5	Bett 3 Kopf	-	208	-	207
TI6	Bett 3 Boden	-	208	-	210
TI7	Bett 4 Kopf	-	210	-	209
TI8	Bett 4 Boden	-	210	-	210

[0024] Beispiel 2 zeigt die Abhängigkeit des Gehalts an Kohlenwasserstoffen im Produkt von der Reaktionstemperatur unter der die Hydrierung abläuft:

Beispiel 2:

[0025] Bei der Hydrierung eines Wachsesters wurde der Gehalt an Kohlenwasserstoffen in Abhängigkeit der Reaktionstemperatur experimentell bestimmt (Tabelle 1). Bis zu einer Reaktortemperatur von 200 °C liegt der Kohlenwasserstoffgehalt bei unter 0.05 Gewichtsprozent. Oberhalb einer Temperatur von 200 °C steigt der Kohlenwasserstoffgehalt deutlich an.

Tabelle 1

Reaktionstemperatur [°C]	Kohlenwasserstoffgehalt im Produkt [Gew-%]
170	0
180	0,01
190	0,02
200	0,03
210	0,16
215	0,26
220	0,54

Gewerbliche Anwendbarkeit

[0026] Die Erfindung stellt eine Anlage zur Verfügung, die auch während des Austausch des Katalysators unterbrechungsfrei weiter produzieren kann und die es ermöglicht, die Ausnutzung des Katalysators zu optimieren. Die Erfindung ist daher gewerblich anwendbar.

Bezugszeichenliste

1a	Zuführleitung für Fettsäureester
1b	Zuführung für Frischwasserstoff
1c	Zuführung für rückgeführten Wasserstoff
2	Transferleitung
3	Unbesetzt
4	Abführleitung für Produktgemisch
5	Quench-Wasserstoffzufuhr
6	Quench-Wasserstoffzufuhr
7	Quench-Wasserstoffzufuhr
A	Reaktor
B	Reaktor
K1	Katalysatorfestbett
K2	Katalysatorfestbett
K3	Katalysatorfestbett
K4	Katalysatorfestbett
TI1 bis TI8	Temperaturmessgerät

ZITATE ENHALTEN IN DER BESCHREIBUNG

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde automatisiert erzeugt und ist ausschließlich zur besseren Information des Lesers aufgenommen. Die Liste ist nicht Bestandteil der deutschen Patent- bzw. Gebrauchsmusteranmeldung. Das DPMA übernimmt keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

Zitierte Patentliteratur

- DE 19843798 C2 [0005]

Zitierte Nicht-Patentliteratur

- Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, Sixth Edition, Vol. 13, Seite 115 [0003]

Patentansprüche

1. Anlage zur kontinuierlichen Herstellung von Fettalkohol aus Fettsäureester, insbesondere Wachsester, durch katalytische Rieselbetthydrierung, umfassend Zuführleitungen für den Fettsäureester und frischen und für rückgeführten Wasserstoff, eine Abführleitung für das flüssige, Fettalkohol enthaltende Produktgemisch, eine Rückführleitung für nicht umgesetzten Wasserstoff und mehrere, bevorzugt zwei, jeweils mindestens ein Katalysatorfestbett enthaltende Schachtreaktoren, die so miteinander über Rohrleitungen verbunden sind, dass sie vom Edukt-/Produktgemisch nacheinander durchströmt werden können, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Reaktoren rohrlungsseitig so verschaltet sind, dass

a) die Reihenfolge, in der die Reaktoren vom Edukt-/Produktgemisch durchströmt werden, frei wählbar ist und
b) jeder Reaktor jeweils auch alleine, unter Umgehung des jeweils anderen Reaktors, durchströmt werden kann und

c) jeder der Reaktoren bezüglich des oder der darin enthaltenen Katalysatorfestbetten so ausgelegt ist, dass bei einer vorgegebenen Produktionsleistung der Anlage der dazu benötigte Umsetzungsgrad der Edukte mit dem Durchgang durch nur einen der Reaktoren mindestens für die Dauer eines Austauschs des oder der Katalysatorfestbetten im jeweils anderen Reaktor erreicht werden kann.

2. Anlage gemäß Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Anlage und die Reaktoren so gestaltet sind, dass unterhalb des oder der Katalysatorbetten und/oder in die Transferleitung zwischen den Reaktoren Quench-Wasserstoff eingespeist werden kann.

3. Anlage gemäß Anspruch 1 oder 2, ferner umfassend eine Entspannungsvorrichtung, die mit der Zuführleitung für den Fettsäureester verbunden ist.

4. Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung von Fettalkohol aus Fettsäureester, insbesondere Wachsester, durch katalytische Rieselbetthydrierung, umfassend die folgenden Verfahrensstufen:

a) Bereitstellen von Fettsäureester und von frischem und rückgeführtem Wasserstoff,

b) Herstellen eines Eduktgemischs aus Fettsäureester und Wasserstoff bei einem Druck im Bereich von 50 bis 250 bar, bevorzugt 75 bis 100 bar,

c) Erhitzen des Gemischs auf eine Temperatur im Bereich 150 bis 250 °C, bevorzugt 180 bis 250°C,

d) Durchleiten des Gemisch durch einen ersten und dann durch einen zweiten Schachtreaktor, die jeweils mindestens ein, als Rieselbett ausgeführtes Katalysatorfestbett enthalten, wobei es zur Umwandlung des Eduktgemischs in ein Produktgemisch kommt, das Fettalkohol, Wasserstoff und, je nach verwendetem Fettsäureester, auch weitere Alkohole enthält,

e) Kühlung des Produktgemischs,

f) Abtrennung des Wasserstoffs von dem flüssigen, Fettalkohol enthaltenden Produktgemisch,

g) Rückführung des Wasserstoffs zur Verwendung in Schritt b),

h) Ausleitung des flüssigen, Fettalkohol enthaltenden Produktgemischs aus dem Verfahren zur weiteren Behandlung,

dadurch gekennzeichnet, dass der Austausch des Katalysators ohne Betriebsunterbrechung erfolgt, indem in Schritt d) die Wanderung der Reaktionszone durch die Katalysatorfestbetten der Schachtreaktoren durch Ermittlung des jeweiligen, sich über die Bettlänge ausbildenden und sich zeitlich verändernden Temperaturprofils beobachtet wird und, wenn die Reaktionszone vom ersten in den zweiten Reaktor übergetreten ist und wenn die Wanderung der Reaktionszone im zweiten Reaktor soweit fortgeschritten ist, dass sich über ihr im Katalysatorfestbett eine inaktive Zone gebildet hat, deren Länge ausreicht, um als Schutzzone zum Abfangen von Katalysatorgiften zu dienen, der erste Reaktor außer Betrieb genommen wird, indem das Gemisch aus Schritt c) direkt in den zweiten Reaktor eingeleitet wird, dass der verbrauchte Katalysator im ersten Reaktor durch frischen Katalysator ersetzt und der Reaktor wieder in Betrieb genommen wird, indem er dem anderen Reaktor nachgeschaltet wird.

5. Verfahren gemäß Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Fettsäureester ein Wachsester ist und dieser vor dem Verfahrensschritt 4 b) durch eine Entspannungsvorrichtung geleitet wird, um seinen Gehalt an freien Fettsäuren und sonstigen gegenüber dem Wachsester leichter flüchtigen Verbindungen zu reduzieren.

6. Verfahren gemäß Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Entspannungsvorrichtung bei Drücken zwischen 1 und 1000 mbar, bevorzugt zwischen 10 und 700 mbar betrieben wird.

Es folgt eine Seite Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

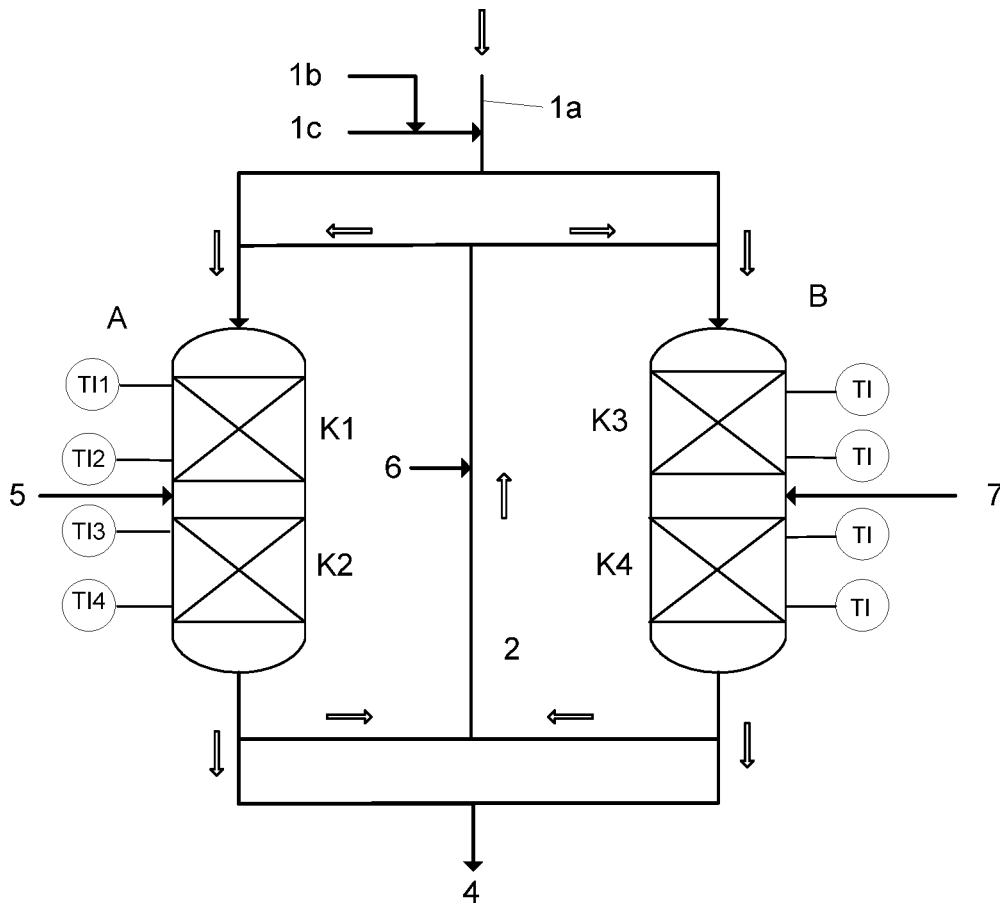


Fig. 1