NPA 17

START

CODE DESIGNATIONS AND ROLL NUMBER

24

SENDING STATION CODE DESIGNATION	ROLL NUMBER	RECEIVING STATION CODE DESIGNATION

DATE PHOTOGRAPHED

6 July 1945

Bag No. 3391

Target 30/402

I. G. Farbenindustrie

2

Lunch

REEL 24

BAG No. 3391 - TARGET 30/4.02 LEUNA.

(A) "Kuckuck" Plant Drawings.

Item No.	Drawing No.	T i t l e.
1	B-Sk-105	Plant Flow Sheet
2	17850-8	Plot Plan - with quipment names
3	17849-8	Plot Plan - with plant numbers and passage No's.
4	B-Sk-104	Flow Sheet - Hydroplant gas & Gasoline.
5	B-Sk-98	Flow Sheet - DHD & Gas Recovery.
6	B-Sk-99	Flow Sheet - Cat. Cracking Plant.
7	B-Sk-103	Flow Sheet - Gas Recovery System.
8	B-Sk-106	Flow Sheet - LP Gas - H_2 Purification
9	B-Sk-108c	Flow Sheet - Caustic & Water Washing of Gasoline and Wet Gas.
10	B-Sk-97	Detail Flow Sheet - C_4 Dehydro & Alkylation.
11	B-Sk-109-6	Flow Sheet - Wet Gas Piping Manifold.
12	B-Sk-107	Flow Sheet - Fuel Gas System.
13	B-Sk-113	Plant Material Balance Flow Sheet for Gas and Gasoline.
14	-	Air Inlet Piping to Linde Plant.
15	B-Sk-112a.	Flow Sheet - Sulfur Balance.
16	M-011-4	Flow Sheet - Cat. Cracking Plant.
17	M-1	Layout of Emergency Drop Out Lines.
18	* 17794-1	do. do. do.
19	B-Sk-102	Status of Project 16 Sept 1944.
20	*** 17633c-1	Pipe layout-steam & condensate line.
21	** A-700-7822a.	Plan and Elevation, Hydro Distillation Equipment.
22	** A-700-7879	Piping Flow Sheet, " " "
23	* 17696a-1	Gas Plant - Piping Elevations.
24	M-Sk-20345	B/M for Dwg 17696a-1.
25	M-11548-2	Cat.Cracking Reactor - Cutaway Views.
26	M-5495k-1	Valves for Cat.Cracking Reactor.
27	M-07i-1	Plan with St'ds for brickwork Cat.Cracking reactor
28	* 15980-4	Piping Diagram - Distillation.

* Drawings by Mineralöl Bau Gesellschaft m.b.H.
** " " Rheinmetall-Borsig A.G.
*** " " F. Seifert

All other drawings by Ammoniakwerk Merseburg, GmbH.

(B) "Kuckuck" Plant Drawings.

Details of "KK" Catalytic Cracking Plant.

29	M-046-1	Cooling Coils in Reactor
30	M-019-2	Gas Lines
31	M-023a-1	Reaction Chamber Setting
32	M-031-1	Piping Details.
33	M-032-1	Piping Details
34	M-041-1	Arrangement of Reactor and Apparatus.
35	M-042-1	Flow Sheet
36	M-5926a-1	Dumping Apparatus for React.Chamber.

(C) Ammonia Synthesis.

37	M-5727a-1	Flow Sheet - General
38	M-5759-1	Flow Sheet - Hydrogen Purification & Solution.
39	M-6304a-1	Piping Details
40	M-6305a-1	" "
41	M- 1	" "

(D) Miscellaneous Drawings.

Item No.	Drawing No.	Title.
42	B-Sk-111	LPG recovery from catalytic cracking Pilot Plant
43	Sk (12,10,43)	Flow Sheet - Allyl Chloride Plant. in
44	M-6117-16	Curves - Solubility of Methane & Hydrog, Gasoline
45	M-6118-16	Heat of dilution - Sulfuric Acid.
46	M-6119-16	" " - Hydrochloric acid.
47	M-10053a-2	Radiant Heat Transfer Chart.
48	M-10054a-2	" " " "
49	M-5455-8	Nomograph - Vapor Pressure vs Temp. for Hydrocarbons and aliphatic alcohols.
50	M-5127a-1	Vapor Pressure - Temp. curves Amines & Acids.
51	M-5128a-1	" " " " - Alcohols, ethers, aldehydes and Ketones.
52	-	Vapor Pressure - Temp. curves for alcohols.

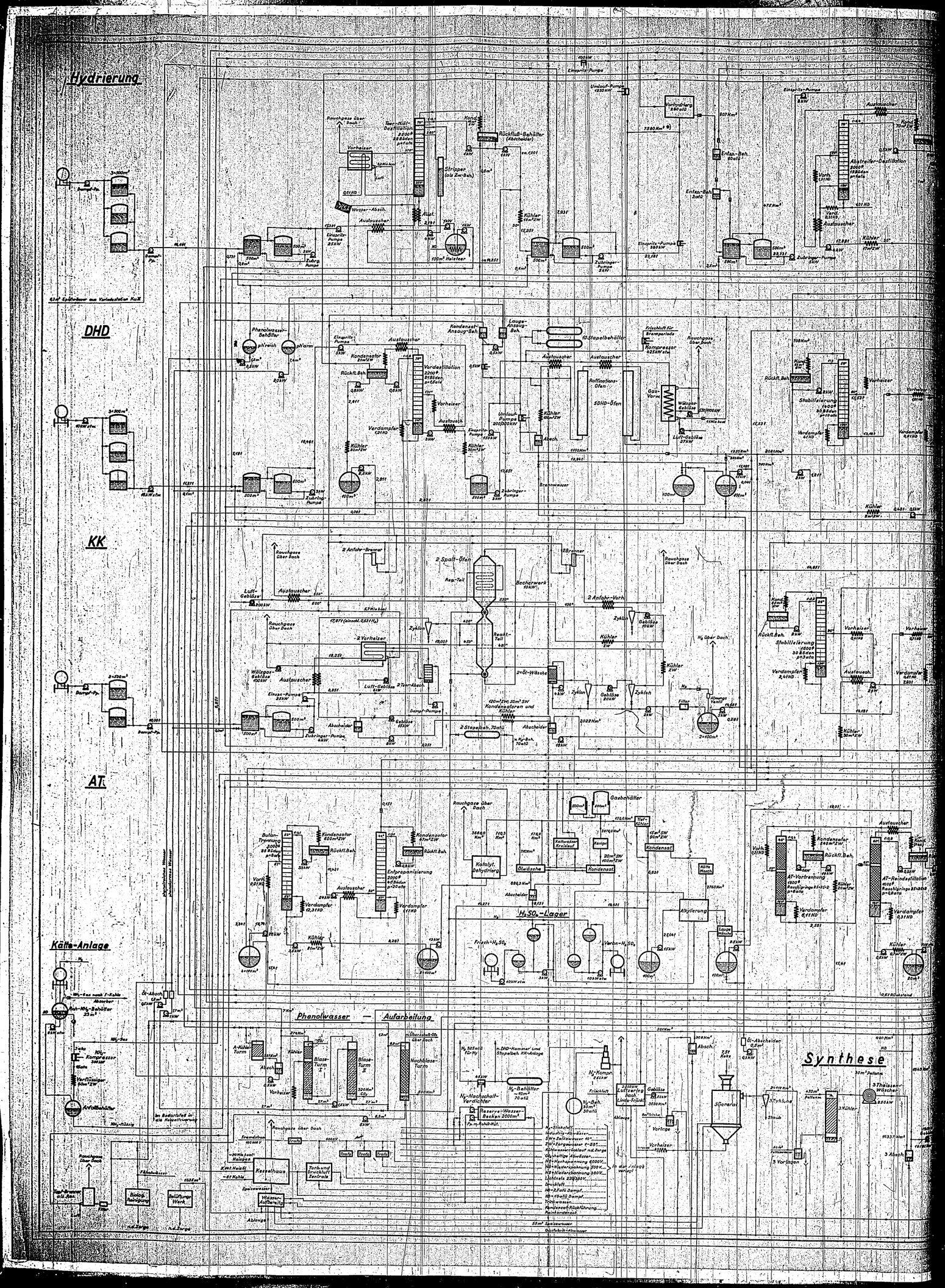
(E) Slagging Producer.

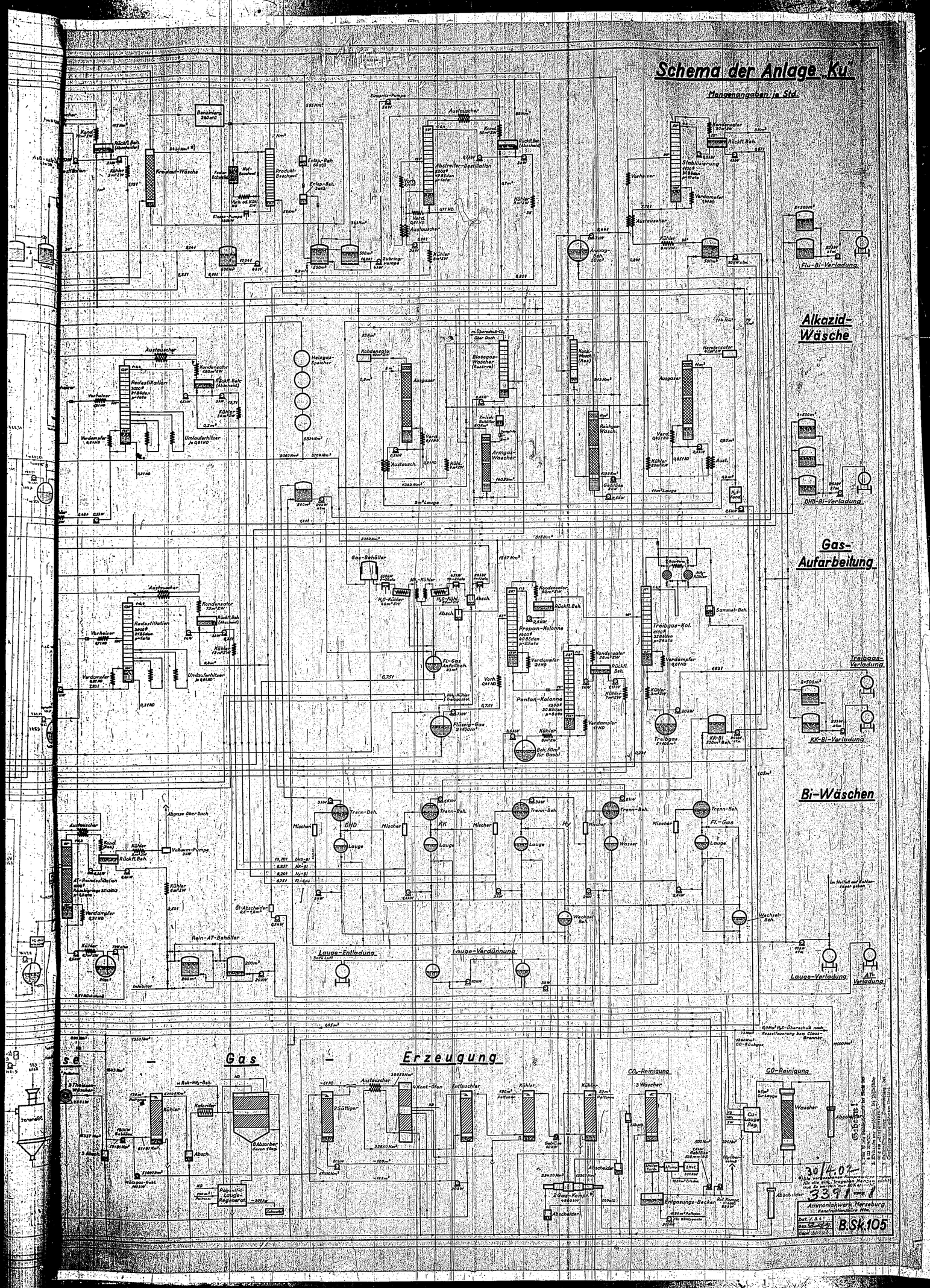
53	M-3682d-2	Slagging Producer
54	M-799-1	Slagging Producer
55	M-11098-2	Proposed Change of Cooling System
56	Ba-902,11/25	Piping Scheme
57	Ba-902,11/34	Secret Installation-"waste"
58	-------	Map of Secret Plants

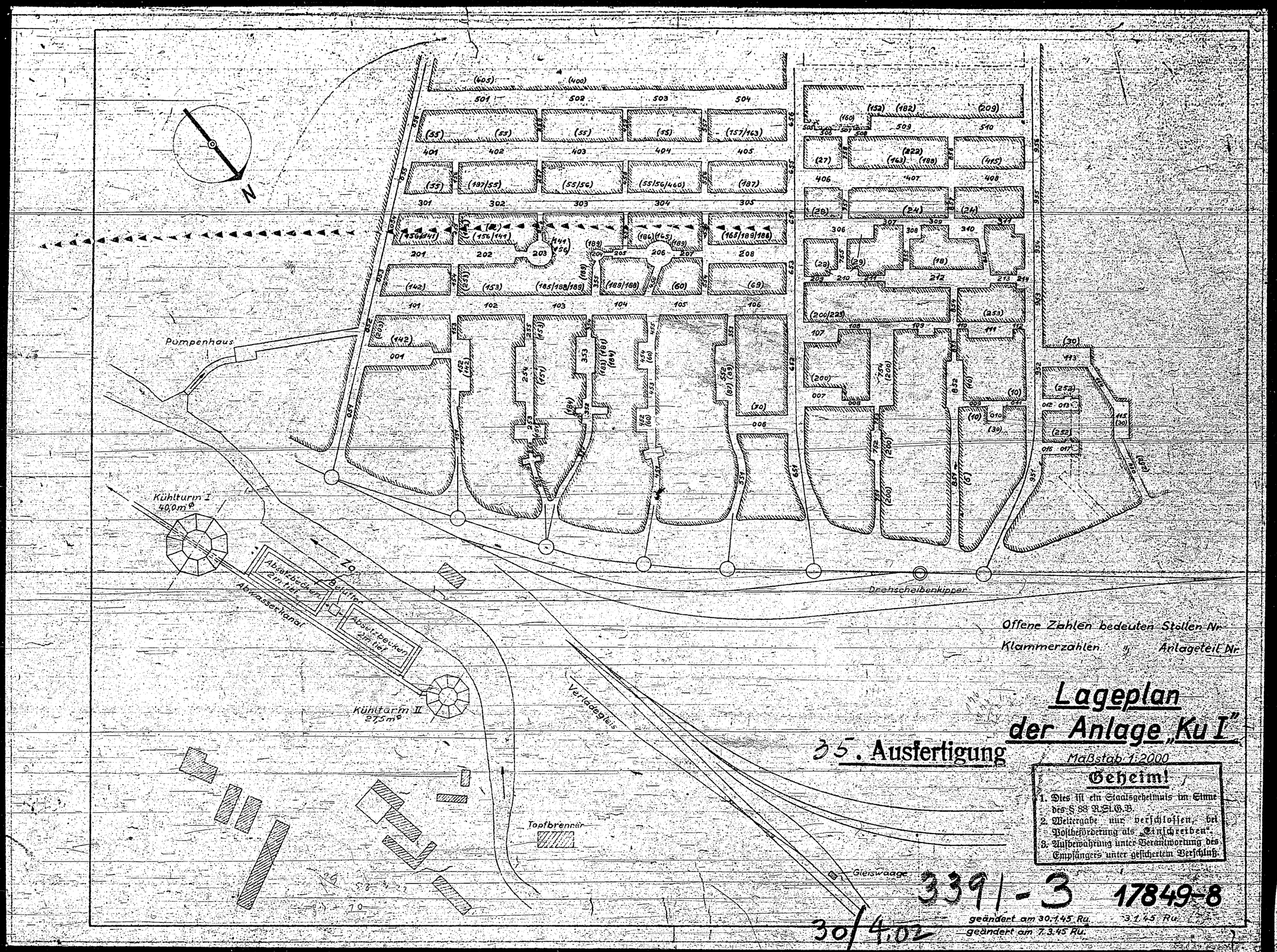
3391 - 3814.02

Items 1-28, Inc.

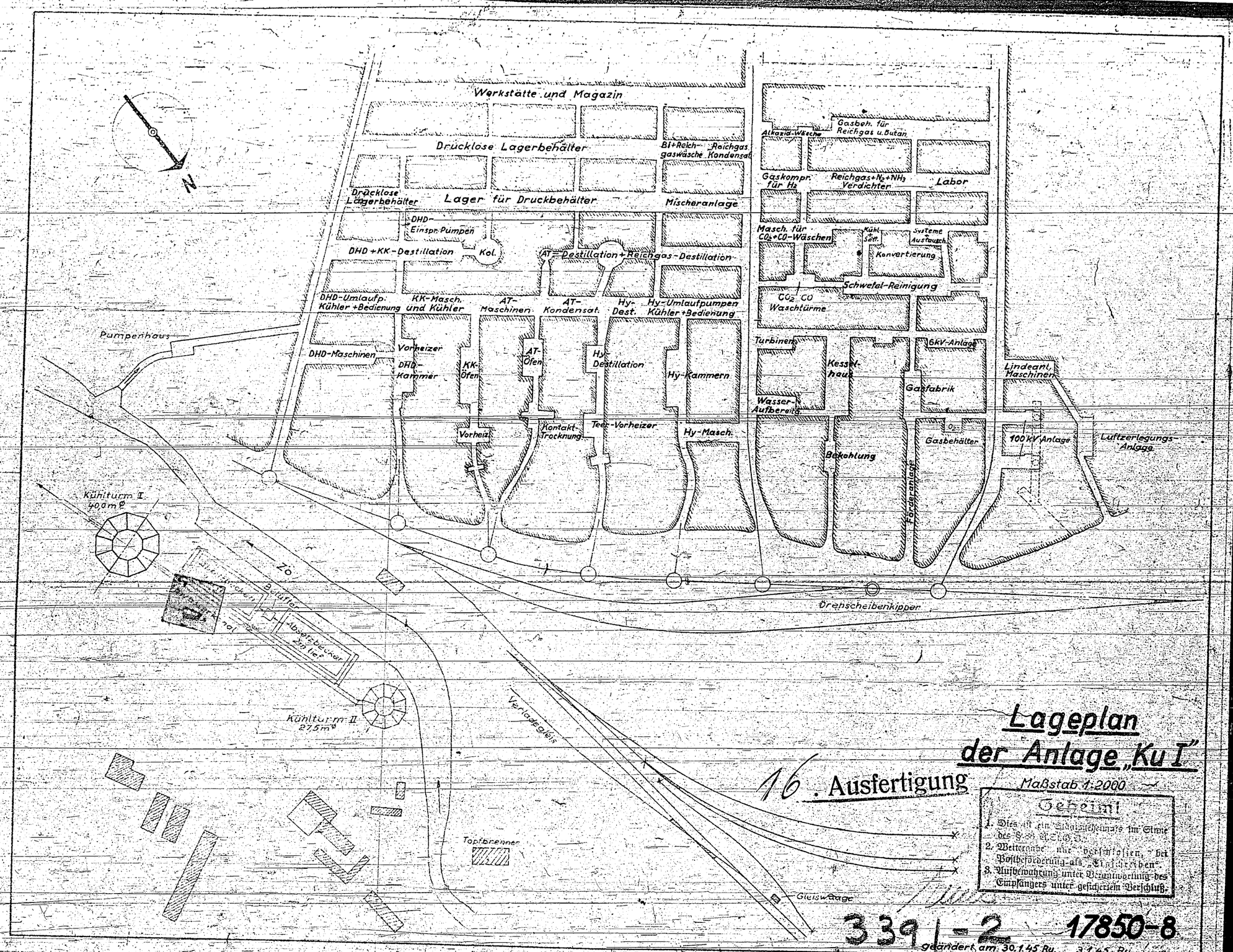
For Microfilming.


