Zeitschrift: Bulletin technique de la Suisse romande
Band: 49 (1923)
Heft: 18

Artikel: L'exploitation du procédé de l'ammoniaque synthétique en Suisse
Autor: Jacques, R.-A.
DOI: https://doi.org/10.5169/seals-38247

Nutzungsbedingungen
Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use
The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 17.08.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

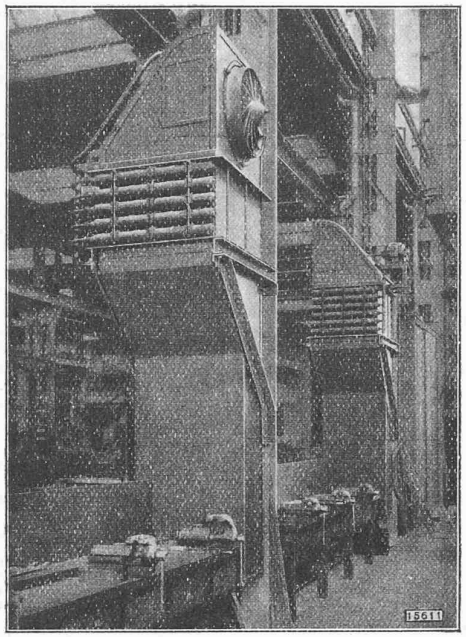


Fig. 15. — Réchauffeur d'air, construction Sulzer, utilisant des éléments Sendric, dans l'atelier de bobinage ci-dessus. Les ventillateurs sont mus par des moteurs électriques.

Ce dernier exemple fait voir à l'évidence combien variées peuvent être les conditions premières qui dictent le choix d'un système de chauffage d'ateliers.

Concours pour l'étude d'un projet en vue de la construction d'un édifice destiné au Bureau International du travail, à Genève [1].

(Suite),

Projet N° 31 — Devise «Cheap».

Cube annoncé : 49 867. Cube exact : 50 436.

Implantation trop près de la route. Plan bien étudié, mais son développement est trop grand. L'entrée est imposante, mais le hall est encombré par des locaux de service. Les escaliers sont trop compliqués. La salle du Conseil est bien conçue, mais la saillie du péristyle sur la face côté lac lui enlèverait une partie de son éclairage. La bibliothèque trop importante et les salles de commission à cheval sur les cours sont regrettables. Il n'y a pas d'accès faciles aux locaux d'expédition. Les façades sont bien étudiées et de style intéressant.

[1] Voir *Bulletin technique* du 18 août 1923, page 201.

L'exploitation du procédé de l'ammoniaque synthétique en Suisse

par R.-A. Jaques, ingénieur.

(Suite et fin) [1]

III

Il n'est pas question d'introduire chez nous le procédé de synthèse de l'ammoniaque au complet.

Et cela est vrai quel que soit le procédé.

Nous assujettir à de nouvelles importations de combustibles serait une faute impardonnable après les dures expériences que nous avons faites pendant la guerre. Une dépendance quelconque du marché étranger devient encore plus dangereuse qu'il s'agit d'usines produisant l'azote indispensable à notre industrie chimique, à notre agriculture et le cas échéant à notre défense nationale.

Le procédé de l'ammoniaque synthétique devrait être en quelque sorte acclimaté chez nous et mis au bénéfice que nous pouvons retirer de notre richesse en énergie électrique.

La partie des installations réservée à la synthèse proprement dite n'est guère sujette à de profondes modifications, quoique des simplifications puissent être souhaitées partout où elles sont réalisables.

C'est donc la partie « préparation des gaz » qui doit être entièrement modifiée.

L'azote, nous l'avons dit, peut être obtenu à très bon compte au moyen d'appareils Claude, dont les derniers modèles donnent jusqu'à 4000 m³ de N^2 par heure avec 200 watts-heure par m³.

L'*hydrogène* peut être demandé à un certain nombre de réactions ou de fabrications telles, par exemple, que :

[2] Voir *Bulletin technique* du 18 août 1923, page 202.

