

# 新型反应工程技术在精细化学品合成中的创新应用 与经济价值

陈 晖（山东世纪阳光科技有限公司，山东 济宁 272400）

孙庆兵 魏 远（济宁祥泰和新材料科技有限公司，山东 济宁 272400）

**摘 要：**新型反应工程中的创新技术涵盖了绿色合成、微反应、生物催化、连续流等多个前沿领域，它们从反应原理、工艺过程到设备装置，全方位地革新了精细化学品的合成路径。深入探究这些新型反应工程技术在精细化学品合成中的创新应用，既能突破传统技术局限，提升产品质量与合成效率，降低生产成本，增强行业竞争力，又能满足日益严苛的环保法规要求，减少对环境的负面影响，推动精细化工产业朝着绿色、可持续方向蓬勃发展，对国民经济增长、产业结构优化以及生态环境保护有着深远意义。

**关键词：**化学合成；新型化工；创新应用；经济价值

## 1 精细化学品合成：范畴、特性与技术发展需求

### 1.1 精细化学品的界定与分类

精细化学品通常是指那些具有特定应用功能、技术密集、商品性强且产品附加值较高的化工产品。与大宗化学品相比，精细化学品产量相对较小，但品种繁多，涵盖了广泛的化学领域。从产品类别来看，精细化学品可分为多个大类。农药作为保障农业生产的关键精细化学品，能有效防治病虫害，如高效氯氟氰菊酯，凭借其对多种害虫的强杀伤力，广泛应用于各类农作物种植，为粮食丰收保驾护航；染料则赋予纺织品、皮革等绚丽色彩，活性染料以其良好的染色牢度和鲜艳度，满足了时尚产业对色彩多样化、持久性的需求；涂料不仅用于建筑外墙、家具表面的防护与装饰，像环保型水性涂料，还在汽车、船舶等工业领域发挥防腐蚀、耐磨损等关键作用；颜料为油墨、塑料等提供丰富色彩来源，钛白粉凭借其高白度、强遮盖力，是涂料、塑料行业不可或缺的白色颜料。试剂和高纯物质为科学研究、分析检测提供精准支撑，电子级高纯试剂保障了半导体芯片制造过程中的超纯环境需求；信息用化学品推动了电子信息产业发展，光刻胶作为芯片制造核心材料，决定着芯片的精细加工精度；食品和饲料添加剂能改善食品品质、保障动物营养，维生素 C、E 等抗氧化剂延长食品保质期，氨基酸、维生素预混剂满足动物生长发育营养需求；粘合剂在木材加工、包装、建筑等行业实现材料紧密粘接，热熔胶以其快速固化、环保无污染特性，广泛应用于书本装订、快递包装等场景；催化剂和各种助剂

则贯穿于众多化工生产过程，炼油催化剂提升原油转化效率、优化产品分布，塑料助剂改善塑料制品加工性能、延长使用寿命。

### 1.2 精细化学品合成的特点

精细化学品合成呈现出鲜明的特点，与大宗化学品生产有着显著差异。首先是小批量、多品种的生产模式。以医药领域为例，不同药企研发的各类创新药物，其原料药合成往往是小批量定制化生产，一款新抗癌药物在研发初期可能仅需千克级原料用于临床试验，且随着研发推进，对原料的分子结构、纯度等要求不断变化，需要快速切换合成路线与工艺参数，技术密集程度高是其重要特性。精细化学品的合成涉及复杂的化学反应与工艺步骤，从分子设计、原料选择到反应条件控制、产物提纯，每一环节都蕴含着深厚的技术知识。在高端染料合成中，为实现色泽鲜艳、牢度优异且环保无毒的目标，要精准设计有机分子结构，引入特定官能团，还需运用前沿的催化技术、分离技术确保产品质量，过程中涉及有机合成化学、物理化学、材料学等多学科交叉知识；医药中间体合成更是要求对药物化学、生物化学有深刻理解，依据药物活性机理设计合成路线，避免杂质引入影响药效，技术门槛极高。产品附加值高是精细化学品的显著优势。由于具备特定功能，精细化学品在市场上能获取较高的经济回报。一款新型农药有效成分，经科研人员多年研发，投入大量人力、物力进行活性筛选、毒性测试、田间试验等，一旦成功上市，相比普通化工原料，其售价可高出数倍乃至数十倍；特种工程塑料

作为高端制造业关键材料,凭借耐高温、高强度等优异性能,广泛应用于航空航天、汽车制造领域,附加值远超传统通用塑料,为企业带来丰厚利润,有力支撑产业技术升级与持续创新投入。