Hydrierung
DHD
KK
AT
Kälte-Anlage
Phenolwasser — Aufarbeitung
Synthese
H₂SO₄-Lager
Katalyt. Dehydrierg.
Ölwäsche
Kondensat
Gasbehälter
Rauchgase über Dach
Kesselhaus
Turb. und Druckluft Zentrale
Biologische Reinigung
Belüftungs Werk
Trafo
Reserve-Wasser-Becken 2000m³
Vorlagen
Synthese
3 Thalesen-Wäsche
3 Kühler
3 Abscheider
3 Generat
3 Vorlagen
3 Stripp
Abstreifer-Destillation
AT-Reindestillation
AT-Vortrennung
Stabilisierung
Verdampfer
Austauscher
Kühler
Abscheider
Rückfl.-Beh.
Vorheizer
Verdampfer
Kondensator
Rückfluß-Behälter (Abscheider)
Stripper (als Zw-Beh.)
Vorverdampfer
Entsp.-Beh.
Umlauf-Pumpe
Einspritz-Pumpe
Zubringer-Pumpe
Rauchgase über Dach
Frischluft für Brennperiode
Kompressor
Raffinations-Ofen
SDHD-Öfen
Gas-Vorw.
Wärme-Gebläse
Luft-Gebläse
Brennwasser
Kondensator
Rückfl. Beh.
Verdampfer
Vorheizer
Austausch.
Kühler
Umlauf-Pumpe
Einspritz-Pumpe
Zubringer-Pumpe
Phenolwasser-Behälter
Kondensat-Ansaug-Beh.
Lauge-Ansaug-Beh.
10 Stapelbehälter
Vordestillation
Entspannungsverdampfer
Rückfl. Beh.
Verdampfer
Austausch.
Kühler
Umlauf-Pumpe
Einspritz-Pumpe
Zubringer-Pumpe
Abtrieb
Brennwasser
Rauchgase über Dach
2 Anfahr-Brenner
2 Spalt-Ofen
Reg.-Teil
Becherwerk
2 Anfahr-Vorh.
Zyklon
Rückf.-Teil
Kühler
Austausch.
Luft-Gebläse
2 Vorheizer
2 Turm-Absch.
Dampf-Pumpe
Einspr.-Pumpe
Zubringer-Pumpe
Abscheider
Gebläse
2 Stapelbeh. 70m³
Kondensatoren und Kühler
2 Öl-Wäsche
Filter
Stabilisierung
Verdampfer
Austausch.
Kühler
Rückfl. Beh.
Vorheizer
Verdampfer
Kühler
Rauchgase über Dach
Butan-Trennung
Kondensator
Rückfl. Beh.
Verdampfer
Vorh.
Austausch.
Entspannungsverdampfer
Kondensator
Rückfl. Beh.
Verdampfer
Gasbehälter
Kaltwasser Kreislauf
Kompr.
Kondensat
Ölwäsche
Katalyt. Dehydrierg.
Abscheider
Alkylierung
Lauge
Kühler
Kondensator
Rückfl. Beh.
AT-Vortrennung
Verdampfer
AT-Reindestillation
Verdampfer
Kühler
Rückstand
H₂SO₄-Lager
Frisch-H₂SO₄
Verbr.-H₂SO₄
Kälte-Anlage
NH₃-Kompressor
Verflüssiger
Ammoniakbehälter
Abscheider
Öl-Abscheider
Phenolwasser — Aufarbeitung
A-Kohl Turm
Blase-Turm I
Blase-Turm II
Nachblase-Turm
Kühler
Abscheider
Vorheizer
Überlauf-Behälter
Reserve-Wasser-Becken 2000m³
Kesselhaus
Turb. und Druckluft Zentrale
Trafo
Biologische Reinigung
Belüftungs Werk
Synthese
3 Generat
3 Vorlagen
3 Stripp
3 Thalesen-Wäsche
3 Kühler
3 Abscheider
Vorlagen
Abstreifer-Destillation
AT-Reindestillation
AT-Vortrennung
Stabilisierung
Verdampfer
Austauscher
Kühler
Abscheider
Rückfl.-Beh.
Vorheizer
Verdampfer
Kondensator
Rückfluß-Behälter (Abscheider)
Stripper (als Zw-Beh.)
Vorverdampfer
Entsp.-Beh.
Umlauf-Pumpe
Einspritz-Pumpe
Zubringer-Pumpe
Rauchgase über Dach
Frischluft für Brennperiode
Kompressor
Raffinations-Ofen
SDHD-Öfen
Gas-Vorw.
Wärme-Gebläse
Luft-Gebläse
Brennwasser
Kondensator
Rückfl. Beh.
Verdampfer
Vorheizer
Austausch.
Kühler
Umlauf-Pumpe
Einspritz-Pumpe
Zubringer-Pumpe
Phenolwasser-Behälter
Kondensat-Ansaug-Beh.
Lauge-Ansaug-Beh.
10 Stapelbehälter
Vordestillation
Entspannungsverdampfer
Rückfl. Beh.
Verdampfer
Austausch.
Kühler
Umlauf-Pumpe
Einspritz-Pumpe
Zubringer-Pumpe
Abtrieb
Brennwasser
Rauchgase über Dach
2 Anfahr-Brenner
2 Spalt-Ofen
Reg.-Teil
Becherwerk
2 Anfahr-Vorh.
Zyklon
Rückf.-Teil
Kühler
Austausch.
Luft-Gebläse
2 Vorheizer
2 Turm-Absch.
Dampf-Pumpe
Einspr.-Pumpe
Zubringer-Pumpe
Abscheider
Gebläse
2 Stapelbeh. 70m³
Kondensatoren und Kühler
2 Öl-Wäsche
Filter
Stabilisierung
Verdampfer
Austausch.
Kühler
Abscheider
Rückfl.-Beh.
Vorheizer
Verdampfer
Kühler
Rauchgase über Dach
Butan-Trennung
Kondensator
Rückfl. Beh.
Verdampfer
Vorh.
Austausch.
Entspannungsverdampfer
Kondensator
Rückfl. Beh.
Verdampfer
Gasbehälter
Kaltwasser Kreislauf
Kompr.
Kondensat
Ölwäsche
Katalyt. Dehydrierg.
Abscheider
Alkylierung
Lauge
Kühler
Kondensator
Rückfl. Beh.
AT-Vortrennung
Verdampfer
AT-Reindestillation
Verdampfer
Kühler
Rückstand
H₂SO₄-Lager
Frisch-H₂SO₄
Verbr.-H₂SO₄
Kälte-Anlage
NH₃-Kompressor
Verflüssiger
Ammoniakbehälter
Abscheider
Öl-Abscheider
Phenolwasser — Aufarbeitung
A-Kohl Turm
Blase-Turm I
Blase-Turm II
Nachblase-Turm
Kühler
Abscheider
Vorheizer
Überlauf-Behälter
Reserve-Wasser-Becken 2000m³
Kesselhaus
Turb. und Druckluft Zentrale
Trafo
Biologische Reinigung
Belüftungs Werk
Synthese
3 Generat
3 Vorlagen
3 Stripp
3 Thalesen-Wäsche
3 Kühler
3 Abscheider
Vorlagen


Schema der Anlage „Ku"
Mengenangaben je Std.
Alkazid-Wäsche
Gas-Aufarbeitung
Bi-Wäschen
Gas - Erzeugung
Flu-Bi-Verladung
DHD-Bi-Verladung
Treibgas-Verladung
KK-Bi-Verladung
Lauge-Verladung
AT-Verladung
Lauge-Entladung
Lauge-Verdünnung
Rein-AT-Behälter
Kreislauf-Wäsche
Abstreifer-Destillation
Stabilisierung
Redestillation
Blasegas-Wäscher
Armgas-Wäscher
Propan-Kolonne
Pentan-Kolonne
Treibgas-Kol.
Gas-Behälter
Fl.-Gas
Trenn-Beh.
Mischer
Lauge
Wasser
Wechsel-Beh.
Entfeuchter
CO₂-Reinigung
CO-Reinigung
Entgasungs-Becken
Ammoniakwerk Merseburg
B.Sk.105



Pumpenhaus
Kühlturm I
40,0 m ⌀
Kühlturm II
27,5 m ⌀
Absetzbecken 2 m tief
Abwasserkanal
Zu
Belüfter
Absetzbecken 2 m tief
Verladegleis
Topfbrenner
Drehscheibenkipper
Gleiswaage
N
Offene Zahlen bedeuten Stollen Nr.
Klammerzahlen " Anlageteil Nr.
Lageplan
der Anlage „Ku I"
Maßstab 1:2000
35. Ausfertigung
Geheim!
1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 R.St.G.B.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesichertem Verschluß.
3391-3
17849-8
geändert am 30.1.45 Ru.
3.1.45 Ru.
geändert am 7.3.45 Ru.
30/4.02



Lageplan der Anlage „Ku I"

16. Ausfertigung

Maßstab 1:2000

Geheim!

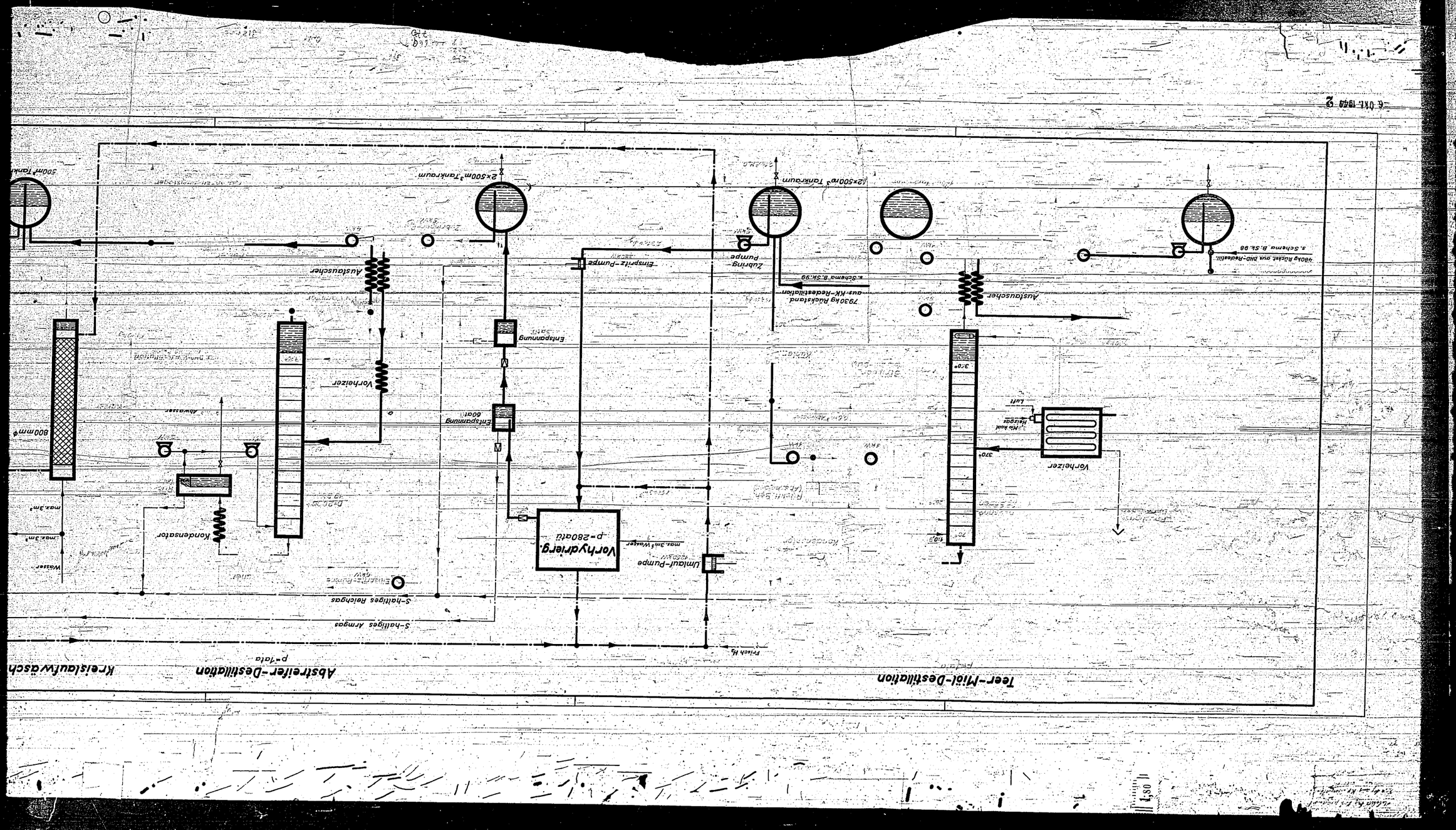
1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des §. 88 R.St.G.B.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesichertem Verschluß.

3391-2 17850-8

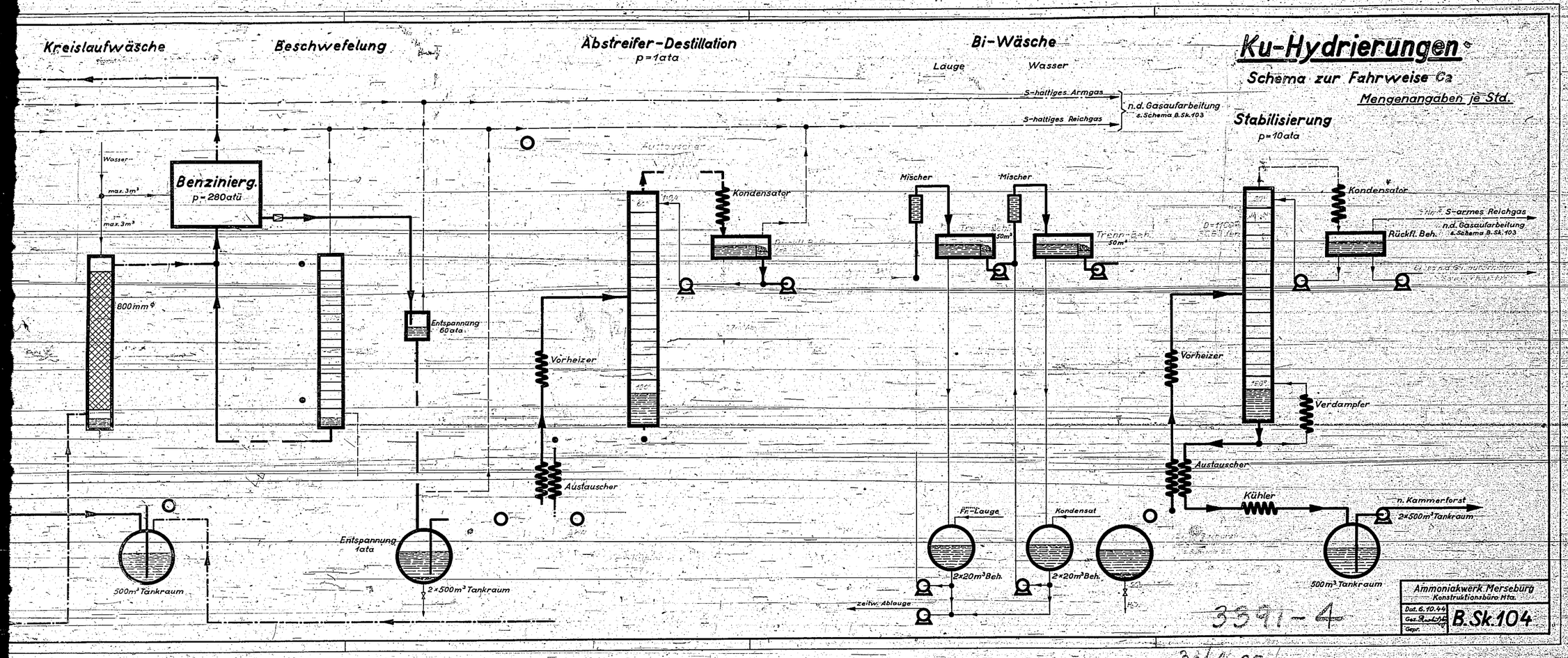
geändert am 30.1.45 Ru. 3.1.45 Ru.

geändert am 7.3.45 Ru.

30/4.02

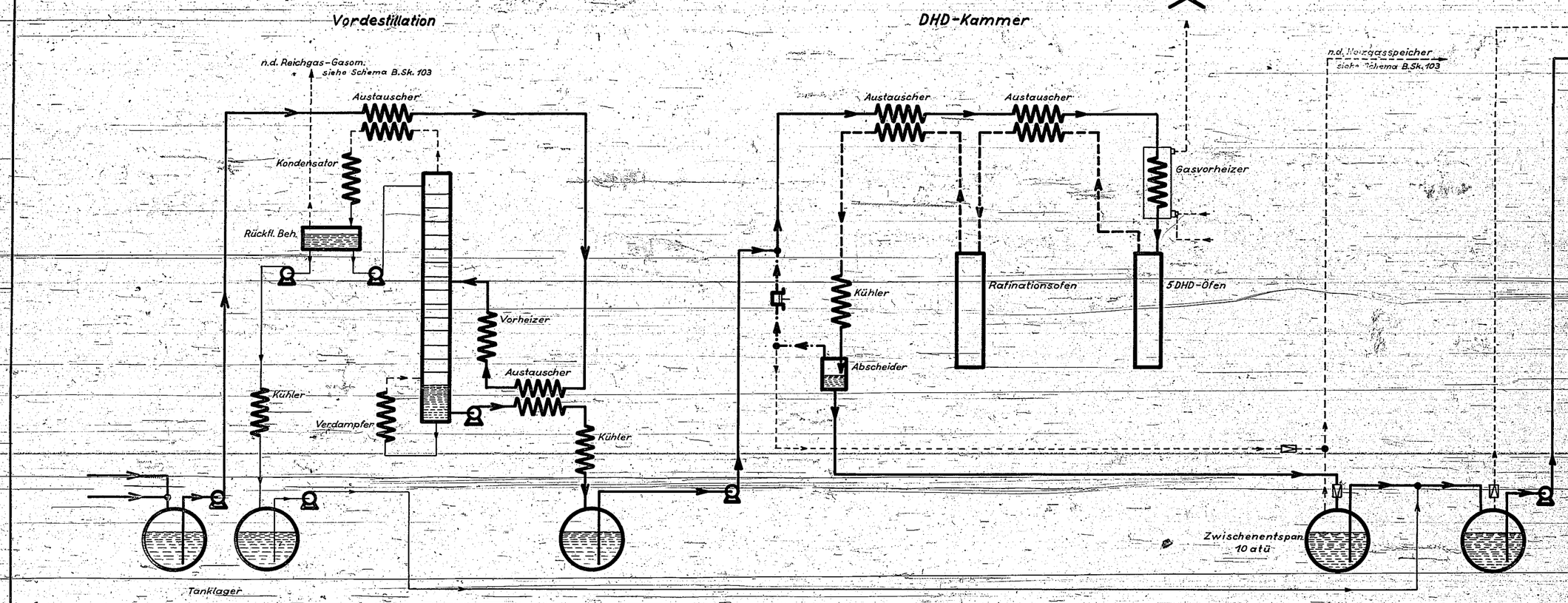


KODAK SAFETY FILM


Kreislaufwäsche
Beschwefelung
Abstreifer-Destillation
p=1ata
Bi-Wäsche
Lauge
Wasser
Ku-Hydrierungen
Schema zur Fahrweise C2
Mengenangaben je Std.
S-haltiges Armgas
S-haltiges Reichgas
n.d. Gasaufarbeitung
s. Schema B.Sk.103
Stabilisierung
p=10ata
Wasser
max. 3m³
Benzinierg.
p=280atü
800mm⌀
Entspannung
60ata
Kondensator
Mischer
Mischer
50m³
Trenn-Beh.
50m³
Kondensator
S-armes Reichgas
n.d. Gasaufarbeitung
s. Schema B.Sk.103
Rückfl. Beh.
Vorheizer
Vorheizer
Verdampfer
Austauscher
Austauscher
Kühler
n. Kammerforst
2×500m³ Tankraum
Fr.-Lauge
Kondensat
Entspannung
1ata
500m³ Tankraum
2×500m³ Tankraum
2×20m³ Beh.
2×20m³ Beh.
zeitw. Ablauge
500m³ Tankraum
Ammoniakwerk Merseburg
Konstruktionsbüro Mta.
Dat. 6.10.44
Gez.
Gepr.
B.Sk.104