CHAUFFAGE D'ATELIERS

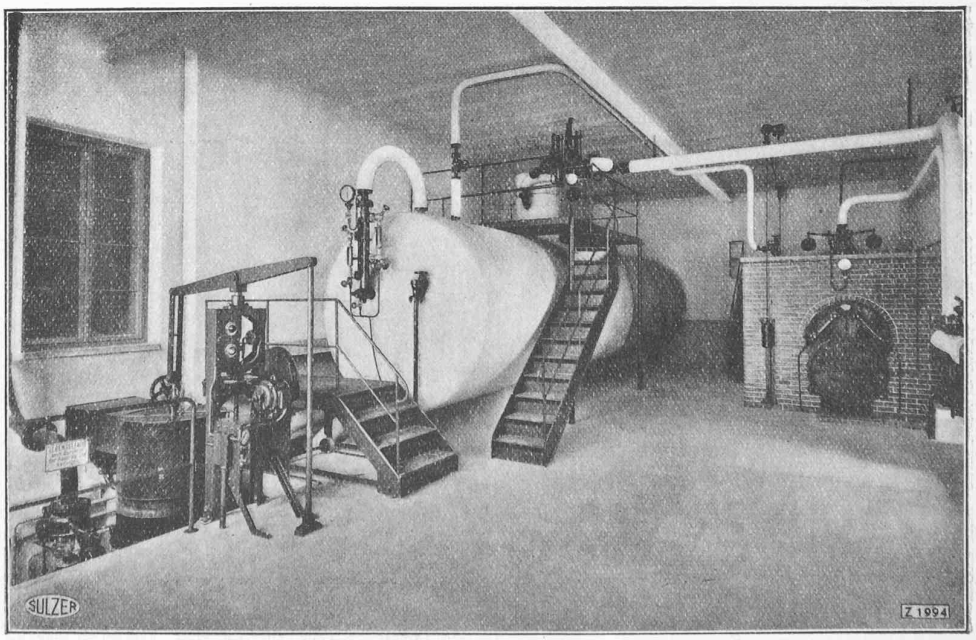


Fig. 16. — Installation de la maison Sulzer Frères, à Winterthur. Accumulateur de vapeur et chaudière électrique dans le bâtiment de la filature de coton et tissage de Wettingen près de Baden (Courant triphasé, 250 volts, 300 kW, vapeur à 14 atm., accumulateur de 32 000 litres). Partie électrique livrée par la maison Brown Boveri, à Baden.

CHAUFFAGE D'ATELIERS

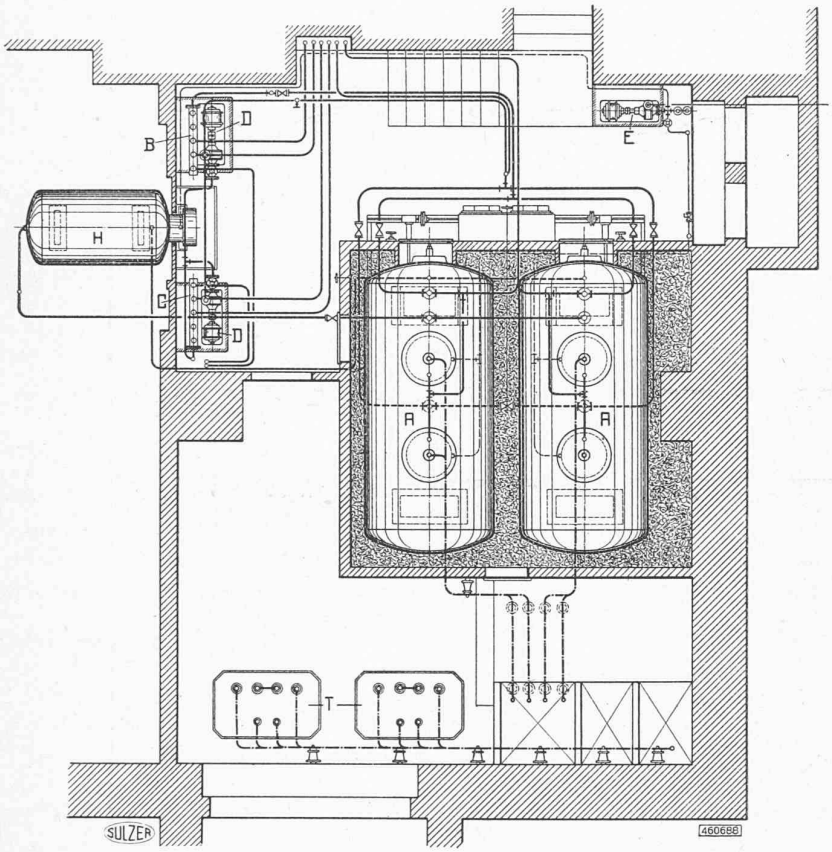


Fig. 17. — Chauffage électrique par l'eau chaude dans les ateliers de réparations des C. F. F. à Bellinzone, installé par les maisons Sulzer, à Winterthur, et Brown Boveri, à Baden.