### 2.3 传统反应工程技术的局限

传统反应工程技术在精细化学品合成领域虽曾发挥重要奠基作用,但随着产业发展与社会需求升级,其弊端愈发凸显。反应效率方面,传统釜式反应器内物料混合不均,传质传热受限,以有机合成中常见的酯化反应为例,在传统工艺下,由于反应物与催化剂接触不充分,反应往往需要数小时甚至更长时间才能达到预期转化率,导致设备利用率低,生产周期冗长;且反应选择性欠佳,常引发诸多副反应,生成大量杂质,增加后续分离成本,还降低了产品纯度与收率,如某些药物合成过程,因副反应产生结构相似的杂质,分离难度极大,严重影响药品质量。反应条件上,传统技术常依赖高温、高压等苛刻环境推动反应进行。在合成高性能工程塑料单体时,高温高压消耗大量能源,对反应设备的耐压、耐高温性能提出极高要求,大幅增加设备投资与维护成本,具有潜在安全隐患,苛刻条件易使催化剂失活加快,降低反应稳定性与可持续性。

产物分离与提纯环节,传统技术多采用蒸馏、萃取等常规方法,面对精细化学品复杂的体系,这些方法往往捉襟见肘。对于热敏性精细化学品,蒸馏过程中的高温易导致产品分解、变质,降低产品品质;萃取过程则可能引入新的杂质,且溶剂回收困难,造成环境污染与资源浪费;此外,传统分离技术难以实现对痕量杂质的精准去除,无法满足高端精细化学品对纯度的极致要求,如电子级精细化学品中微量金属杂质的存在,就可能严重干扰电子产品性能。从资源利用与环境影响视角审视,传统技术原料利用率低,大量未反应原料转化为废弃物排放,既浪费宝贵资源,又加重环境负担;有毒有害原料、溶剂的广泛使用,使得废气、废水、废渣中富含重金属、有机毒物等污染物,处理难度高、成本大,对生态环境造成长期破坏,引发诸多环境问题,促使行业亟待革新,寻求更具优势的新型反应工程技术。

## 2 新型反应工程技术:多元创新驱动精细化学品合成变革

### 2.1 微波催化技术:快速高效的热效应与非热效应协同

微波催化技术作为新型反应工程技术的重要分

支,在精细化学品合成领域展现出独特优势。微波辐射能够促使反应物分子快速振动、转动,产生热效应,极大加速反应进程。同时,微波的非热效应,如改变分子构象、增强反应物活性等,进一步提升反应效率与选择性。在甲苯氧化制备苯甲酸的反应中,传统加热方式往往需要长时间高温反应,易引发过度氧化等副反应。而引入微波催化后,微波辐射能迅速穿透反应物体系,使甲苯分子快速吸收能量,反应体系升温速率大幅提高,在较短时间内即可达到理想反应温度,显著缩短反应周期。同时,微波场促使甲苯分子的电子云分布发生变化,增强其与氧化剂的反应活性,使得氧化反应选择性地朝生成苯甲酸的方向进行,有效抑制了副产物生成,苯甲酸产率相较于传统工艺提升约30%。苯甲酸甲酯化合成苯甲酸甲酯的过程同样受益于微波催化技术。微波辐射下,反应物分子间的碰撞频率急剧增加,酯化反应的活化能降低,反应速率呈指数级增长。此外,微波的非热效应促使催化剂表面活性位点与反应物分子的吸附作用增强,提高了催化效率,不仅减少了催化剂用量,还使得苯甲酸甲酯的产率达到90%以上,产品纯度也满足高端香料、医药辅料等领域的严苛要求,为下游产业提供了高品质原料保障。

### 2.2 超临界流体技术:独特性质拓展反应边界

超临界流体技术凭借超临界流体独特的物理化学性质,为精细化学品合成开辟了新路径。超临界流体是指温度和压力均高于其临界点的物质状态,此时流体兼具气体的高扩散性和液体的良好溶剂化能力,密度、粘度等性质介于气液之间,且可通过调节温度、压力精准调控。超临界二氧化碳(SC-CO<sub>2</sub>)是最为常用的超临界流体之一,在精细化工领域应用广泛。在药物合成中,SC-CO<sub>2</sub>可作为绿色溶剂用于药物活性成分的萃取与精制。对于热敏性药物,如某些抗生素、生物活性肽等,传统有机溶剂萃取易导致药物失活,而SC-CO<sub>2</sub>在温和条件下即可实现高效萃取,同时利用其易挥发特性,后续通过简单减压操作就能使溶剂与溶质分离,避免了复杂的蒸馏过程,有效保护药物活性,提高产品纯度,降低生产成本。在高分子材料制备方面,SC-CO<sub>2</sub>可作为发泡剂制备微孔聚合物材料,通过精准控制压力、温度,实现对泡孔结构、孔径大小及分布的精细调控,制备出具有优异隔热、隔音、缓冲性能的材料,广泛应用于包装、建筑、航空航天等领域。