3391-4

30/4.02


Vordestillation
DHD-Kammer
n.d. Reichgas-Gasom.
siehe Schema B.Sk. 103
Austauscher
Kondensator
Rückfl. Beh.
Vorheizer
Austauscher
Kühler
Verdampfer
Kühler
Tanklager
Austauscher
Austauscher
Gasvorheizer
Kühler
Raffinationsofen
5 DHD-Öfen
Abscheider
n.d. Heizgasspeicher
siehe Schema B.Sk. 103
Zwischenentspan
10 atü

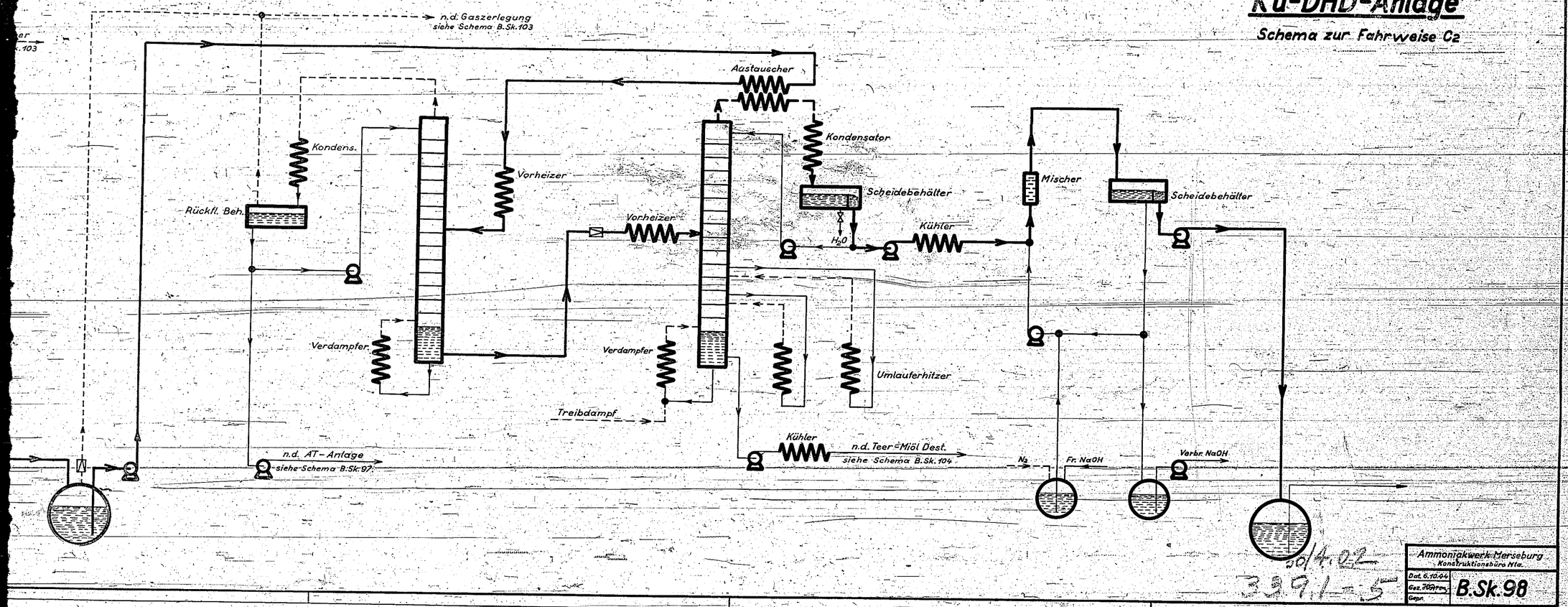
Stabilisierung

Redestillation

Benzinwäsche

Ku-DHD-Anlage

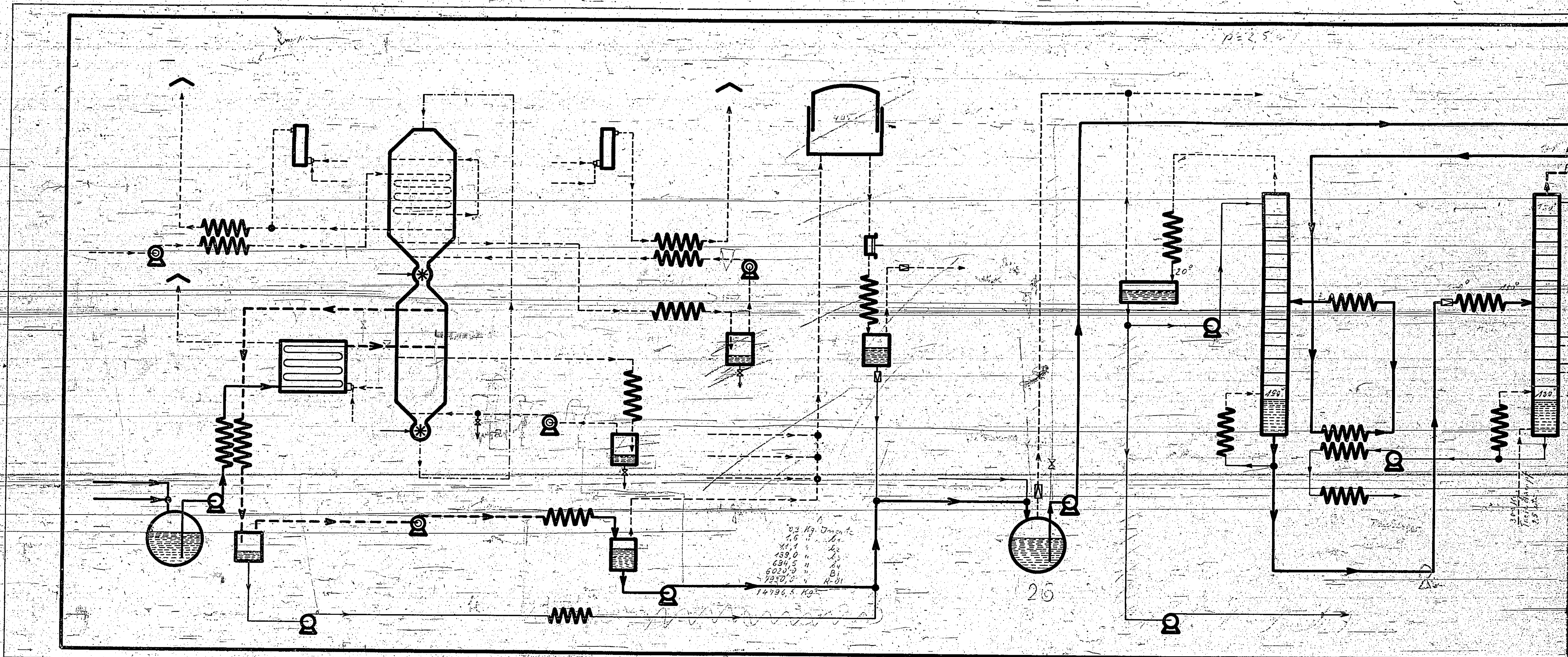
Schema zur Fahrweise C_2

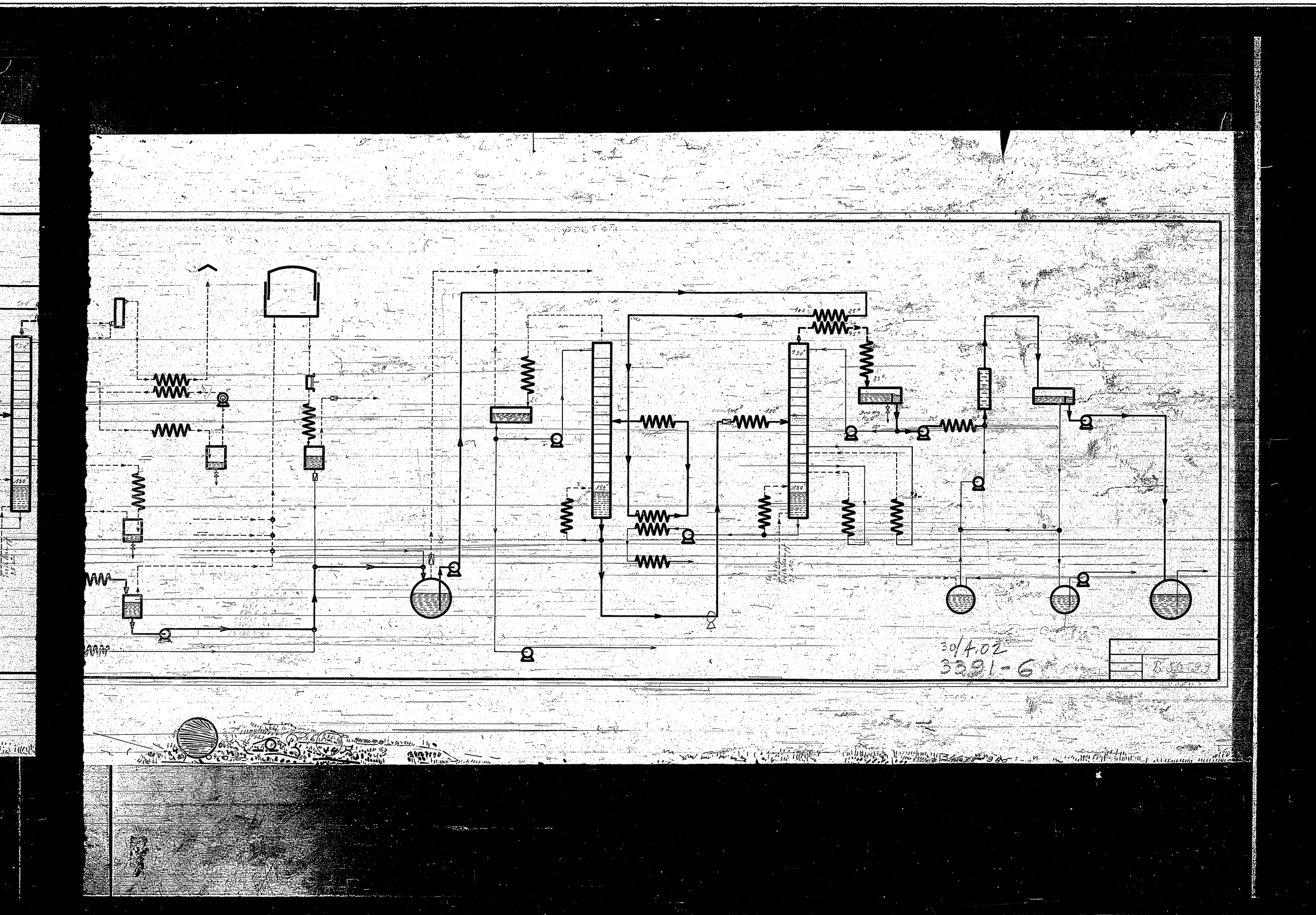


Ammoniakwerk Merseburg Konstruktionsbüro Hte.	
Dat. 6.10.44	B.Sk.98
Gez. Jöpren	
Gepr.	

30/4.02

3991-5


0,3 Kg. Inerte
1,6 " b1
11,1 " b2
139,0 " b3
634,5 " b4
6020,0 " Bi
7990,0 " R-01
14796,5 Kg
26
20°
155°
130°


30/4.02
3391-6

KODAK SAFETY FILM

Zugehörige Zeichnungen	Zchg. Nr.

Ku-Gasaufarbeitung

Schema zur Fahrweise Cs

Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung

B.Sk.103

Maßstab: | Betriebsdruck: ... at | Probedruck: ... at
Datum: 28.10.44 | Konstr.: | Kontr.: | Normgeprüft: | Genehmigt:
Ersatz für: | Ersetzt durch:

Geheim!

Reichgas flüssig
Reichgas gasf.
Armgas

Mengenangaben je Std.

Betrieb: 4. Okt. 1944 6 | 6. Nov. 1944 5 | 11. Nov. 1944 2 | 2. Nov. 1944 1

30/4.02
3391-7

1000 Nm³ Luft

2 Laugewäscher

30 m³ H₂O 25° 30° 14775 Nm³ Luft

2 Kühler 375000 Kcal/h

110° 40°

5,5ata.

70 m³ H₂O

2 Turbo-Verdichter 2000 KW.

30 m³ Abwasser

Verbr. Lauge

9ata.

Frisch-Lauge

Filter

70 m³ Abwasser

14775 Nm³ Luft

Trennapparat n. Linde-Frankel

200ata.

2 Kompressoren 260 KW.

3135 Nm³ 98,5% O₂

11840 Nm³ 99,5% N₂

800 Nm³ Luft aus Lachmann-Anstich

200 m³

6,75t Koks

3 Generatoren

~ 550°

3 Zyklone 50 Kg-Staub

5 m³ Z.W.

7 m WS 50 KW.

8 m³ Trinkw. Vorlage

2945 Nm³

2,835t Schlacke

5 m³ Abwasser

8 m³ Abwasser

Dampf-Vorheizer mit H.D.D.

110°

11,25 t ND Dampf

50 m³ Permutitwasser

K.D. Dampf Anschluß

190 Nm³ O₂

Abscheider

3 Theisen-Wäscher 230 KW.

30 m³ Peltonw.

470 m³ Peltonw. 42° 40°

3 Kühler 6910000 Kcal/h

35°

19 Kg Staub

30 m³ Abwasser

~ 540°

50 m³ Peltonw.

3 Vorlagen

~ 476 m³ Abwasser

50 m³ Abwasser

166 Nm³ H₂S
188 Nm³ CO₂
Aus-Alkazid-Anlage

3

4

2

3 Abscheider

H₂O

130 m³ Peltonw. 12° 17°

1 Kühler 1495000 Kcal/h

5

75° 61°

pü = 4m.

33°

4 m WS. 160 KW.

131 m³ Abwasser

56° 47°

pü = 4m.

pü = 3m.

1 m WS. 110 KW.

6

Abscheider

H₂O

7

etwa 3÷10 Nm³ NH₃

Kalorifer

108000 Kcal/h

77° 22°

K.D. Dampfanschluß

8 Absorber davon 1 Reg.

67°

pü = 3m.

8

K.D. Dampf

100 m³ Peltonwasser

Kond.

Abwasser

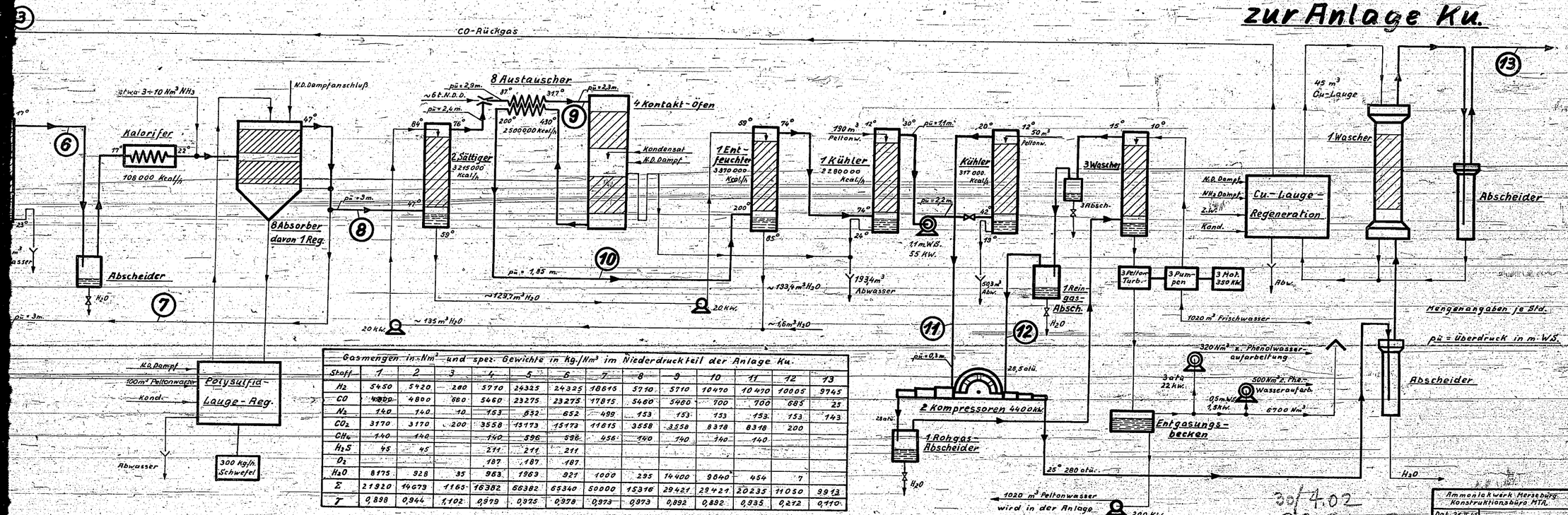
Polysulfid-Lauge-Reg.

300 Kg/h Schwefel

Gasmengen

Stoff	1
H_2	5450
CO	4000
N_2	140
CO_2	3170
CH_4	740
H_2S	45
O_2	
H_2O	8775
Σ	21920
T	0,898

Niederdruckschema zur Anlage Ku.