a) la réaction du fer au rouge sur la vapeur d'eau

$$2\,Fe + 3\,H^2O = Fe^2O^3 + 3\,H^2 \nearrow$$

b) la préparation par l'hydrure de calcium ou hydrolithe CaH^2 et l'eau

$$CaH^2 + 2\,H^2O = Ca\,(OH)^2 + 4\,H \nearrow$$

c) l'action des ferro-silicium à haute teneur en Si sur une solution concentrée de soude à chaud

$$Si + 4\,NaOH = SiO^3Na^2 + Na^2O + 4\,H \nearrow$$

d) la fabrication industrielle des lessives de soude et potasse par voie électrolytique qui met en liberté, outre le gaz chlore, de l'hydrogène.

e) l'électrolyse de l'eau alcalinisée.

Les trois premières méthodes, perfectionnées de plusieurs façons sont malgré tout hors d'état de pouvoir alimenter une usine d'ammoniaque. Aucun de ces modes de préparation ne livre le gaz H^2 à un degré de pureté suffisant. Chez nous, les catalyseurs constituent un chapitre important de l'exploitation ; il convient de les ménager et d'avoir des gaz élémentaires purs.

La méthode de préparation de l'hydrogène par les lessives alcalines est des plus discutables. Elle ne manquera pas de défenseurs. Mais il faut se mettre en tête que nous ne voulons pas cumuler plusieurs fabrications. Or, pour 100 kg. d'hydrogène par électrolyse du chlorure de sodium on reçoit environ 3550 kg. de chlore gazeux et 4000 kg. de soude caustique.

En se reportant au poids d'hydrogène nécessaire à une tonne d'ammoniaque, on obtiendrait en sous-produits (le gaz H^2 considéré comme produit principal) :

7060 kg. de soude et 6300 kg. de chlore (1960 m³ de Cl.) consommant près de 10 400 kg. de chlorure de Na. [1]

En outre le m³ de gaz H^2 « coûte » environ 14,5 kWH par électrolyse des chlorures alcalins contre 5,5 kWH par la méthode de l'électrolyse acqueuse.

En 1922 nous importions 351 tonnes de caustiques alcalins en solution et 1640 tonnes sous forme solide ; en temps normal ces chiffres étaient de 550 tonnes pour les premiers et 8500 tonnes pour les seconds. On pourrait saisir la balle au bond et décréter d'urgence la compensation par nos propres ressources de cette lacune de production, traduite par des achats à l'étranger.

Mais s'il est certain que dans chaque domaine de notre vie économique il faut produire par nous-mêmes le plus possible selon nos moyens, tout emballement, toute décision immaturée restent dangereux.

Rien ne permet de prévoir pour une usine livrant de 2 à 5 tonnes de NH^3 par jour sur quel marché elle écoulera son chlore et ses

[1] Théoriquement.