超临界水氧化 (SCWO) 技术则为处理有机废弃物提供了创新解决方案。在处理高浓度有机废水、危险有机废物时, 超临界水 ( $T>374^{\circ}\text{C}$ ), ( $P>22.1\text{MPa}$ ) 具有独特的性质, 它能与有机物、氧气等以任意比例互溶, 使氧化反应在均相体系中快速、高效进行, 将有机污染物彻底氧化为二氧化碳、水等无害小分子, 有机物去除率可达 99% 以上, 降低处理成本, 还能实现废弃物的减量化、无害化与资源化, 减少二次污染, 在环保与资源回收领域展现出巨大优势, 推动精细化工产业可持续发展。

### 2.3 微反应技术: 微观尺度的精准操控

微反应技术依托微反应器这一核心装备, 在精细化学品合成领域掀起了变革浪潮。微反应器通常是指内部结构特征尺寸在微米至毫米量级的微型反应装置, 其原理在于利用微小通道极大缩短物料扩散距离, 强化传质传热效率, 使反应物能在瞬间实现分子级别的均匀混合, 精准接触, 快速反应。在药物合成领域, 以抗疟疾药物青蒿素的关键中间体合成反应为例, 传统批次反应器由于物料混合不均, 反应周期长达数小时, 且因局部过热等问题致使副产物增多, 后续分离提纯复杂, 总收率不足 50%。而采用微反应器后, 反应物料在微通道内以毫秒级速度实现精准配比与高效混合, 传热速率提升数十倍, 反应温度得以精准控制在理想区间, 有效抑制副反应, 产物收率一举提升至 80% 以上, 纯度也满足高端药物制备严苛标准, 大幅缩短研发与生产周期, 加速新药推向市场进程。传统釜式反应面临着传质受限、反应热难以及时移除等困境, 导致反应选择性低, 杂质含量高, 既增加生产成本, 还影响药效稳定性。微反应器凭借其卓越的传热传质性能, 确保反应在温和、稳定条件下进行, 显著提升反应选择性, 使活性成分含量提高约 20%, 降低了原料消耗与环保处理成本, 为绿色农药发展提供有力支撑, 提升农产品质量安全保障水平。与传统反应器相较, 微反应器还具备持液量小、本质安全高等突出优势。在涉及易燃易爆、强放热等高危反应时, 微反应器内物料存量极少, 即使出现异常工况, 热量积聚、压力骤升风险也极低, 从源头上降低事故可能性, 为精细化工安全生产筑牢根基, 契合行业向绿色、安全方向发展的迫切需求。

### 3 新型绿色催化技术在精细化学品合成中应用的经济价值

在探讨新型绿色催化技术在精细化学品合成中的

应用时, 其经济价值不容忽视。这一领域的发展不仅推动了化学工业的转型升级, 还为企业带来了显著的经济效益和市场竞争力提升。传统化学合成过程中, 往往需要大量的反应物、催化剂以及严苛的反应条件, 这不仅增加了生产成本, 还可能造成环境污染。而新型绿色催化技术通过优化反应路径, 减少副产品的生成, 提高了原料的转化率和产品的选择性, 从而大幅度降低了生产成本。例如, 某些生物基催化剂或环境友好型金属催化剂的应用, 能够在常温常压下高效完成反应, 减少了能源消耗和设备的损耗, 显著提高了生产效率。

随着全球对环境保护意识的增强, 各国对化工行业的环保法规日益严格。采用绿色催化技术不仅符合可持续发展的要求, 还能帮助企业避免或减少对环境的负面影响, 符合国际环保标准和法规要求。这不仅减少了因环境污染而可能产生的罚款和整改成本, 还提升了企业的社会责任感和品牌形象, 为企业开辟了新的市场机会。

新型绿色催化技术的引入, 为精细化学品行业带来了前所未有的创新机遇。通过开发新型催化剂或改进现有工艺, 企业能够生产出传统方法难以合成的高附加值产品, 实现产品的差异化竞争。这些创新产品往往能占据高端市场, 获得更高的利润回报。例如, 在制药、电子化学品、环保材料等领域, 绿色催化技术正助力开发出更多高效、安全、环保的新型产品, 满足市场对绿色化学品的需求。

## 4 总结

新型反应工程技术的蓬勃发展为精细化学品合成领域带来了革命性的变化, 从根本上重塑了传统精细化学品的合成模式, 为产业发展注入强大动力。微波催化技术、超临界流体技术、微反应技术以及绿色催化技术等多元创新技术, 凭借其独特的反应机制与优势, 在医药、农药、材料等诸多领域取得了令人瞩目的应用成效, 显著提升了产品品质、产能及合成效率, 有力推动了产业的升级换代, 满足了日益增长的市场需求以及严苛的环保标准。

### 参考文献:

- [1] 李明. 环氧乙烷生产技术进展及市场前景 [J]. 化工文摘, 2008(08):1922.
- [2] 付海涛. 转炉氧气流量测量中温度压力补偿的实现 [J]. 冶金自动化, 2007(04):64-65, 67.