Gasmengen in Nm³ und spez. Gewichte in Kg./Nm³ im Niederdruckteil der Anlage Ku.													
Stoff	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
H_2	5450	5420	280	5710	24325	24325	18615	5710	5710	10470	10470	10005	9745
CO	4800	4800	660	5460	23275	23275	17815	5460	5460	700	700	685	25
N_2	140	140	10	153	652	652	499	153	153	153	153	153	143
CO_2	3170	3170	200	3558	15173	15173	11615	3558	3558	8318	8318	200	
CH_4	140	140		140	596	596	456	140	140	140	140		
H_2S	45	45		211	211	211							
O_2				187	187	187							
H_2O	8175	928	35	963	1963	921	1000	295	14400	9640	454	7	
Σ	21920	14673	1165	16382	66382	65340	50000	15316	29421	29421	20235	11050	9913
γ	0,898	0,944	1,102	0,979	0,975	0,978	0,973	0,973	0,892	0,892	0,935	0,212	0,110

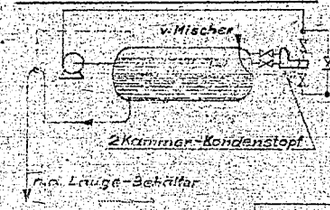
30/4.02
3391-8

Ammoniakwerk Merseburg
Konstruktionsbüro MTA.
Dat.: 21.II.45
Gez.: Th.
Gepr.: [illegible]
B.Sk.106

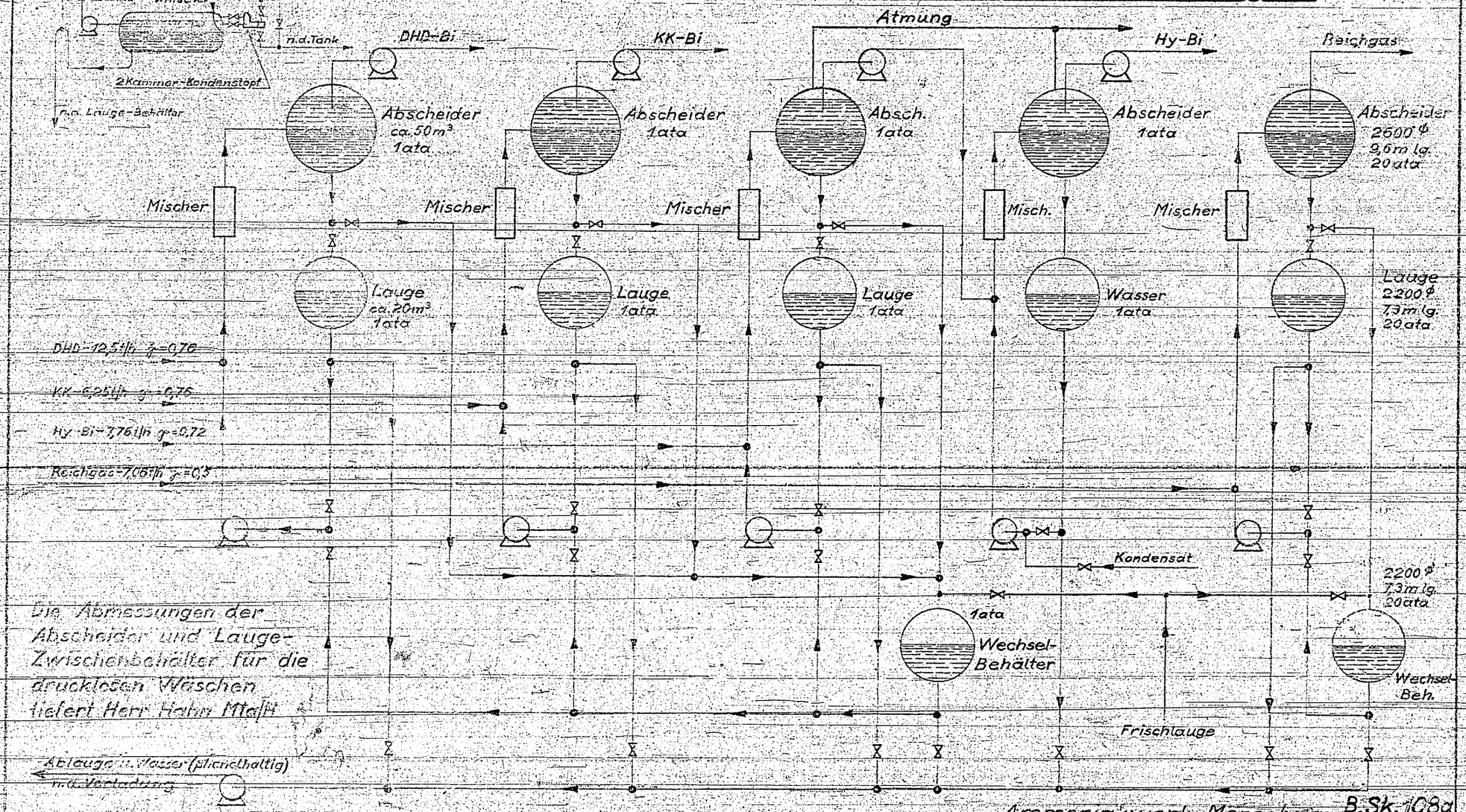
Heftrand

30/4.02
3391-9

Schaltung des Absitzbehälters für drucklose Wäschen

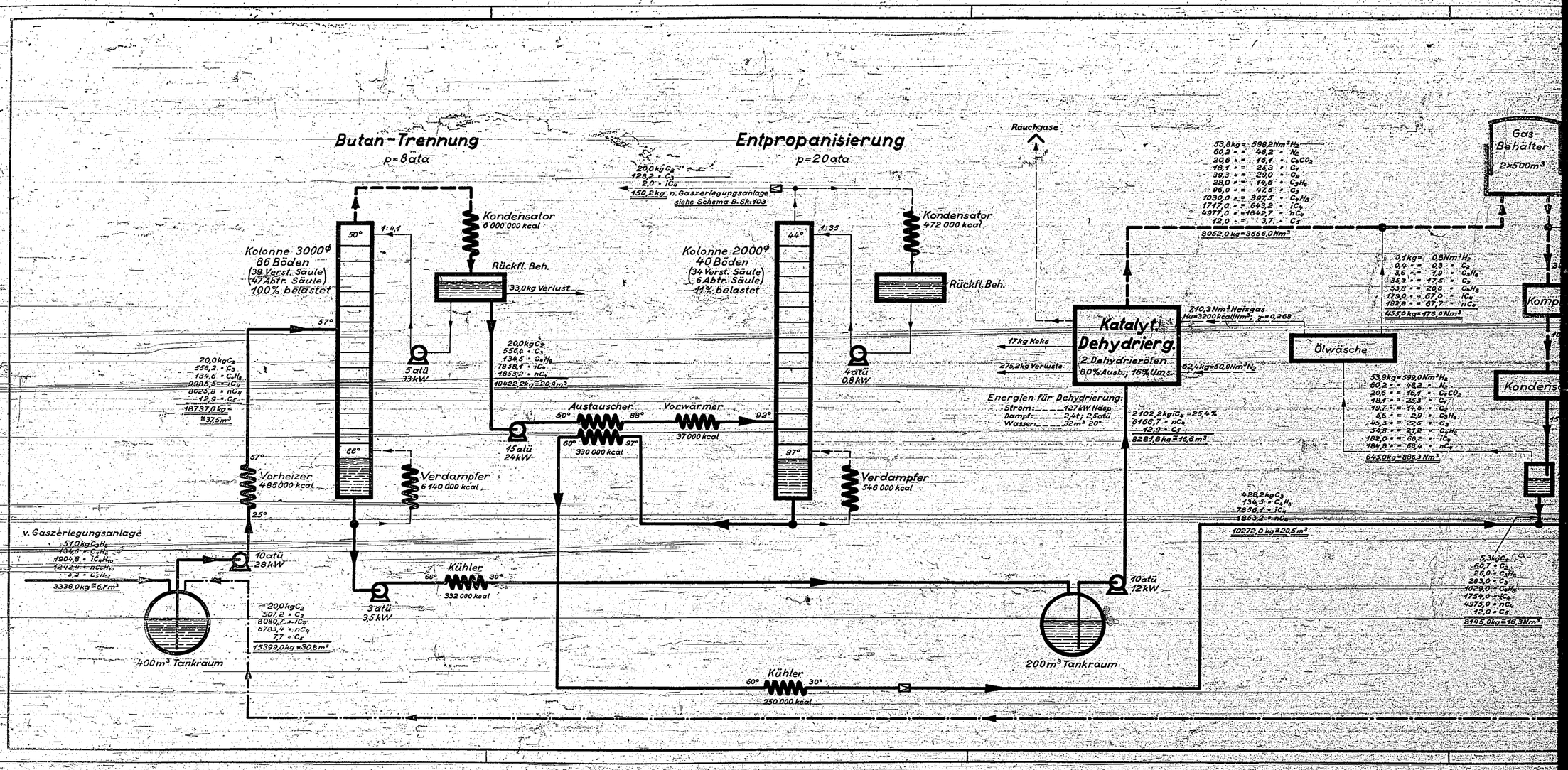


Schema der Wäschen für Benzin und Reichgas



Die Abmessungen der Abscheider und Lauge-Zwischenbehälter für die drucklosen Wäschen liefert Herr Hahn Mafi

Ammoniakwerk Merseburg B.Sk. 108a
8.11.44 Ru.



4. Nov. 1944 5 11. Nov. 1944 2 21. Nov. 1944

Ku-AT-Anlage

Schema zur Fahrweise C_2

Mengenangaben je Std.

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne d[es] [illegible] RBSB.
2. [illegible] nur verschlossen, bei [illegible]
3. [illegible] als „Kanzlersache".
4. Aufbewahrung [illegible] Zugängen [illegible]

AT-Vortrennung

p=6ata

AT-Reindestillation

p=0,2ata

Gas-Behälter 2×500m³

5,3kg = 7,5Nm³ C_4
40,7 " = 30,0 " C_2
192,0 " = 97,5 " C_3
44,0 " = 15,0 " iC_4
283,0kg = 150,0Nm³

140 000 kcal

Tief-Kühler

15°

3976,0Nm³

Kompr.

$\frac{P_2}{P_1}$ = 10
640 kW
13m³ Wasser

10ata

0,1kg = 0,05Nm³ H_2
0,4 " = 0,3 " C_1
3,6 " = 1,9 " C_2H_6
35,9 " = 17,5 " C_3
53,8 " = 20,6 " C_4H_8
179,0 " = 67,0 " iC_4
182,8 " = 67,7 " nC_4
455,0kg = 175,0Nm³

920 000 kcal

Kondensation

40°

Ölwäsche

53,9kg = 599,0Nm³ H_2
60,2 " = 46,2 " N_2
20,6 " = 16,1 " C_4CO_2
18,1 " = 2,53 " C_1
19,2 " = 14,5 " C_2
5,6 " = 2,9 " C_3H_6
45,3 " = 22,6 " C_3
54,8 " = 21,2 " C_4H_8
102,0 " = 60,2 " iC_4
184,0 " = 66,4 " nC_4
645,0kg = 886,3 Nm³

Kondensation

1 280 000 kcal

15°

Kälte-Masch.

$\frac{P_2}{P_1}$ = 6
385 kW
7,5m³ Wasser

6900kg = 2760Nm³

138 kg Verlust

Abscheider

5,3kg C_1
60,7 " C_2
26,0 " C_3H_6
111,2 " C_3
1163,5 " C_4H_8
9610,1 " iC_4
6826,2 " nC_4
12,0 " C_5
18417,0kg = 36,8m³

6617,0kg

Alkylierung

4 Rührwerke
20 kW

25034kg = 50,0m³

4atü
15,2kW

Lauge-Wäsche

3atü
22,5kW

10atü
25,2kW

5,3kg C_1
60,7 " C_2
26,0 " C_3H_6
283,0 " C_3
1029,0 " C_4H_8
1754,0 " iC_4
4975,0 " nC_4
12,0 " C_5
8145,0kg = 16,3Nm³

100m³ Tankraum

100m³ Tankraum

20,0kg C_2 = 0,1%
506,0 " C_3 = 2,8 "
8098,0 " iC_4 = 45,0 "
6798,0 " nC_4 = 37,8 "
120 " C_5 = 0,1 "
2560,0 " Roh-AT = 14,2 "
17996,0kg = 34,5m³ = 100,0%

Vorheizer
50° 47°(25°)
norm. 57 000 kcal
(max. 377 000 kcal)

Austauscher
47° 25°

60° 322 000 kcal 60°

Reserve-Kondensator
322 000 kcal

Kondensator
2 470 000 kcal

46°

1:0,4

Rückfl. Beh.

33,0kg Verlust

50°

3atü
5,7kW

3atü
14,3kW

Kolonne 1800ϕ
Raschigringe 25×25×2
79% belastet

Kühler
208 000 kcal

46°

184°

Verdampfer
2 760 000 kcal

30°

4,0kg C_5
2560,0 " Roh-AT
2564,0kg = 3,7m³

Reserve-Kühler

184° 63°

257 000 kcal

60°

1:0,2

65°

Kolonne 1000ϕ
Raschigringe 25×25×2
100% belastet

180°

Verdampfer
norm. 97 000 kcal
max. 342 000 kcal

0,2ata

Vakuum-Pumpe

1,2ata

100 m³/h eff. = 25kg/h
3kW

Rückfl. Beh.

3atü
0,3kW

4atü
0,8kW

4,0kg O_2
2500,0 " Rein-AT
2504,0kg = 3,6m³

60°

Kühler
60 000 kcal

30°

Inhibitor

Kühler
180° 30°
7 400 kcal

4atü
0,5kW

60kg Rückstand
n. DHD-Destillation
s. Schema B.Sk.98

13atü
10m³/h
2,1kW zeitweise

20m³ Tankraum

200kg C_2
507,2 " C_3
8080,7 " iC_4
6783,4 " nC_4
7,7 " C_5
15399,0kg = 30,8m³

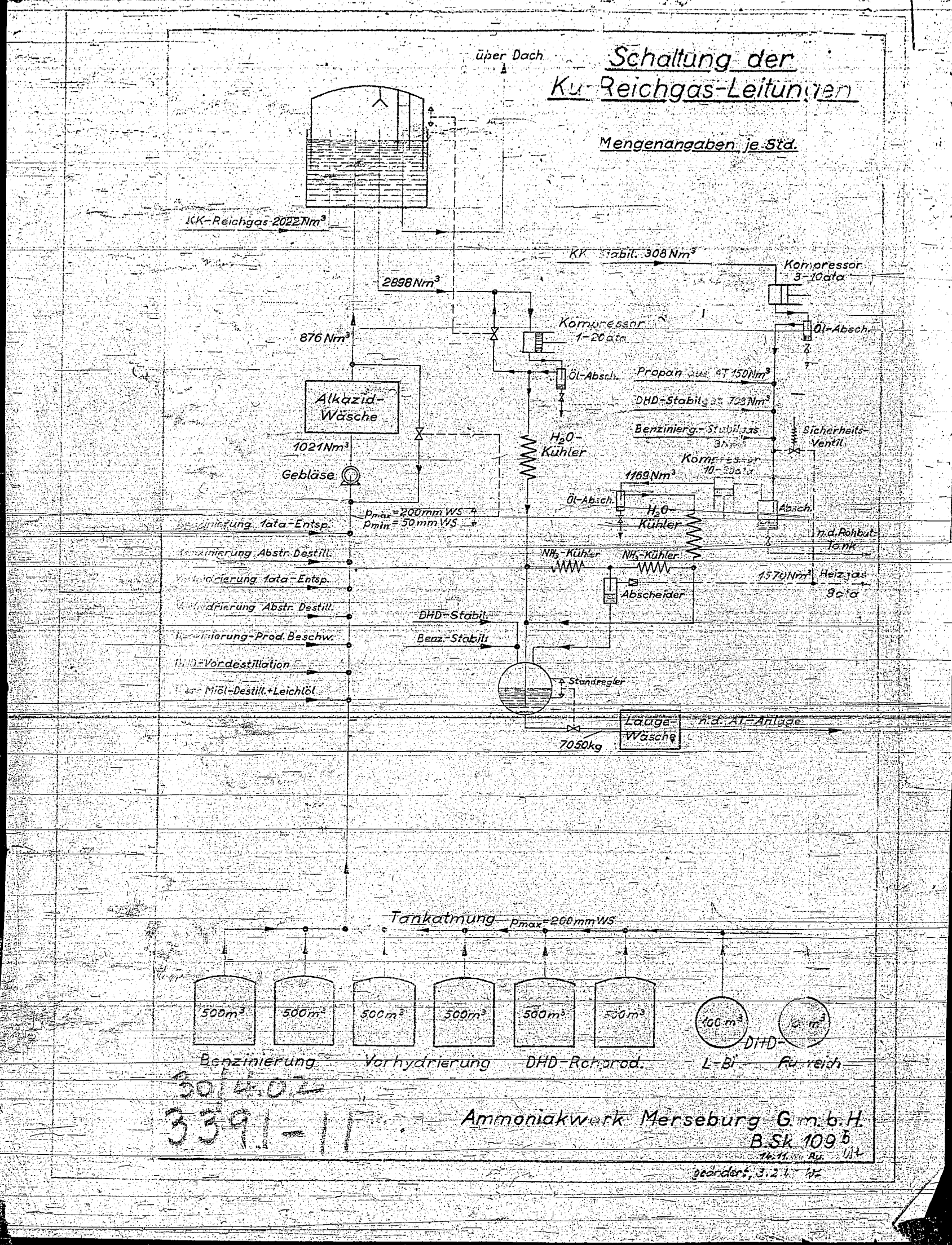
nach Kammerforst

Misch- und Förderpumpe

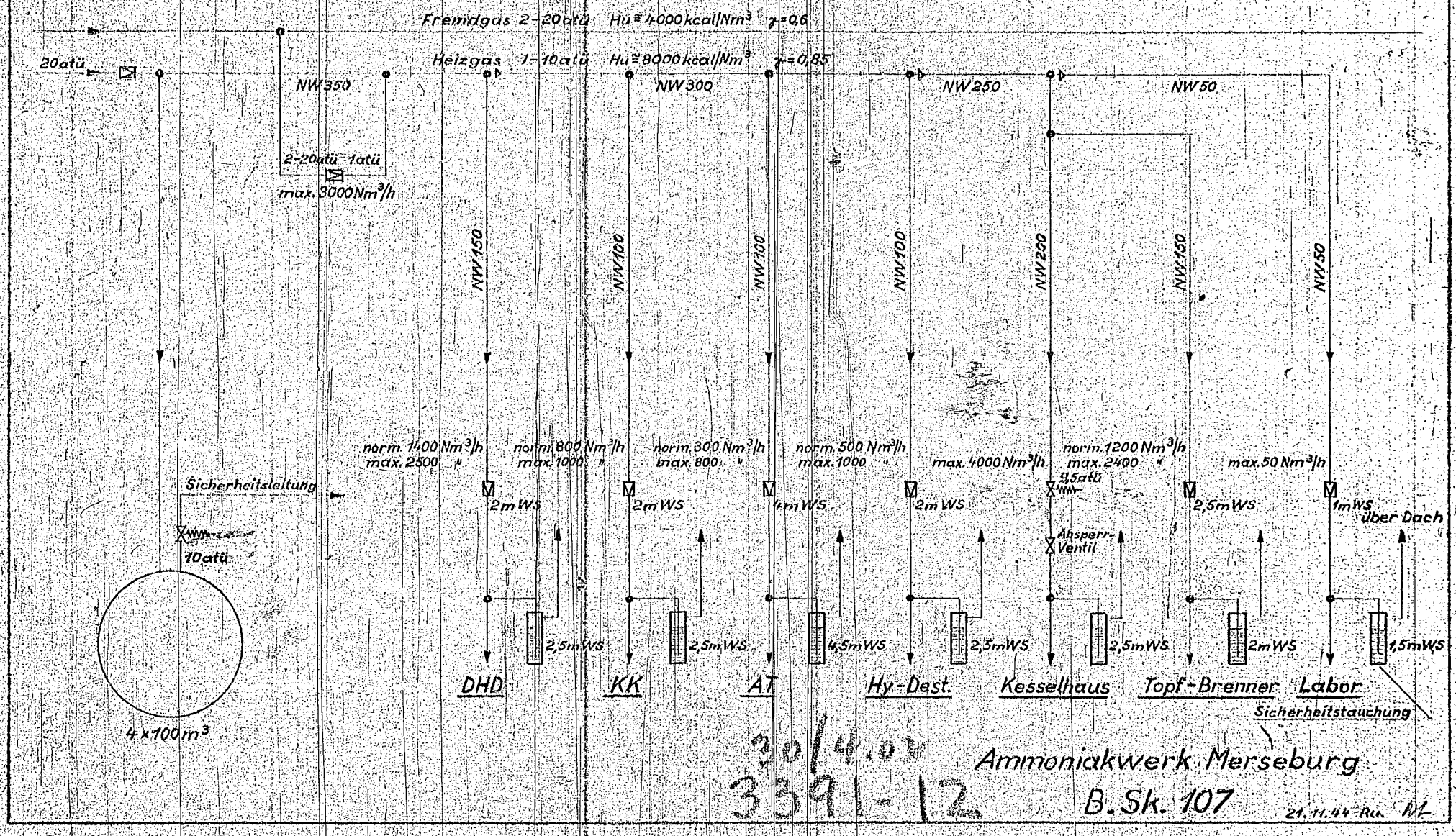
200m³ Tankraum

30/4.62
3391-10

Ammoniakwerk Merseburg Konstruktionsbüro Mtz.	
Dat. 3.11.44	B.Sk. 97
Gez. [illegible]	
Gepr. [illegible]	


Schaltung der
Ku-Reichgas-Leitungen
Mengenangaben je Std.
über Dach
KK-Reichgas 2022 Nm³
KK Stabil. 308 Nm³
Kompressor 3-10 ata
2898 Nm³
Kompressor 1-20 ata
Öl-Absch.
876 Nm³
Öl-Absch.
Propan aus AT 150 Nm³
DHD-Stabilgas 708 Nm³
Alkazid-Wäsche
Benzinierg.-Stabilgas
Sicherheits-Ventil
1021 Nm³
H₂O-Kühler
Kompressor 10-30 ata
Gebläse
1169 Nm³
Öl-Absch.
H₂O-Kühler
Absch.
pmax = 200 mm WS
pmin = 50 mm WS
n.d. Rohbut-Tank
Benzinierung 1ata-Entsp.
Benzinierung Abstr. Destill.
NH₃-Kühler
NH₃-Kühler
Vorhydrierung 1ata-Entsp.
1570 Nm³
Heizgas 9 ata
Abscheider
Vorhydrierung Abstr. Destill.
DHD-Stabil.
Benzinierung-Prod. Beschw.
Benz.-Stabil.
DHD-Vordestillation
Standregler
Miöl-Destill.+Leichtöl
Lauge-Wäsche
n.d. AT-Anlage
7050 kg
Tankatmung
pmax = 200 mm WS
500 m³
500 m³
500 m³
500 m³
500 m³
500 m³
100 m³
100 m³
DHD-
Benzinierung
Vorhydrierung
DHD-Rohprod.
L-Bi
Ru reich
30/4.02
3391-11
Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H.
B.Sk 109 b
14.11.
geändert, 3.2.4

Schema für die Reduzierstationen im Heizgasnetz



Ammoniakwerk Merseburg

B.Sk. 107

21.11.44 Ru

DHD

DHD-Roh-Bi

11,270 t

evtl. Gasanfall

5,165 t

16,455 t

2,809 t

Vorderstill.