CHAUFFAGE D'ATELIERS

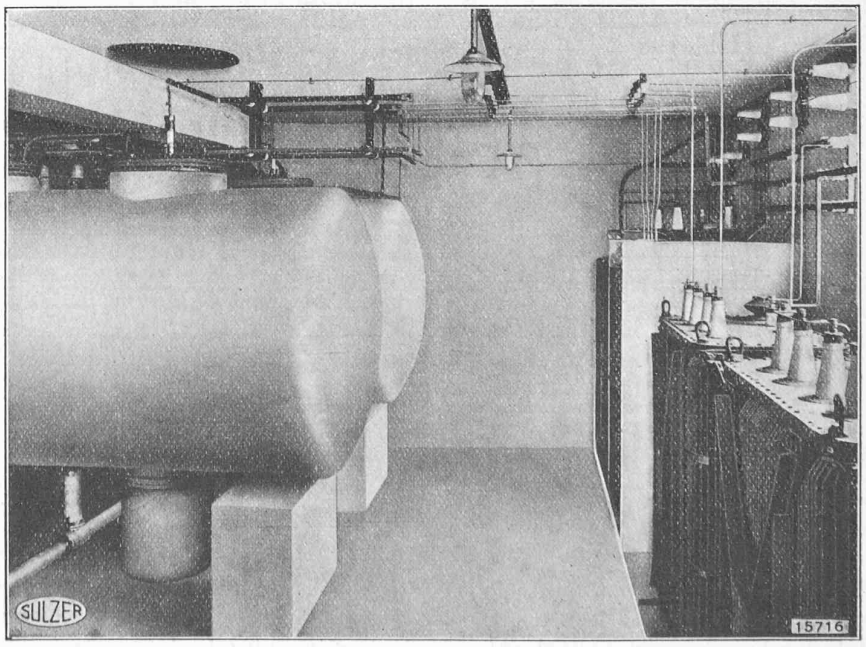
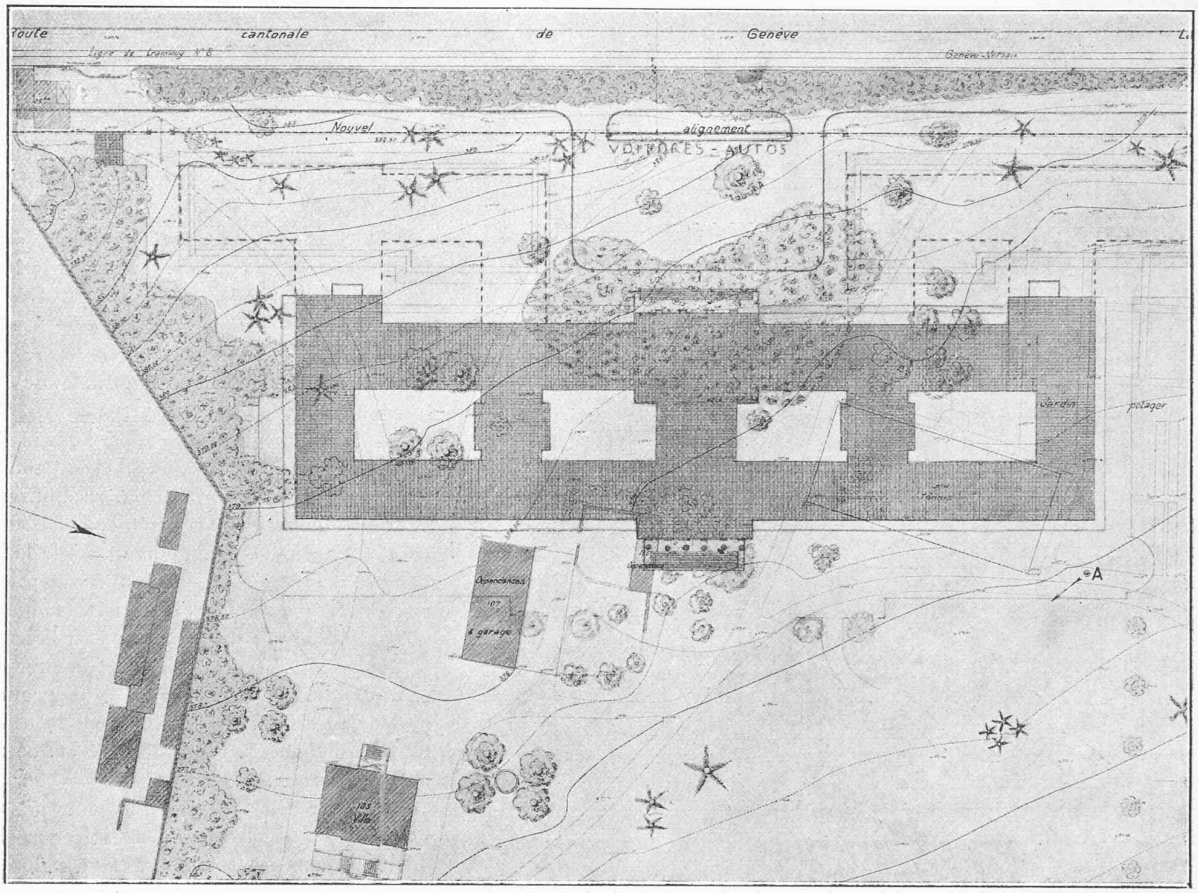
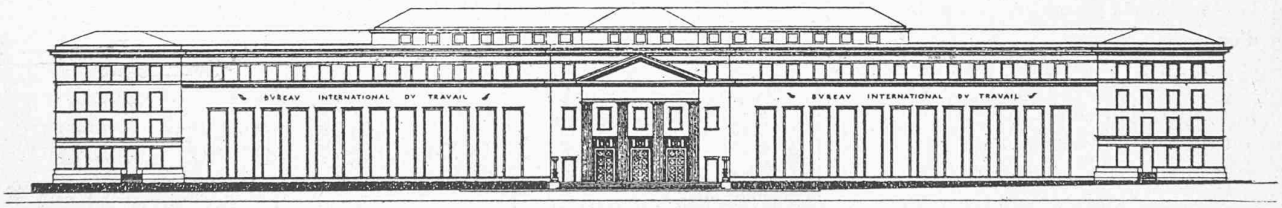


