

Reivindicaciones

Habiéndose descrito la invención como antecede, se reclama como propiedad lo contenido en las siguientes reivindicaciones:

5

1. Uso de una composición que comprende

a) uno o más productos de condensación de 1-aminopropan-2-ol y formaldehído y

b) monoetilenglicol,

10

en el que el componente a) está presente en una cantidad de 5 a 70% en peso y el componente b) está presente en una cantidad de 30 a 95% en peso, en cada caso basado en el peso de la composición,

en la eliminación de compuestos de azufre de corrientes de proceso.

15

2. Uso de acuerdo con la reivindicación 1,

caracterizado por que el producto de condensación se produce haciendo reaccionar 1-aminopropan-2-ol y formaldehído en la relación molar 1:0.8 a 1:1.8, preferentemente en la relación molar 1:0.9 a 1:1.6.

20

3. Uso de acuerdo con la reivindicación 2,

caracterizado por que el componente a) es 3,3'-metilenbis[5-metiloxazolidina].

4. Uso de acuerdo con la reivindicación

25

3, **caracterizado por que** el componente a) está presente en una cantidad de 20 a 60% en peso, y el componente b) está presente en una cantidad de 40 a 80% en peso.

en el que preferentemente el componente a) está presente en una cantidad de 30 a 50% en peso, y el componente b) está presente en una cantidad de 50 a 70% en peso.

30

en el que en particular el componente a) está presente en una cantidad de aproximadamente un 40% en peso y el componente b) está presente en una cantidad de aproximadamente un 60% en peso.

5 5. Uso de acuerdo con la reivindicación 4, **caracterizado por que** la composición comprende menos el 10% en peso de agua, preferentemente menos del 5% en peso de agua, en particular menos del 2% en peso de agua, tal como menos 1% en peso de agua.

10 6. Uso de acuerdo con la reivindicación 2, **caracterizado por que** el componente a) es N,N',N''-tris(2-hidroxipropil)hexahidrotriazina.

7. Uso de acuerdo con la reivindicación 6, **caracterizado por que** la composición comprende de 2 a 25% en peso de agua, preferentemente de 5 a 20% en peso de agua, en particular de 10 a 15% en peso de agua, tal como un 12% en peso de agua.

8. Uso de acuerdo con la reivindicación 6 o la reivindicación 7, **caracterizado por que** el componente a) está presente en una cantidad de 35 a 60% en peso y el componente b) está presente en una cantidad de 30 a 50% en peso.

en el que preferentemente el componente a) está presente en una cantidad de 40 a 55% en peso y el componente b) está presente en una cantidad de 35 a 45% en peso.

en el que en particular el componente a) está presente en una cantidad de aproximadamente un 48% en peso y el componente b) está presente en una cantidad de aproximadamente un 40% en peso.

9. Uso de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** la composición no comprende una dialquilhidroxiamina de fórmula $RR'NOH$, en la que R y R', independientemente entre sí, se seleccionan de grupos alquilo C_1 a C_{10} lineales, ramificados y cíclicos.

10. Uso de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** la composición no contiene un aditivo seleccionado entre urea, derivados de urea, aminoácidos, guanidina y derivados de guanidina.

11. Uso de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** la corriente de proceso se selecciona entre corrientes de procesos líquidas y gaseosas.

12. Uso de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** la corriente de proceso contiene como máximo un 40% en peso de agua, preferentemente como máximo 35% en peso de agua, especialmente preferentemente como máximo 30% en peso de agua, tal como máximo un 25% en peso de agua, o como máximo un 20% en peso, o como máximo un 15% en peso, por ejemplo como máximo un 10% en peso, o como máximo 5% en peso, por ejemplo como máximo un 1% en peso, de agua.

13. Uso de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** la corriente de proceso es una corriente de hidrocarburos.

14. Uso de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** el compuesto de azufre se selecciona entre sulfuro de hidrógeno, sulfuros inorgánicos y orgánicos, mercaptanos y mercáptidos,

en el que la composición se utiliza preferiblemente en la eliminación del sulfuro de hidrógeno de las corrientes de proceso.

15. Método para eliminar uno o más compuestos de azufre de una corriente de proceso, en la que la corriente de proceso que contiene el compuesto de azufre se pone en contacto con una composición que comprende

- a) uno o más productos de condensación de 1-aminopropan-2-ol y formaldehído y
- 10 b) monoetilenglicol,

en el que el componente a) está presente en una cantidad de 15 a 70% en peso y el componente b) está presente en una cantidad de 30 a 85% en peso, en cada caso basado en el peso de la composición.

15 16. Uso de

- a) uno o más productos de condensación de 1-aminopropan-2-ol y formaldehído
- y
- b) monoetilenglicol,

20 en la que la relación en peso usada de a):b) está en el intervalo de 5:95 a 70:30,

en la eliminación de compuestos de azufre de corrientes de proceso.

entes de proceso.

25

30