13,646 t

DHD Kammer

0,176 t Koks

0,846 t · 1350 Nm³

2,869 t

12,621 t

0,032 t

0,298 t

Stabilis

15,531 t

13,180 t

0,480 t

Redestill.

7,213 t

Wäsche

12,200 t

DHD-Bi

0,850 t

KK

KK-Bi

10,000 t

0,250 t

KK

0,625 t H_2

0,730 t

16,250 t

0,298 t

14,656 t

0,952 t Koks

Stabil.

1,138 t = 708 Nm³

14,180 t

7,930 t

Redest.

0,333

Wäsche

Erd-Mioi

KK

6,350 t

3,311 t = 2022 Nm³

Hydrierung

Teer-Mioi

16,660 t

Teer-Dest.

17,390 t

23,160 t

15,250 t

0,628 t · 7580 Nm³ H_2

0,623 t = 1329 Nm³

0,497 t = 807 Nm³

Vorhydr.

Kammer

0,232 t · 475 Nm³

22,733

Dest.

0,258 t · 115 Nm³

17,290 t

9,040 t

0,315 t = 3420 Nm³ H_2

17,040 t

Dest.

0,410 t = 595 Nm³

Kammer

0,526 t · 343 Nm³

0,634 t

16,419 t

8,000 t

Dest.

0,210 t = 85 Nm³

1,887 t

8,207

Wäsche

0,563 t

0,237 t

Stabil.

0,005 t · 3 Nm³

0,674 t

2,760 t

2,140 t

4,100 t = 5300 Nm³

0,608 t · 521 Nm³ Verluste

1,634 t - 1027 Nm³

0,907 t = 1402 Nm³

Alkazid

0,623 t = 1329 Nm³

0,497 t = 807 Nm³

Vorhydr.

Kammer

0,232 t · 475 Nm³

0,777 t · 308 Nm³

0,190 t = 310 Nm³

1,145 t = 271 Nm³

Gasanfall

Heizöl

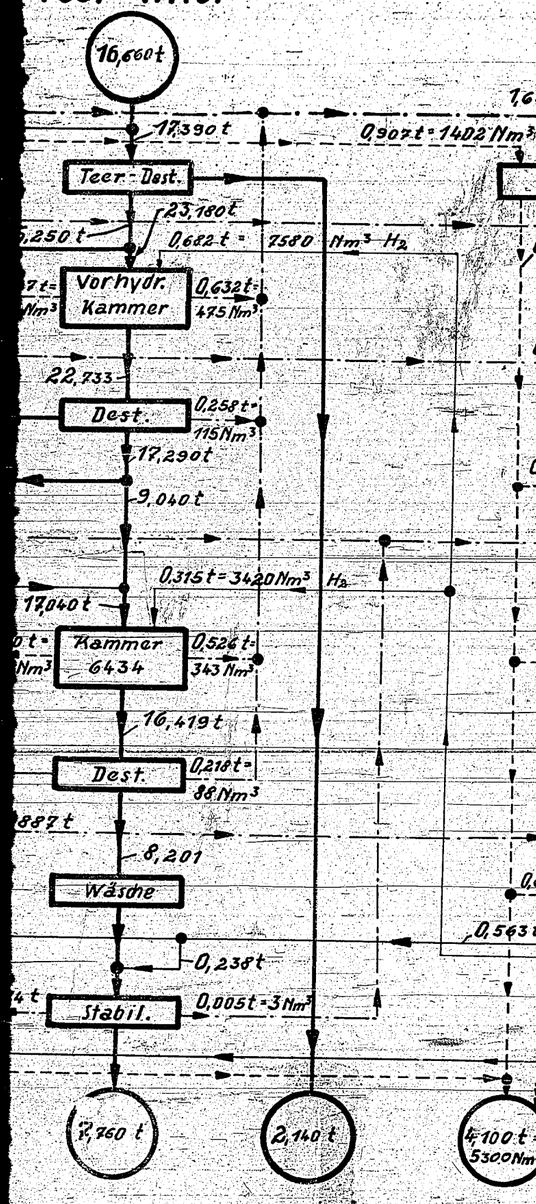
Heizgas

Tre

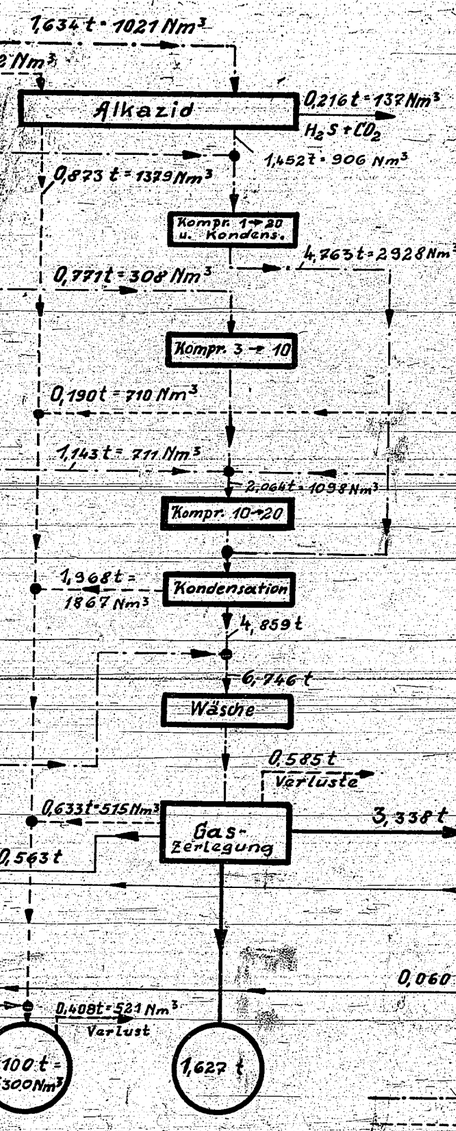
KODAK SAFETY FILM

Hydrierung

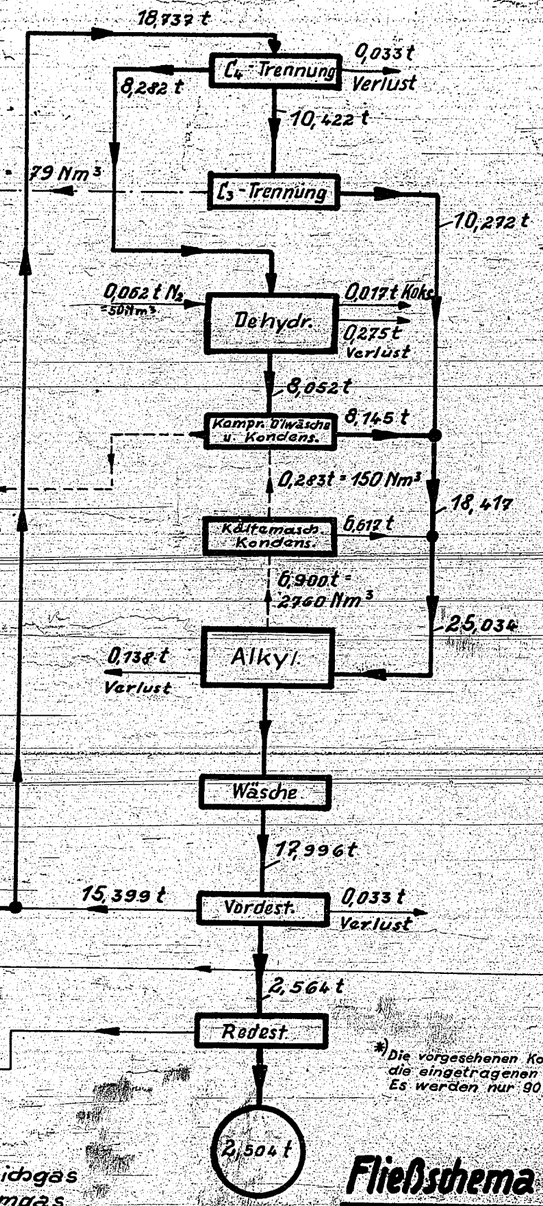
Teer-Miöl



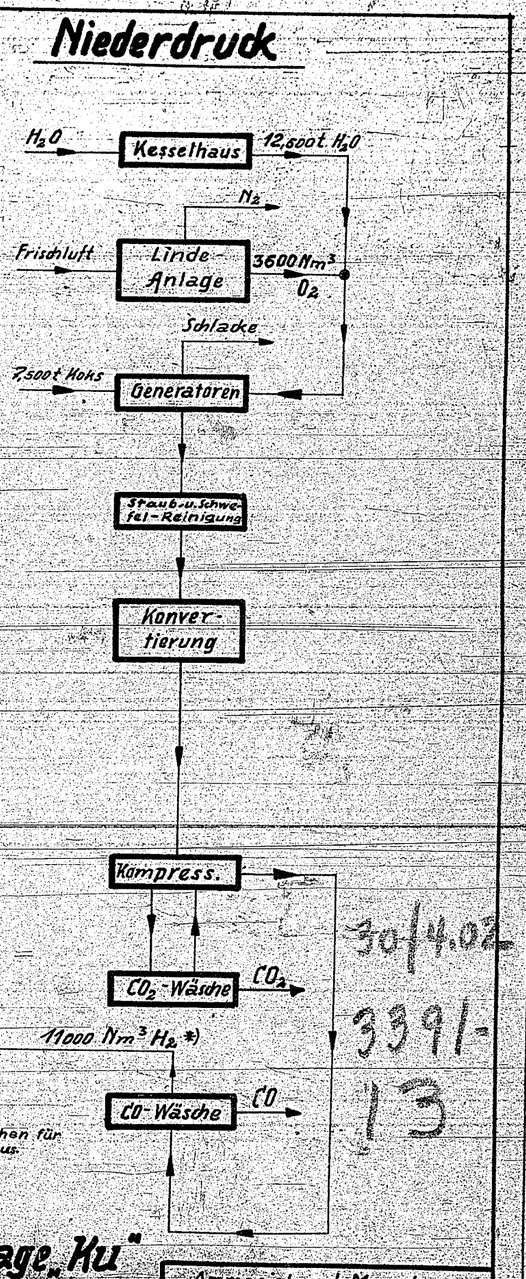
Gasaufarbeitung



AT



Niederdruck



*) Die vorgesehenen Kompressoren reichen für die eingetragenen Mengen nicht aus. Es werden nur 90% erreicht.

Reichgas
Armgas

L-Bi Heizöl Heizgas Treibgas AT

Fließschema zur Anlage „Ku"

Ersatz für BSK 96b.

Ammoniakwerk Merseburg
Konstruktionsbüro MtA.

Dat. 21.II.45	BSK 113
Gez. Sch. 6.	
Gepr.	

30/4.02
339/-
13

Ansaugstelle III
ca. 410m
ca. 220m
Schacht VII
ca. 45m
Ansaugstelle I
II
I
Luftansaugleitung zur Lage Anlage KU
(Heranlagen und Führung)

Kamin in Ziegelfabrik

Ansaugstelle II.

Schacht

ca. 110 m

ca. 220 m

KODAK SAFETY

KODAK SAFETY FILM

Schema zur Schwefelbilanz Ku FP

Mengenangaben je Std.

16633t Teermiöl (285kg S = 303kg H_2S) *)

10,0t Erdölmiöl (20kg S)

11,304t Erdölbi (2,3kg S)

0,3m³ Wasser aus Ku I (0,3kg H_2S)

Wasser 0,2m³ (0,2kg H_2S)

Wasser 0,7m³ (0,7kg H_2S)

Teeröl-Dest.

Vorhyd.-Ka.

Armgas 807Nm³ (23,8kg H_2S)

Reichgas 475Nm³ (10kg H_2S)

Wasser 3,5m³ (11kg H_2S)

Reichgas 115Nm³ (7,5kg H_2S)

Abstr.-Dest.

Wasser 1,0m³ (19,2kg H_2S)

Miöl 17,32t (10kg H_2S)

Benzin+Gas 5,16t (1,44kg H_2S)

Destillat 1m³-Rückstand

0,9kg S

Stabil.

B-Prod. 9,32t (5,5kg H_2S)

Beschweflg.

Not-Beschwef.

Tester Schw.

Vorh. bzw. Kühl.

643 Nm³

Armgas 595Nm³ (12,8kg H_2S)

Reichgas 343Nm³ (5,8kg H_2S)

Wasser 2,2m³ (10,8kg H_2S)

Reichgas 88Nm³ (3,4kg H_2S)

Abstr.-Dest.

Wasser 0,7m³ (2,1kg H_2S)

Lauge-W.

Stabil.

57,6Nm³ (82,1kg H_2S)

KK-Rückol 8,0t (4,5kg H_2S)

7,0Nm³ (3,9kg H_2S)

Wasser 0,2m³ (3,4kg H_2S)

KK-Öfen

Brenngase 20kg S als SO_2

Stabil.

Destillation

Lauge-W.

Ablauge 1kg S

Wasser 31m³ (66,8kg H_2S)

Wasser 6,7m³ (0,3kg H_2S)

Vordestillat.

Brennwasser 2,3kg S als SO_2

DHD-Kam.

Stabil.

Redest.

Lauge-W.

Ablauge 1kg S

Armgas 1402Nm³ (36,4kg H_2S)

Reichgas 1021Nm³ (166,7kg H_2S)

Wasser 7,7m³ (154kg H_2S)

Wasser 1,2m³ (1,2kg H_2S)

z. Prod. Beschwefelung

1379 Nm³ (5,5kg H_2S)

136,7Nm³ (194,9kg H_2S)

22,7Nm³ (30,6kg H_2S)

Kond.

2,2m³ (0,3kg H_2S)

CO_2-Überdachtg.

Armgas-Wascher

Ausgaser Armgas+Blasegas

Blasegas-Wascher

2m³ Lauge (30,9kg H_2S)

114,0Nm³ (164,5kg H_2S)

79,1Nm³ (112,8kg H_2S)

Kond.

9,85m³ (1,3kg H_2S)

Reichgas-Wascher

Ausgaser Reichgas+Konz.

Konzentr.-Wascher

6,1Nm³ (8,5kg H_2S) Überschuß

n. Kesselfeuerung bzw. Clausbrenner

73,0Nm³ (104,3kg H_2S)

11m³ Lauge (165,6kg H_2S)

A-Kohle-Turm

7,0Nm³ (3,9kg H_2S)

20t 0Nm³ (15,3kg H_2S) **)

F-Kohle Anlage

35,40Nm³ (2,556kg H_2S)

240kg S

wahlweise z. Topfbrenner

274,0Nm³ (14,74kg H_2S)

504 Nm³ (6,0kg H_2S) in CO_2-Überdachtg.

Blase-Turm I

Blase-Turm II

Nachblase-Turm

7,7m³

320Nm³ CO_2

500Nm³ CO_2

8,9m³ (4,8kg H_2S) ind. biolog. Reinig.

1,05m³ (1,6kg H_2S) in Gasfabrik-Abwasser

7,76t L-Bi

6,25t KK-Bi

12,7t DHD-Bi

*) Bei wesentlich höherem S-Gehalt des Teermiöles, wird der Armgas-Wascher auf Reichgas umgestellt.

**) Bei Herstellung des Synthesegases aus Hartgrude, kann das Blasegas nicht in die F-Kohle geleitet werden. Es müssen Blasegas-Wäsche und Konzentrierung in Betrieb genommen werden.

Ammoniakwerk Merseburg
Konstruktionsbüro Mta.