Fig. 18. — Vue des accumulateurs de chaleur de l'installation ci-dessus. Introduction du courant par le bas; à droite les transformateurs.

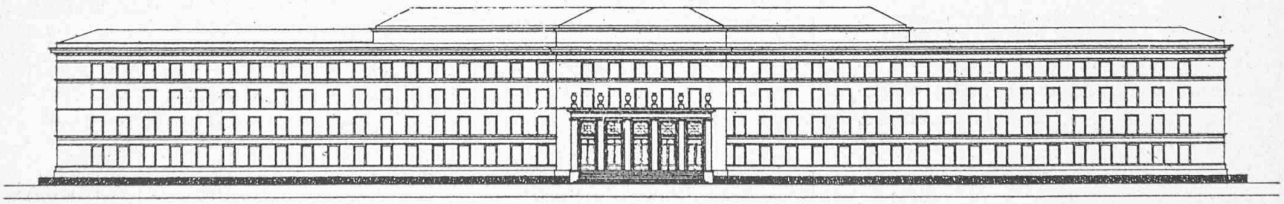
CONCOURS POUR L'ÉDIFICE DU BUREAU INTERNATIONAL DU TRAVAIL, A GENÈVE



Plan de situation. — 1 : 1200.



Façade sur la route — 1 : 800.



Façade sur le lac — 1 : 800.

Projet « Cheap », classé au *deuxième rang*, de *M. A. Laverrière*, architecte, à Lausanne.

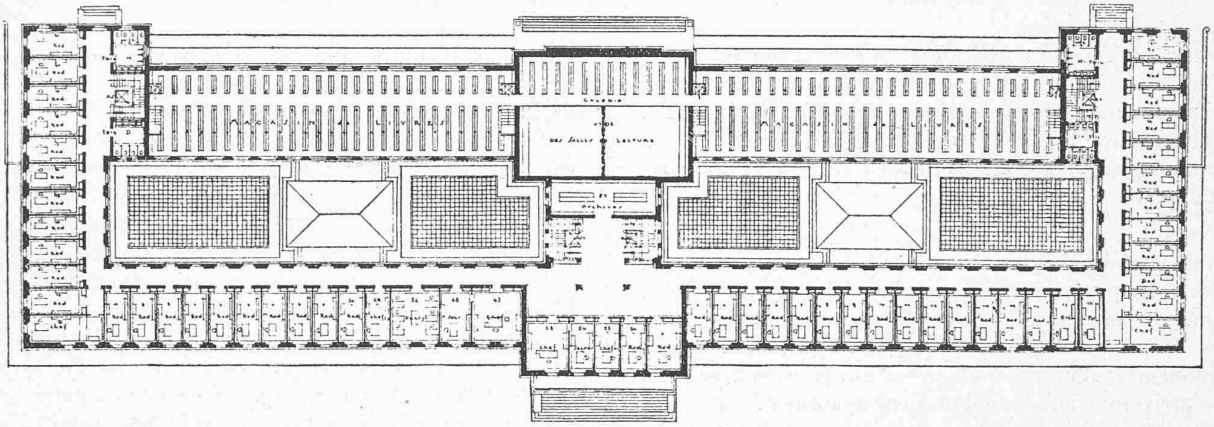
caustiques. Etant donné que seule la vente à des conditions rémunératrices de ces deux sous-produits justifierait le choix de la solution *d*) et que pour le chlore, surtout, cette vente est loin d'être assurée, il est préférable de renoncer à cette source d'hydrogène.