Dat. 4. 3. 45
Gez. Bu. Kl. Zw.
Gepr. (Unleserlich)

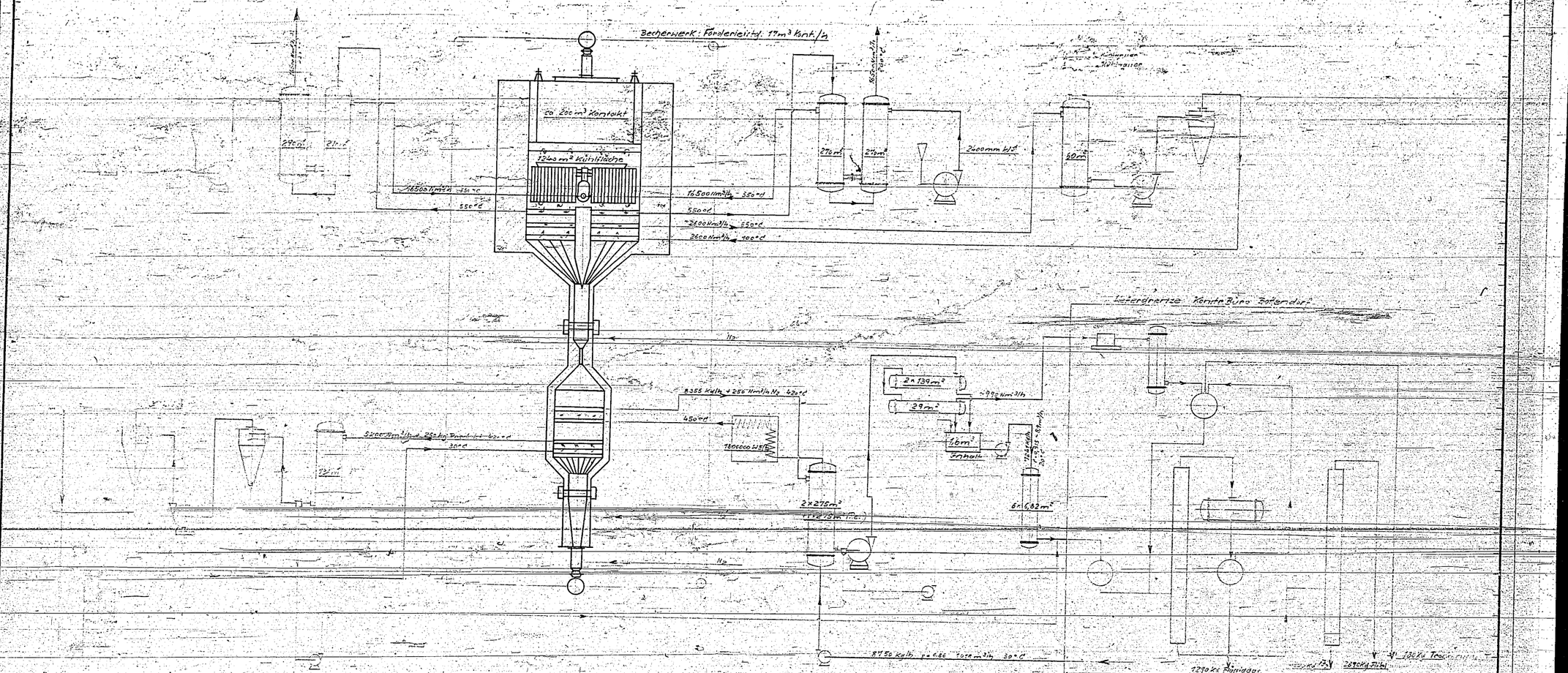
B.Sk.112a

Kartiert

22. März 1945 — 2. März 1945

3391-
30/4.02
15

Zugehörige Zeichnungen	Zchg. Nr.



Teil	Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung

Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung.

M 011 — 4

Maßstab:	Betriebsdruck: at Probedruck: at			
Datum: 2.1.45	Konstr.: [signature]	Kontr.:	Normgeprüft:	Genehmigt: [signature]
Ersatz für:		Ersetzt durch:		

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt uns. Sie ist dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch anvertraut. Ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, auch nicht dritten Personen, insbesondere Wettbewerbern, mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden. Widerrechtliche Benutzung durch den Empfänger oder Dritte hat zivil- und strafrechtliche Folgen. Die Zeichnung ist uns im Falle der Nichtbestellung sofort zurückzugeben.

30/4.02
3391-16

Fachgruppe:	Bau-Nr.
[signature]	

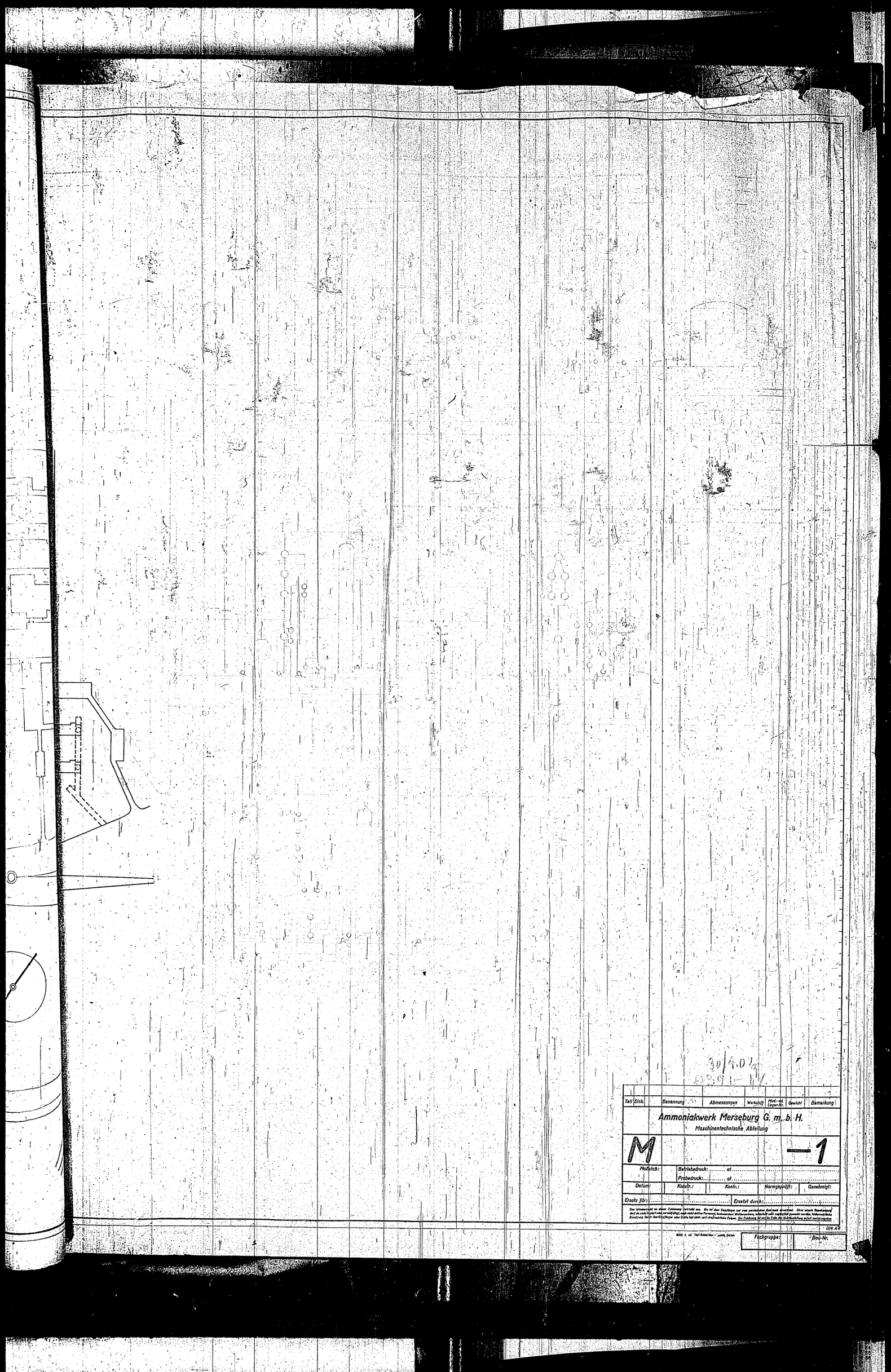
Kartiert

11 1 45 3
3000. 12. 40. Carl Schleicher & Schüll, Düren

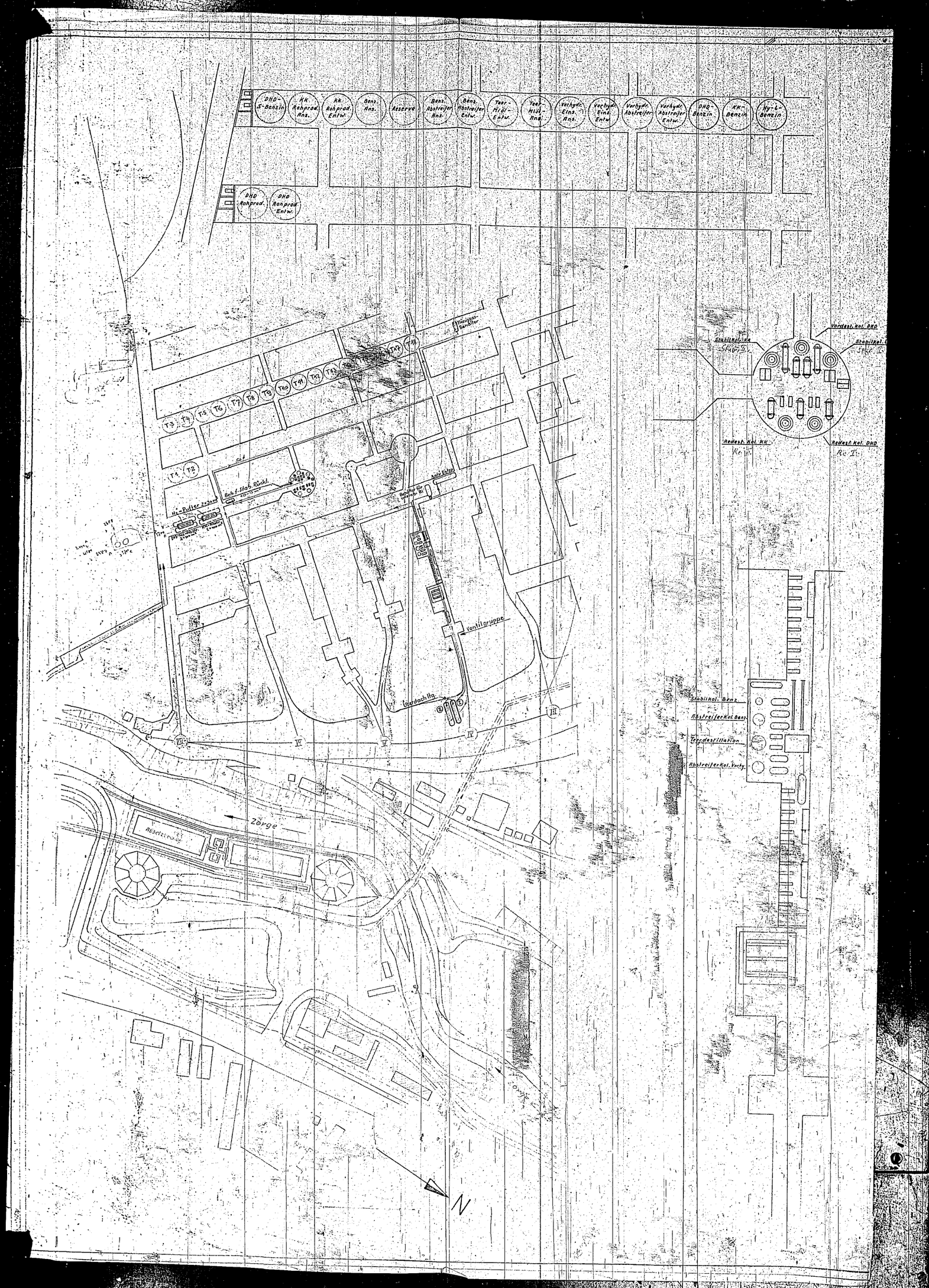
Zugehörige Zeichnungen: Zchg.-Nr.:

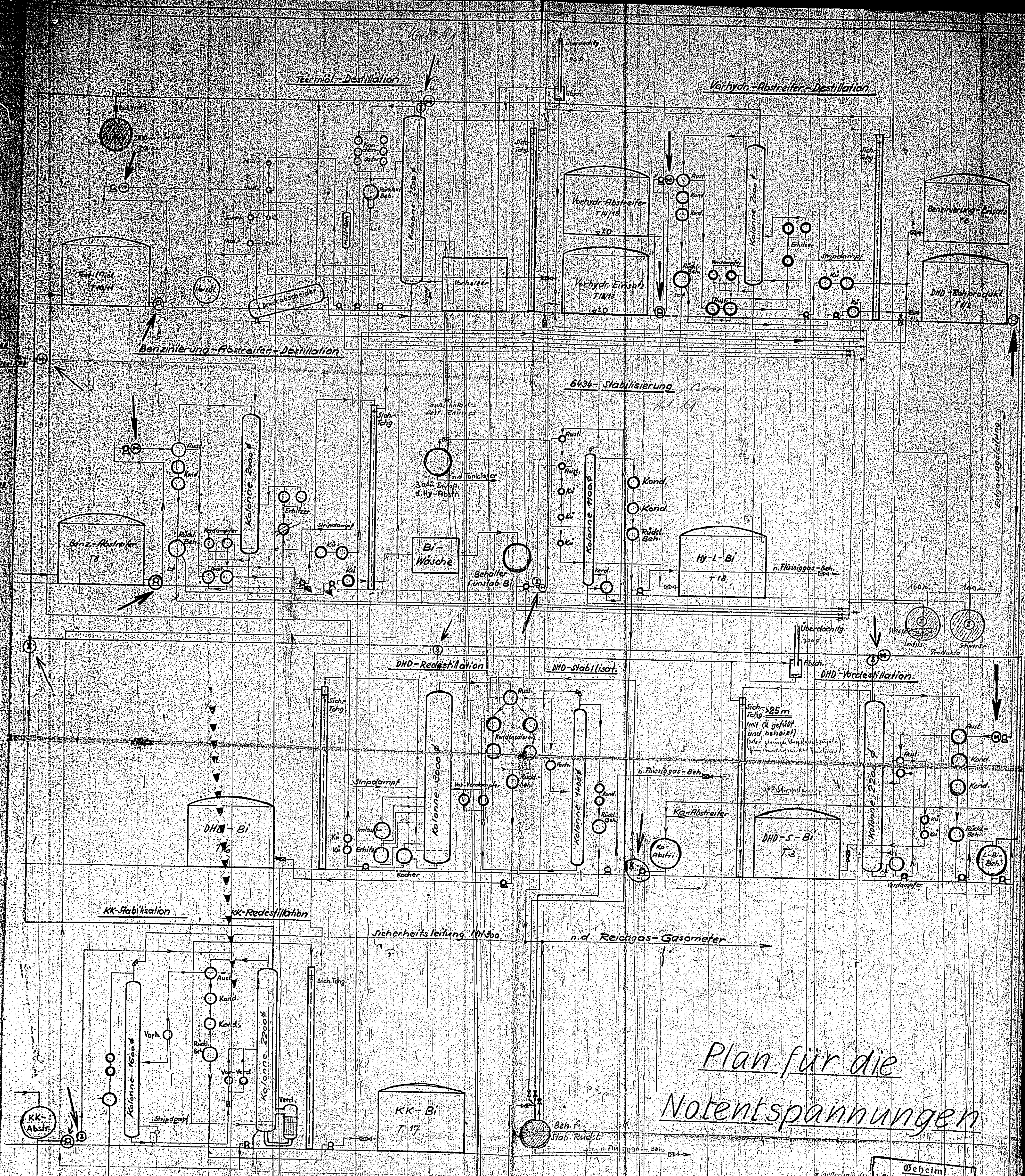
Betrieb:

KODAK SAFETY FILM



Teil
Stck.
Benennung
Abmessungen
Werkstoff
Mod.- od. Lager-Nr.
Gewicht
Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung
M
-1
Maßstab:
Betriebsdruck: ..... at .....
Probedruck: ..... at .....
Datum:
Konstr.:
Kontr.:
Normgeprüft:
Genehmigt:
Ersatz für:
Ersetzt durch:
DIN A 0
Fachgruppe:
Bau-Nr.


DHD-S-Benzin
KK Rohprod. Ans.
KK Rohprod. Entw.
Benz. Ans.
Reserve
Benz. Abstreifer Ans.
Benz. Abstreifer Entw.
Teer-Miöl-Entw.
Teer-Miöl-Ans.
Vorhydr. Eins. Ans.
Vorhydr. Eins. Entw.
Vorhydr. Abstreifer
Vorhydr. Abstreifer Entw.
DHD-Benzin
KK-Benzin
Hy-L-Benzin
DHD Rohprod.
DHD Rohprod. Entw.
Vordest. Kol. DHD
Stabilkol. KK
Stabilkol. I
Redest. Kol. KK
Redest. Kol. DHD
Ventilgruppe
Überdachtg.
Stabilkol. Benz.
Abstreifer Kol. Benz.
Teerdestillation
Abstreifer Kol. Vorhy.
Zörge
N



Plan für die Notentspannungen

Geheim

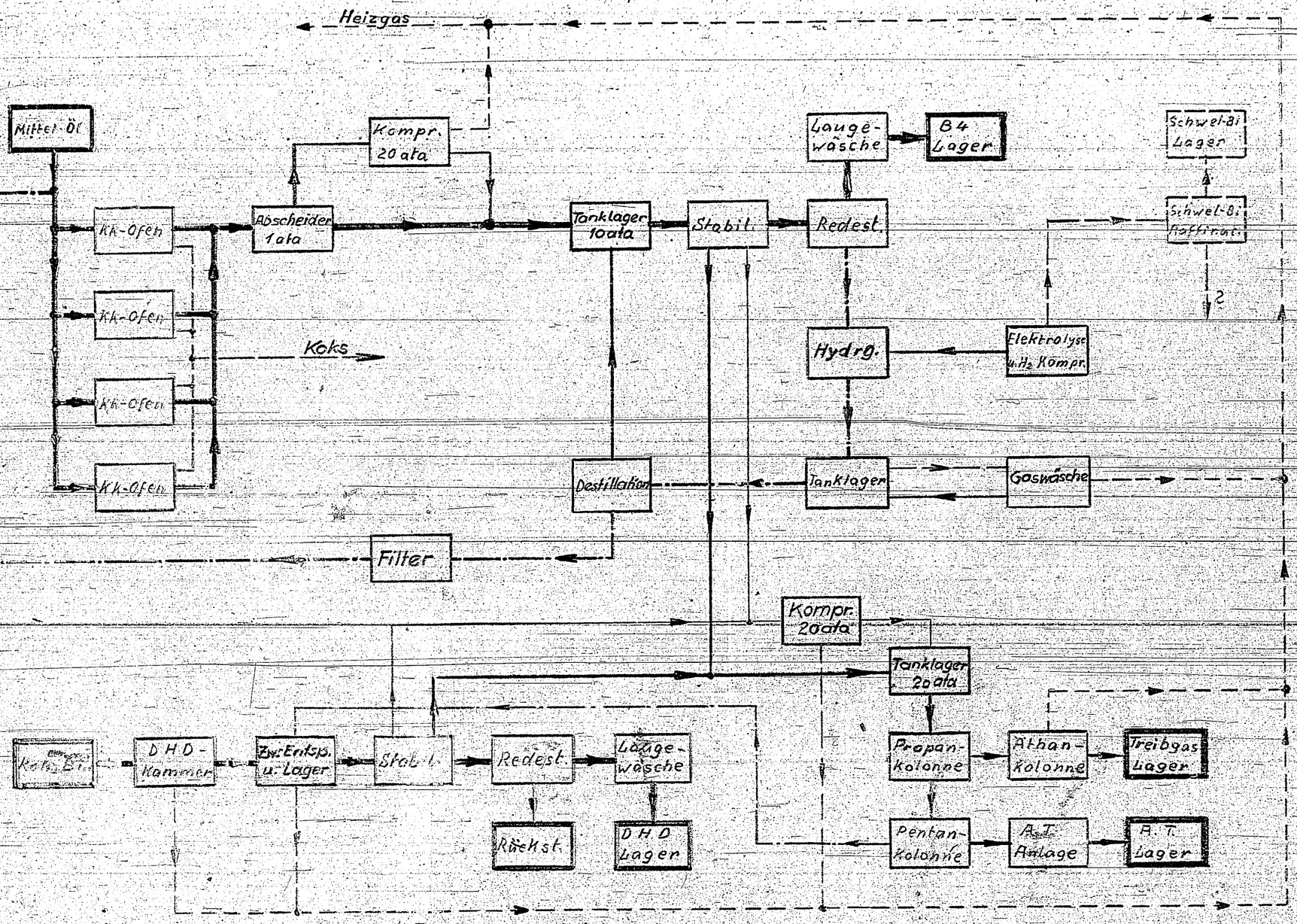
1. Ausfertigung

Geheim

Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB. in der Fassung des Gesetzes vom 24.4.34 (RGBl. I S. 341 ff.)

Mineralöl-Baugesellschaft m.b.H.

17 794-1
30/4.02
-3391-18



Fließschema zur Ku-Anlage Stand 17.9.44

Projektiert von: Ammoniakwerk Merseburg.

30/4.02
3391-19

BSk. 102

17.9.44

SAFETY FILM

Längsstollen „6"

Längsstollen „5"

Längsstollen „4"

Längsstollen „3"

Längsstollen „2"

Längsstollen „1"

Längsstollen „0"

Grenzstollen

Querstollen „a"

Querstollen „b"

Querstollen „c"

Querstollen „d"

Querstollen „e"

Stollen 061

Abschn. 055

Abschn. 056

Abschn. 057

Abschn. 058

Abschn. 059

Abschn. 060

Abschnitt 001 142

Abschnitt 101 142

Abschnitt 102 133

Abschnitt 103 185

Abschnitt 104 189 186 188

Abschnitt 105 60

Abschnitt 106 69

Abschnitt 201 142 153

Abschnitt 202 156 141

Abschnitt 203 141 156

Abschnitt 204 189

Abschnitt 205 189

Abschnitt 206 186 189 165

Abschnitt 207

Abschnitt 208 189

Abschnitt 301 54 55

Abschnitt 302 55 56 169 197

Abschnitt 303 55 56 168 169

Abschnitt 304 56 56 460

Abschnitt 305 187

Abschnitt 401 55

Abschnitt 402 54 55

Abschnitt 403 54 55

Abschnitt 404 56 56

Abschnitt 406 157 55

Abschnitt 501 400

Abschnitt 502 400

Abschnitt 503 400

Abschnitt 504 409

1,1 t/h

0,3 t/h

2,0 t/h

0,7 t/h

2,5 t/h

1,2 t/h

73 t/h

0,6 t/h

0,4 t/h

3,8 t/h

2,0 t/h

1,0 t/h zeitweise

2,0 t/h

0,7 t/h

2,4 t/h Anfahrbetrieb

0,5 t/h

0,5 t/h

1,0 t/h

0,2 t/h Heizung

0,7 t/h

Heißdampfwähler 400/150°C

Reduzierst. 35/2,5atü 400°C 10t/h

Abschnitt 264 151

Abschnitt 252 151

Abschnitt 552 184 181

Abschnitt 463

Abschnitt 452 87 69

Abschnitt 006 70

Abschnitt 652

Abschnitt 653

Abschnitt 654

Abschnitt 655

Abschnitt 656

Abschnitt 657

Abschnitt 658

Abschnitt 659

Abschnitt 660

Abschnitt 661

Abschnitt 662

Abschnitt 663

Abschnitt 664

Abschnitt 665

Abschnitt 666

Abschnitt 667

Abschnitt 668

Abschnitt 669

Abschnitt 670

Abschnitt 671

Abschnitt 672

Abschnitt 673

Abschnitt 674

Abschnitt 675

Abschnitt 676

Abschnitt 677

Abschnitt 678

Abschnitt 679

Abschnitt 680

Abschnitt 681

Abschnitt 682

Abschnitt 683

Abschnitt 684

Abschnitt 685

Abschnitt 686

Abschnitt 687

Abschnitt 688

Abschnitt 689

Abschnitt 690

Abschnitt 691

Abschnitt 692

Abschnitt 693

Abschnitt 694

Abschnitt 695

Abschnitt 696

Abschnitt 697

Abschnitt 698

Abschnitt 699

Abschnitt 700

Abschnitt 701

Abschnitt 702

Abschnitt 703

Abschnitt 704

Abschnitt 705

Abschnitt 706

Abschnitt 707

Abschnitt 708

Abschnitt 709

Abschnitt 710

Abschnitt 711

Abschnitt 712

Abschnitt 713

Abschnitt 714

Abschnitt 715

Abschnitt 716

Abschnitt 717

Abschnitt 718

Abschnitt 719

Abschnitt 720

Abschnitt 721

Abschnitt 722

Abschnitt 723

Abschnitt 724

Abschnitt 725

Abschnitt 726

Abschnitt 727

Abschnitt 728

Abschnitt 729

Abschnitt 730

Abschnitt 731

Abschnitt 732

Abschnitt 733

Abschnitt 734

Abschnitt 735

Abschnitt 736

Abschnitt 737

Abschnitt 738

Abschnitt 739

Abschnitt 740

Abschnitt 741

Abschnitt 742

Abschnitt 743

Abschnitt 744

Abschnitt 745

Abschnitt 746

Abschnitt 747

Abschnitt 748

Abschnitt 749

Abschnitt 750

Abschnitt 751

Abschnitt 752

Abschnitt 753

Abschnitt 754

Abschnitt 755

Abschnitt 756

Abschnitt 757

Abschnitt 758

Abschnitt 759

Abschnitt 760

Abschnitt 761

Abschnitt 762

Abschnitt 763

Abschnitt 764

Abschnitt 765

Abschnitt 766

Abschnitt 767

Abschnitt 768

Abschnitt 769

Abschnitt 770

Abschnitt 771

Abschnitt 772

Abschnitt 773

Abschnitt 774

Abschnitt 775

Abschnitt 776

Abschnitt 777

Abschnitt 778

Abschnitt 779

Abschnitt 780

Abschnitt 781

Abschnitt 782

Abschnitt 783

Abschnitt 784

Abschnitt 785

Abschnitt 786

Abschnitt 787

Abschnitt 788

Abschnitt 789

Abschnitt 790

Abschnitt 791

Abschnitt 792

Abschnitt 793

Abschnitt 794

Abschnitt 795

Abschnitt 796

Abschnitt 797

Abschnitt 798

Abschnitt 799

Abschnitt 800

Abschnitt 801

Abschnitt 802

Abschnitt 803

Abschnitt 804

Abschnitt 805

Abschnitt 806

Abschnitt 807

Abschnitt 808

Abschnitt 809

Abschnitt 810

Abschnitt 811

Abschnitt 812

Abschnitt 813

Abschnitt 814

Abschnitt 815

Abschnitt 816

Abschnitt 817

Abschnitt 818

Abschnitt 819

Abschnitt 820

Abschnitt 821

Abschnitt 822

Abschnitt 823

Abschnitt 824

Abschnitt 825

Abschnitt 826

Abschnitt 827

Abschnitt 828

Abschnitt 829

Abschnitt 830

Abschnitt 831

Abschnitt 832

Abschnitt 833

Abschnitt 834

Abschnitt 835

Abschnitt 836

Abschnitt 837

Abschnitt 838

Abschnitt 839

Abschnitt 840

Abschnitt 841

Abschnitt 842

Abschnitt 843

Abschnitt 844

Abschnitt 845

Abschnitt 846

Abschnitt 847

Abschnitt 848

Abschnitt 849

Abschnitt 850

Abschnitt 851

Abschnitt 852

Abschnitt 853

Abschnitt 854

Abschnitt 855

Abschnitt 856

Abschnitt 857

Abschnitt 858

Abschnitt 859

Abschnitt 860

Abschnitt 861

Abschnitt 862

Abschnitt 863

Abschnitt 864

Abschnitt 865

Abschnitt 866

Abschnitt 867

Abschnitt 868

Abschnitt 869

Abschnitt 870

Abschnitt 871

Abschnitt 872

Abschnitt 873

Abschnitt 874

Abschnitt 875

Abschnitt 876

Abschnitt 877

Abschnitt 878

Abschnitt 879

Abschnitt 880

Abschnitt 881

Abschnitt 882

Abschnitt 883

Abschnitt 884

Abschnitt 885

Abschnitt 886

Abschnitt 887

Abschnitt 888

Abschnitt 889

Abschnitt 890

Abschnitt 891

Abschnitt 892

Abschnitt 893

Abschnitt 894

Abschnitt 895

Abschnitt 896

Abschnitt 897

Abschnitt 898

Abschnitt 899

Abschnitt 900

Abschnitt 901

Abschnitt 902

Abschnitt 903

Abschnitt 904

Abschnitt 905

Abschnitt 906

Abschnitt 907

Abschnitt 908

Abschnitt 909

Abschnitt 910

Abschnitt 911

Abschnitt 912

Abschnitt 913

Abschnitt 914

Abschnitt 915

Abschnitt 916

Abschnitt 917

Abschnitt 918

Abschnitt 919

Abschnitt 920

Abschnitt 921

Abschnitt 922

Abschnitt 923

Abschnitt 924

Abschnitt 925

Abschnitt 926

Abschnitt 927

Abschnitt 928

Abschnitt 929

Abschnitt 930

Abschnitt 931

Abschnitt 932

Abschnitt 933

Abschnitt 934

Abschnitt 935

Abschnitt 936

Abschnitt 937

Abschnitt 938

Abschnitt 939

Abschnitt 940

Abschnitt 941

Abschnitt 942

Abschnitt 943

Abschnitt 944

Abschnitt 945

Abschnitt 946

Abschnitt 947

Abschnitt 948

Abschnitt 949

Abschnitt 950

Abschnitt 951

Abschnitt 952

Abschnitt 953

Abschnitt 954

Abschnitt 955

Abschnitt 956

Abschnitt 957

Abschnitt 958

Abschnitt 959

Abschnitt 960

Abschnitt 961

Abschnitt 962

Abschnitt 963

Abschnitt 964

Abschnitt 965

Abschnitt 966

Abschnitt 967

Abschnitt 968

Abschnitt 969

Abschnitt 970

Abschnitt 971

Abschnitt 972

Abschnitt 973

Abschnitt 974

Abschnitt 975

Abschnitt 976

Abschnitt 977

Abschnitt 978

Abschnitt 979

Abschnitt 980

Abschnitt 981

Abschnitt 982

Abschnitt 983

Abschnitt 984

Abschnitt 985

Abschnitt 986

Abschnitt 987

Abschnitt 988

Abschnitt 989

Abschnitt 990

Abschnitt 991

Abschnitt 992

Abschnitt 993

Abschnitt 994

Abschnitt 995

Abschnitt 996

Abschnitt 997

Abschnitt 998

Abschnitt 999

Abschnitt 1000

Dampf- und Kondensatleitungen an den Bewetterungsanlagen

Die Heizelemente werden ohne Anschlußflanschen geliefert.
Sämtliche Gegenflanschen werden von uns mitgeliefert.

Dampfanschluß NW 50
Kondensatanschluß NW 25

1,7 t/h

t/h	in Stollen
1,7	Abschnitt 107

Entlüftung NW 25
freie Entwässerung NW 50/25

2 t/h — zur Gruppe 2 = 1,0 t/h

t/h	in Stollen	
2,0	1	Abschnitt 101
2,0	3	" 301
2,0	2	" 208
2,0	–	" 007

zur Gruppe 1 = 1,0 t/h
Entlüftung NW 25
Gruppe 1
freie Entw.
Gruppe 2
NW 50/25

1,1 t/h — zur Gruppe 2 = 0,5 t/h

t/h	in Stollen
1,1	4 Abschnitt 901
1,1	3 " 305
1,1	1 " 106
1,1	5 " 501
1,1	6 " 504

zur Gruppe 1 = 0,55 t/h
Entlüftung NW 25
Gruppe 1
freie Entwässerung
Gruppe 2
NW 80/25

0,7 t/h — zur Gruppe 2 = 0,35 t/h

t/h	in Stollen	
0,7	0	Abschnitt 001
0,7	–	" 006
0,7	2	" 201
0,7	–	" 406
0,7	–	" 306
0,7	–	" 408

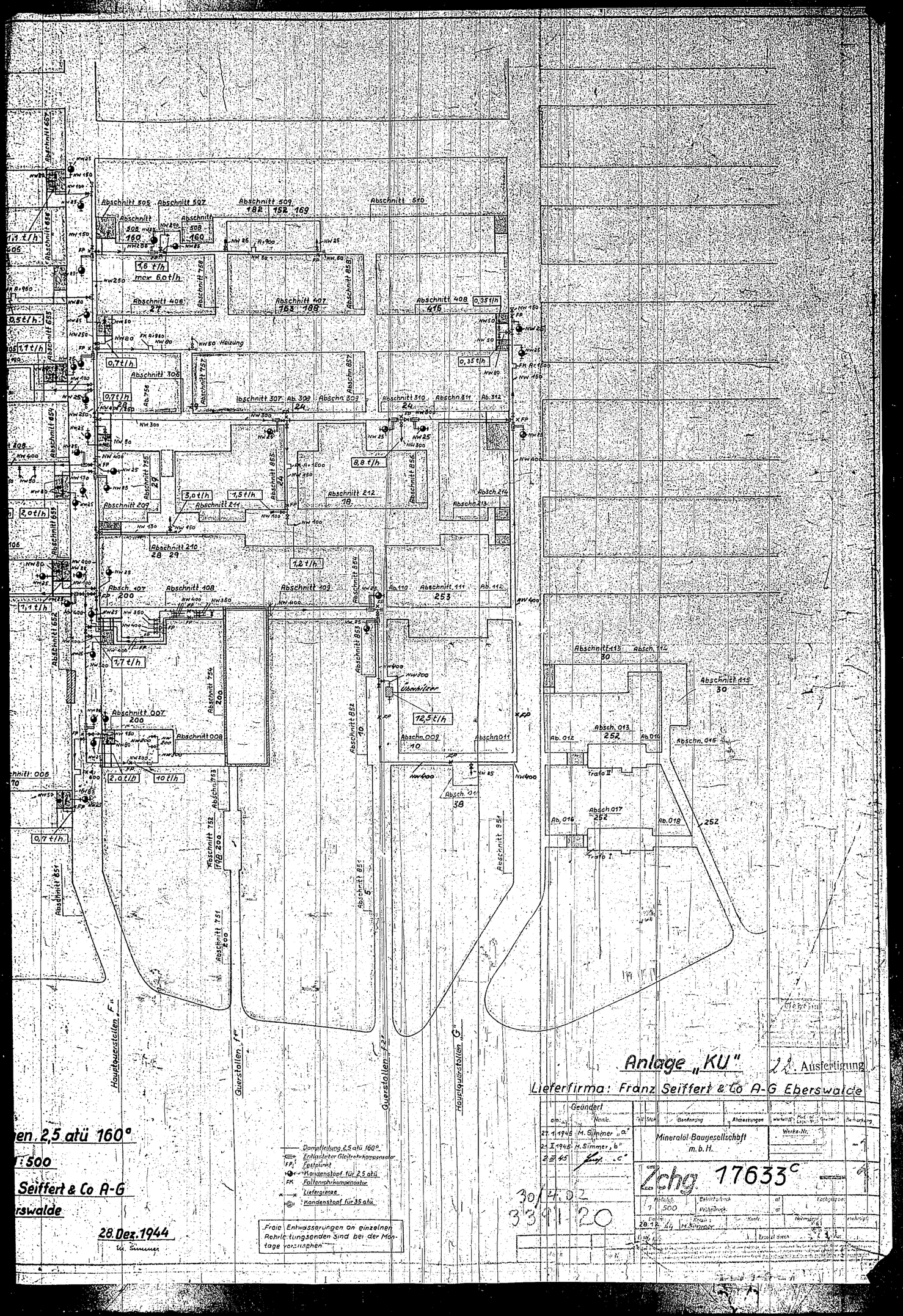
zur Gruppe 1 = 0,35 t/h
Entlüftung NW 25
Gruppe 1
freie Entwässerung
Gruppe 2
NW 50/25