Reste donc l'électrolyse de l'eau.

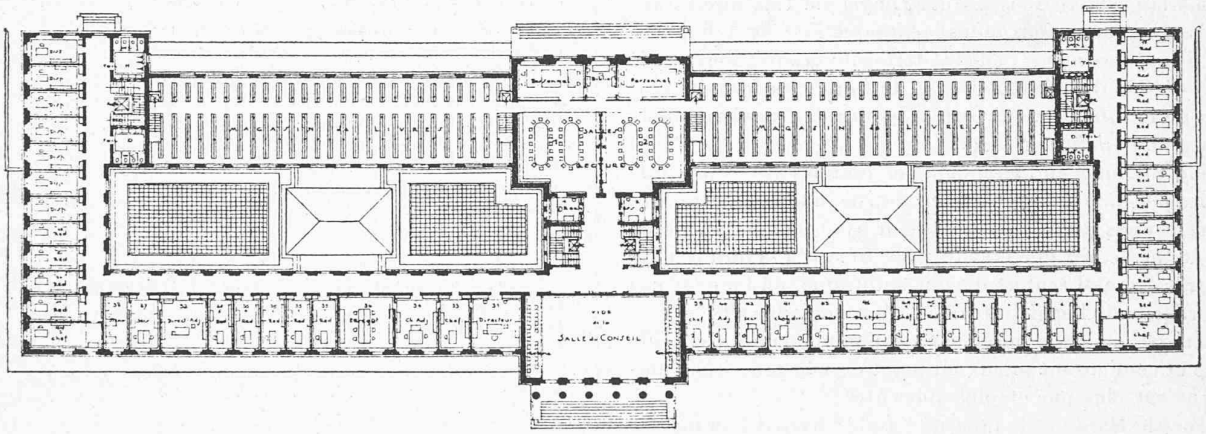
On objectera immédiatement que pour 1 d'hydrogène en poids, il y a 8 d'oxygène, ce qui équivaut à 1440 kg. de O^2 libérés en même temps que le poids de H^2 nécessaire à une tonne de gaz NH^3.[2]

[2] Pratiquement.

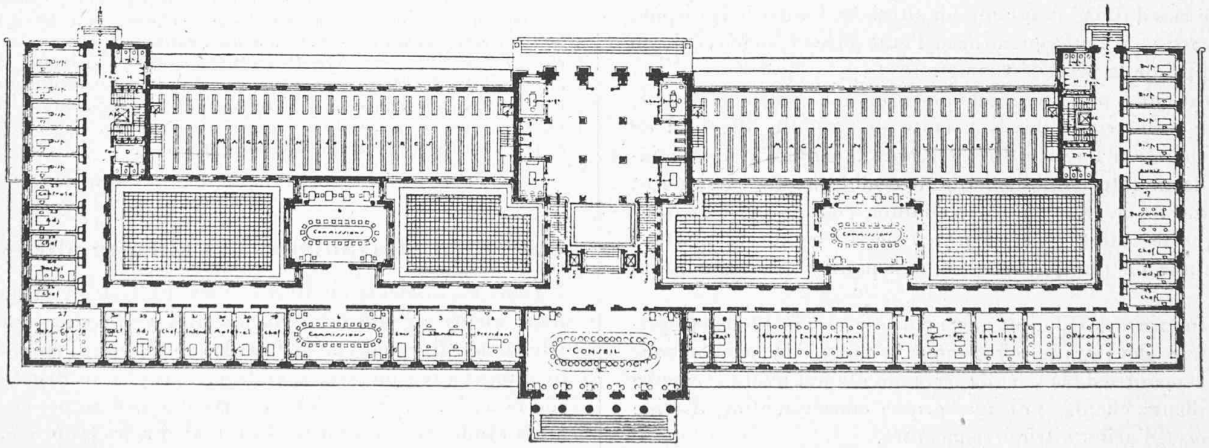
CONCOURS POUR L'ÉDIFICE DU BUREAU INTERNATIONAL DU TRAVAIL, A GENÈVE



Plan du deuxième étage. — 1 : 800.



Plan du premier étage. — 1 : 800.



Plan du rez-de-chaussée. — 1 : 800.

Projet « Cheap » classé au *deuxième rang*, de *M. A. Laverrière*, architecte, à Lausanne.

C'est un fait certain que l'emploi industriel sur place ou la vente d'une telle masse d'oxygène ne va pas sans difficultés... à moins d'utiliser des procédés spéciaux de traitement de l'ammoniaque sur la nature desquels nous n'avons pas à insister ici.

On se trouve — a priori — dans l'obligation de considérer comme non utilisée la masse considérable d'oxygène libéré et ce malgré l'hérésie dont est entachée pareille détermination, à notre époque d'économies à outrance. La capacité d'absorption de notre marché intérieur est bien au-dessous du disponible et l'oxygène n'est pas, maintenant surtout, un article d'exportation choisi !

Malgré l'impression défavorable que peuvent causer et la perspective de la perte d'un sous-produit et la nécessité de

transformer en continu le courant alternatif arrivant à l'usine, le procédé par l'eau résistera aux plus âpres critiques en raison de ses avantages qui sont :

1. Matières premières : de l'eau et un peu de soude.
2. Simplicité d'exploitation (surtout si les électrolyseurs sont alimentés par des convertisseurs à vapeur de mercure).
3. Main-d'œuvre très réduite.
4. Grande pureté des gaz, très importante pour la longévité des catalyseurs.

IV

Voilà donc réalisé le maximum d'indépendance économique qui, dans notre pays, peut assurer à l'exploitation du procédé de l'ammoniaque synthétique une somme d'avantages indiscutables. De vagues divergences au point de vue de l'état de perfectionnement d'un procédé qui fait ses preuves avec plein succès n'arriveront pas à diminuer ces avantages.

L'hydrogène de l'eau, l'azote de l'air (éventuellement emploi ultérieur de l'oxygène provenant de l'une et l'autre sources) fournissent les matières premières pour l'ammoniaque que le procédé Claude livre sous un état physique très intéressant pour les transformations industrielles que l'on peut lui faire subir [1]. En dehors même de l'état-terme du produit livré par le procédé Claude, l'ammoniaque est de toutes les formes véhiculaires de l'azote celle qui permet le plus de transformations pour la grande industrie chimique.

L'acide nitrique et l'ammoniaque sont les deux produits azotés les plus importants au point de vue industriel. Si divers procédés connus permettent d'obtenir avec plus ou moins de facilité un acide nitrique étendu à 36° Bé. qu'il faudra ensuite concentrer à grand renfort d'acide sulfurique, on ne peut pas « rétrograder » de l'acide nitrique à l'ammoniaque.

Par contre on passe aisément de l'ammoniaque à l'acide nitrique et ce d'autant mieux au point de vue prix, que l'ammoniaque est plus pur et plus concentré.

Le procédé Haber et le procédé Casale [2] livrent l'ammoniaque en solution exclusivement pour le premier, gazeux ou en solution pour le second, nécessitant l'un l'évaporation préalable de la solution, avant emploi ultérieur, l'autre le transport sous pression si l'on veut utiliser l'état gazeux, inconvénients que supprime le procédé Claude.

On obtient à partir de l'ammoniaque non seulement l'acide nitrique industriel, mais une suite de produits destinés en grande partie à l'agriculture, tels que le sulfate d'ammoniaque [3] ; le nitrate d'ammoniaque à double azote, nitrique et ammoniacal ; le chlorure d'ammonium, engrais aussi avantageux que le sulfate ; puis l'urée avec ses composés mixtes : phosphurée ou phosphazote, engrais phospho-azotés-potassiques.

L'industrie des colorants de synthèse et des pharmaceutiques, très développée chez nous [4] malgré la concurrence qu'elle rencontre de la part de pays qui étaient avant la guerre ses meilleurs clients, fait une grosse consommation d'acide nitrique et d'acide nitrique concentré.

Notre agriculture offrira de plus en plus un débouché important aux produits azotés. Si l'on compte en moyenne 75 kg. d'engrais azotés par hectare *en plus* de la quantité fournie par les engrais de ferme et les engrais importés actuellement, il faudra, plus vite peut-être que nous ne nous y attendons, combler ce déficit de 73 000 tonnes d'engrais correspondant à la fixation de 8760 tonnes/an d'azote au taux de 12 % d'azote commercial, en moyenne.

A l'heure où beaucoup d'entreprises électro-chimiques cherchent leur chemin de Damas, où nos producteurs d'énergie électrique ont sur les bras le non-utilisé de ces mêmes entreprises, l'ammoniaque à l'hydrogène d'électrolyse et au procédé Claude offre une chance de sortir de l'inaction.

La possibilité de passer à la réalisation de semblables installations mériterait plus qu'une étude superficielle. Nous avons essayé, dans ce court exposé, de mettre en lumière l'importance actuelle de la question de l'azote par l'ammoniaque, question pressante au triple point de vue de notre industrie chimique, de notre agriculture et si le besoin devait un jour s'en faire sentir, de notre défense nationale.

Appendice. Prix de revient approximatif de la tonne d'NH^3 en solution commerciale 22-25° Bé. pour une usine de 5 tonnes/jour d'NH^3 gaz.

Coût de première installation : environ 3240 fr. par tonne/an de capacité de production comptée en solution ammoniacale.

Répartition des frais de première installation :

Acquisition de terrains et aménagements de ceux-ci	1,99 %
Bâtiments industriels et autres	10,40 %
Service électrique complet	26,90 %
Atelier d'électrolyseurs	33,40 %
Ateliers d'azote et d'ammoniaque	19,30 %
Gazomètres	6,25 %
Installations diverses, services annexes, etc.	1,76 %
	100,00 %

Répartition des frais d'exploitation sur le prix de revient de la tonne d'ammoniaque-gaz :

Intérêts, amortissements	33,1 %
Energie électrique	40,75 %
Main-d'œuvre	21,85 %
Matières premières	4,30 %
	100,00 %

pour un prix de revient d'environ 120 fr. à 153 fr. par tonne d'ammoniaque en solution.

NB. — Ces chiffres sont donnés à titre documentaire et représentent l'ordre de grandeur des frais de première installation et des prix de revient. Je tiens à remercier sincèrement la S. A. l'*Air liquide*, Paris ; les Etablissements *Philipps et Pain*, Paris ; la S. A. *Brown, Boveri et C°*, bureau de Lausanne ; MM. *Wartmann-Vallette & Cie*, à Brugg et Genève ; MM. *Bachmann et Kleiner*, à Oerlikon ; M. *F. Couchepin*, ingénieur à Lausanne, pour l'obligeance avec laquelle ils ont bien voulu me donner les renseignements nécessaires à l'établissement de cette étude de prix de premier établissement.

R. J.

[1] Chlorure d'ammonium par précipitations alternées, procédé Schreib.

[2] Le procédé Casale qui possède encore très peu de références industrielles consiste à préparer le mélange $N^2 + 3\,H^2$ par combustion de l'air dans une atmosphère d'hydrogène ; il livre l'ammoniaque en solution, sauf compression et mise en bouteilles. Une installation Casale est en montage dans une de nos usines électrochimiques.

[3] Auquel on peut passer par le sulfate de calcium (gypse) et l'acide carbonique sans avoir recours à l'acide sulfurique.

[4] La Suisse venait en 1914 immédiatement après l'Allemagne avec 6,14 % de la production mondiale. (Allemagne 82,9 %.) Actuellement, cette proportion a rétrogradé à 5,23 %. (Allemagne 62,49 % ; Etats-Unis 11,78 % ; Grande-Bretagne 10,90 % ; France 7,85 % ; Divers 1,75 %.)

Utilisation et avantages des alliages ultra-légers.

Dans les numéros du 10 décembre 1921 et du 24 juin 1922, nous avons signalé les remarquables recherches entreprises par M. *de Fleury* en vue de fixer les conditions d'emploi le plus avantageux des métaux ultra-légers dans la construction [1]. De son côté, M. *A. Portevin* a apporté une brillante contribution à ces études par des recherches dont il a présenté récemment les résultats à la *Société des ingénieurs civils de France* et que nous résumons d'après les *procès-verbaux* de cette Société et une notice parue dans la *Revue de Métallurgie* de juin dernier.

Après avoir rendu hommage aux travaux de M. de Fleury, M. Portevin dit : « Mais nous pouvons serrer le problème de plus près dans cette voie de l'allégement en envisageant le cas général de la substitution, à un métal ou alliage de densité D, de limite élastique E et de module élastique M, d'un autre métal de densité D', de limite élastique E' et de module M'.

[1] Le magnésium n'est produit industriellement que par la Société d'Electrochimie et d'Electrométallurgie, en France, la Magnesium C° Ltd., en Angleterre, la Chemische Fabrik Griesheim Elektron, en Allemagne.