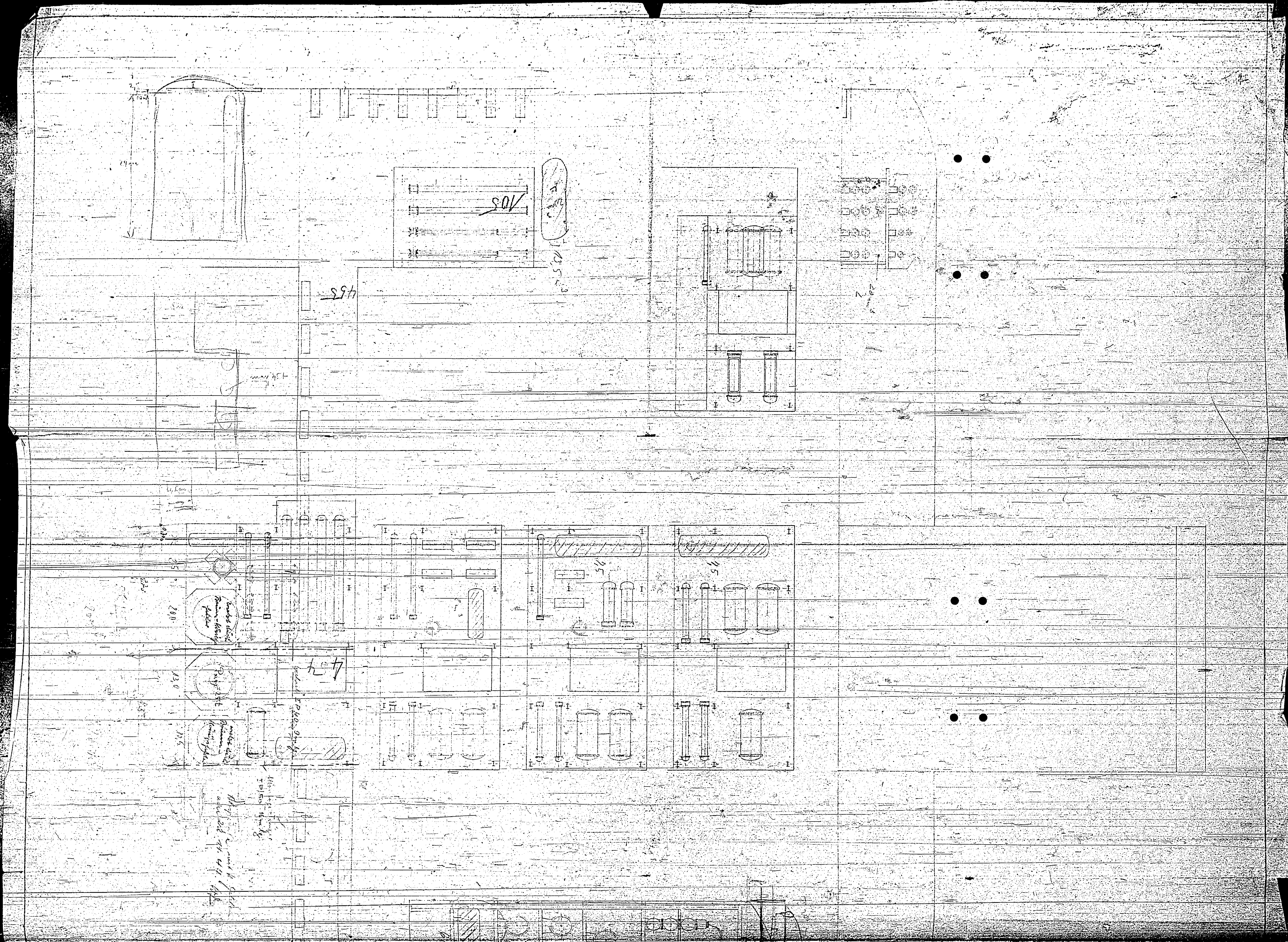
Dampfleitungen 2,5 atü

M 1:500

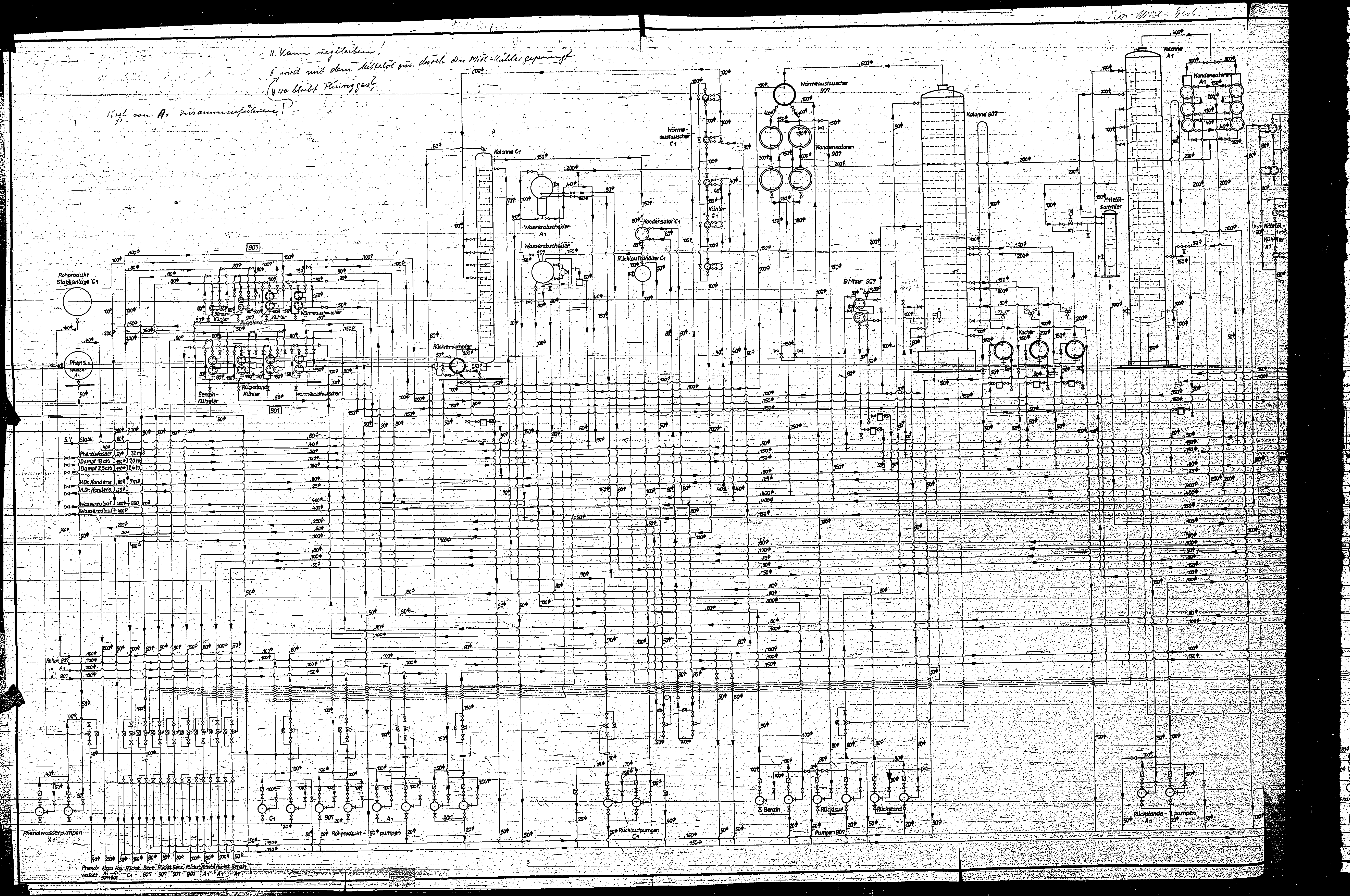
Lieferfirma: Franz Seiffert & Co
Eberswalde

Com 105552

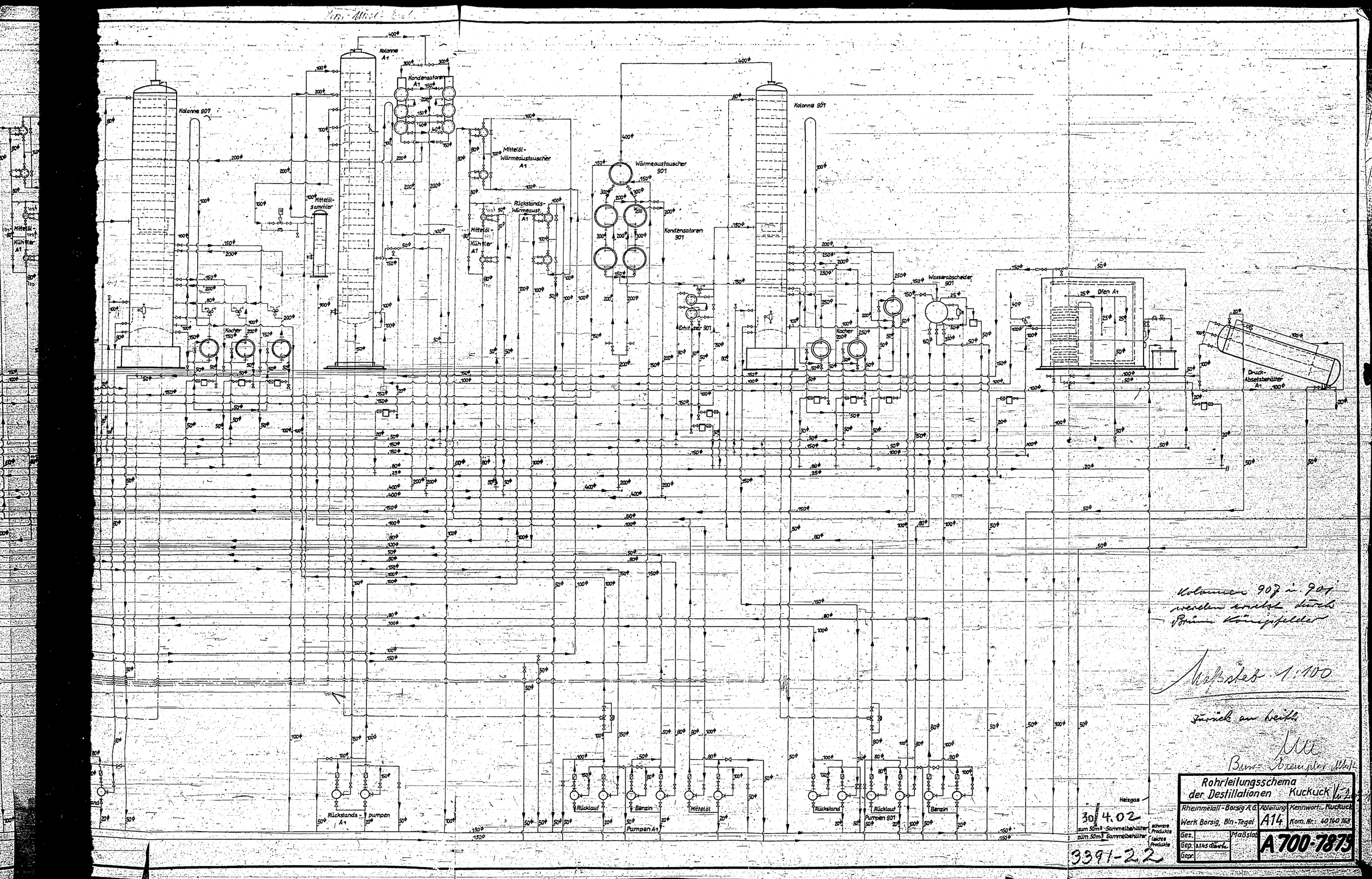

Abschnitt 505
Abschnitt 507
Abschnitt 509
182 152 169
Abschnitt 510
Abschnitt 508
160
1,6 t/h
max 6,0 t/h
Abschnitt 406
27
Abschnitt 407
153 198
Abschnitt 408
416
0,35 t/h
Abschnitt 306
0,7 t/h
Abschnitt 307 Ab 309 Abschn 309
24
Abschnitt 310 Abschn 311 Ab 312
8,8 t/h
Abschnitt 209
3,0 t/h
1,5 t/h
Abschnitt 211
Abschnitt 212
19
Abschn 214
Abschn 213
Abschnitt 210
28 29
1,2 t/h
Absch 107
Abschnitt 108
Abschnitt 109
Ab 110 Abschnitt 111 Ab 112
253
Abschnitt 113 Absch 114
30
Abschnitt 115
30
Abschnitt 007
200
Abschnitt 008
2,0 t/h
10 t/h
0,17 t/h
Abschnitt 009
10
12,5 t/h
Übernitzer
Absch 011
58
Ab. 012
Absch. 013
252
Ab 014
Abschn. 015
Trafo II
Absch 017
252
Ab. 016
Ab. 018
252
Trafo I
Hauptquerstollen F
Querstollen I
Querstollen F
Hauptquerstollen G
Dampfleitung 2,5 atü 160°
Entlasteter Gleitrohrkompensator
Festpunkt
Kondenstopf für 2,5 atü
Rohrkompensator
Liefergrenze
Kondenstopf für 35 atü
Freie Entwässerungen an einzelnen Rohrleitungsenden sind bei der Montage vorzusehen
Anlage „KU"
2. Ausfertigung
Lieferfirma: Franz Seiffert & Co A-G Eberswalde
Geändert
am Name
27.1.1945 M. Simmer „a"
2.II.1945 M. Simmer „b"
2.II.45 „c"
Mineralöl-Baugesellschaft m.b.H.
Zchg. 17633c
1:500
28.12.44 M. Simmer
28. Dez. 1944
M. Simmer
30/4.02
3391.20


105
455
474
45
45
200
130

454
452
453



II Kann wegbleiben!
II wird mit dem Mittelöl zus. durch den Mit.-Kühler gepumpt
(II wo bleibt Flüssiggas?
Kopf von A1 zusammenführen!
Rohprodukt Stabilanlage C1
Phenol-wasser A1
907
Benzin-Kühler
907 Rückstand
Kühler
Wärmeaustauscher
Rückstands Kühler
901
Kolonne C1
Rückverdampfer
Wasserabscheider A1
Wasserabscheider 907
Kondensator C1
Rücklaufbehälter C1
Wärme-austauscher C1
Kühler C1
Wärmeaustauscher 907
Kondensatoren 907
Erhitzer 907
Kolonne 907
Kocher
Mittelöl-sammler
Kolonne A1
Kondensatoren A1
Mittelöl-Kühler A1
S.V.
Stabil
Phenolwasser
Dampf 18 atü
Dampf 2,5 atü
H.Dr. Kondens.
N.Dr. Kondens.
Wasserzulauf
12 m3
7,0 to
2,4 to
7 m3
800 m3
Rohpr. 907
A1
901
Phenolwasserpumpen A1
C1
907
A1
901
Rohprodukt-pumpen
Rücklaufpumpen C1
Benzin
Rücklauf
Pumpen 907
Rückstand
Rückstands-pumpen A1
Phenol-wasser
Abgas A1 907+801
Abg. C1
Rückst. C1
Benz. 907
Rückst. 907
Benz. 901
Rückst. 801
Mittelöl A1
Rückst. A1
Benzin A1



Kolonnen 907 u. 901 werden ersetzt durch Brünn Königsfelder

Maßstab 1:100

zurück an Weith

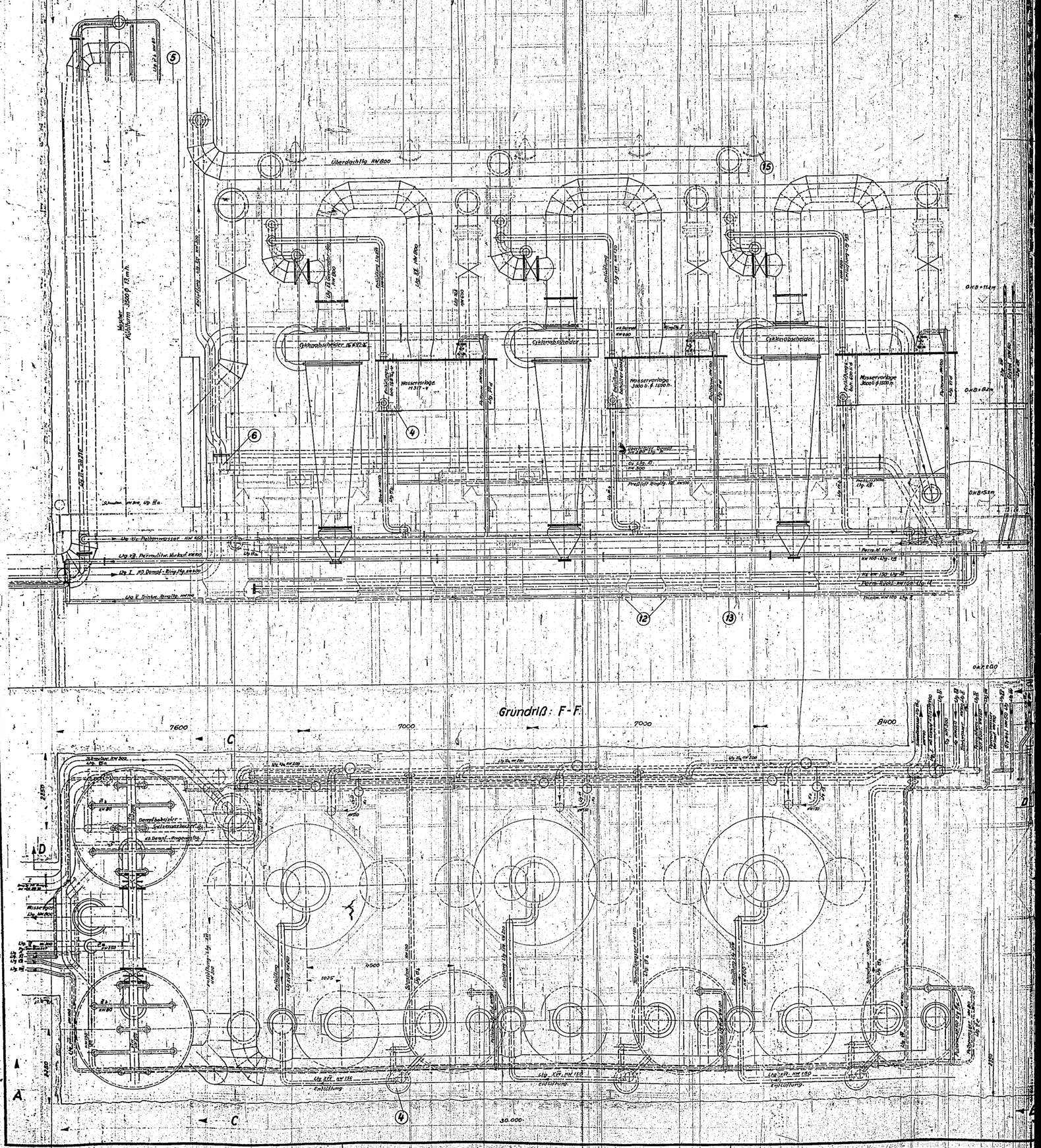
Bau-Exemplar Mitteil

Rohrleitungsschema der Destillationen Kuckuck		
Rheinmetall-Borsig A.G. Werk Borsig, Bln-Tegel	Abteilung A14	Kennwort: Kuckuck Kom. Nr.: 40140168
Gez.	Maßstab	A 700-7875
Gep. 3.2.45 Ebert		
Gepr.		

30/4.02

3391-2.2

Zugehörige Zeichnungen	Zchn. Nr.
Schema zur Gasfabrik	17742-1
Trägerplan vom Apparategerüst	71237 d
Aufhängungskonstrukt. am Koksbunker	21297-2
Antrieb f. Wassergasgen.	17697-1
Aufbau z. Wassergasgen.	Me 38/5K 630
Rohrbrückenquerschnitt f. d. Stollen	17958-8
Aufstell. u. Rohrlitgenplan v. Oz Stollen	17744-1
Deckblatt z. Aufst. u. Rohrplan d. Oz Stollen	15997-4
Kühlwasserstopfbüchse a. ant. Brass.	M 5013a-1
Rohrleitungsteile innerh. d. Gasf.	34901
Einzelteile f. Rohrltg. Gasf.	34902



Schnitt: A-A

Schnitt: B-B

Schnitt: C-C

Schnitt: D-D

Schnitt: E-E

Gasfabrik Anlage „Ku"

Konstr. von Ammoniakwerk G.m.b.H. Merseburg.

Hierzu gehört: Apparate u. Rohrltgs.-Verzeichnis.
MSK 20345

Geändert									
am:	Name:	Teil	Stck.	Benennung:	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
20.3.45	Tzsl			Mineralöl-Baugesellschaft m.b.H.			Werks-Nr.		-1
				17696					-1
				Maßstab: 1:50	Betriebsdruck: at / Probedruck: at			Fachgruppe:	
				Datum: 12.3.1945	Konstr.: Tzsl	Kontr.:	Normgegr.:	Genehmigt:	
				Ersetzt für:			Ersetzt durch:		

Der Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt uns. Sie ist ohne Einverständnis nur zum vorübergehenden Gebrauch bestimmt. Ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, noch nicht gutem Personen mitgeteilt oder sonstwie zur Kenntnis gegeben werden. Widerhandlungen verpflichten zu Schadenersatz durch den Empfänger oder Dritte bei straf- und strafrechtlichen Folgen. Die Zeichnung ist uns im Falle der Nichtbenutzung sofort zurückzugeben.

DIN A0

„KU" | 10/852
Werk | Bau Nr.

Kartier

KODAK SAFETY FILM

Zugehörige Zeichnungen	Zchg. Nr.

Apparate u. Rohrleitungsverzeichnis zu Zchg. 17696-1

Teil	Stck.	Benennung	Abmessungen	Zeichng. Nr.	Gewicht	Bemerkung
18	1	Pendelbecherwerk				
17	2	Generatorrostantrieb		17697-1		
16	1	Dampfbeheizter Spitzenvorheizer		15781-4		
15	5	Füllbunker				n. Leuna-Ausf.
14	1	Koksbunker				
13	3	Entschlackungsbeh.	1000 ϕ	Me 137 / Sk 223 u. 224		
12	6	Entschlackungsbeh.	1400 ϕ	Me 137 / Sk 220, 221 u. 222		
11	18	Öldruckzyl.	130 ϕ 820 h	M 428-1		
10	6	Öldruckzyl.	130 ϕ 820 h.	M 428-1		
9	9	Öldruckzyl.	130 ϕ 1385 h.	M 2044a-1		
8	3	Schleuse		17836-8		
7	6	Füllkörper m. Gestänge		M 7275b		
6	1	Entlüftungsbeh.	1000 li. ϕ	15884e-4		
5	2	Wascher-Kühlturm	3500 ϕ 13 m. h.	M 5200-1		
4	3	Entlüftungsbehälter	600 li. ϕ 1500 h.	15876b-4		
3	3	Wasservorlage	3000 li. ϕ 1500 h.	M 317a-4		
2	3	Cyklonabscheider		16697-16		
1a	3	Generatordeckel		M 5714-1		neue Ausführ.
1	3	Generator	3770 ä. ϕ	M 7116		Mantel

Teil	Benennung	NW	ND	Bemerkung
XX	Generator-Gas	800		
XIX	—"— —"—	600		
VIe	Peltonwasser	80		
XVIII	Entlüftungsltg.	200		in Überdachltg., von Pos. 8
XVII	—"—	150		—"— von Pos. 4
XVI	Entlüftungsltg.	300		in Überdachltg., von Pos. 6
XV	Glykol Rücklaufltg.	50		
XIV	—"— Druckltg	50		
XIII	Preßluft-Ringltg.	100		
XII	N_2-Ltg	150		
XIb	O_2-Ltg	80		
XIa	O_2-Ltg	200		
XI	O_2-Ltg	300		
X	Trinkwasser Ringltg.	100		
IX	Permutitwasser-Ablauf	150		
VIII	Permutitwasser Vorlauf	100		
VIIc	Schmutzwasser	400		
VIIb	—"—	150		
VIIa	—"—	300		
VId	Peltonwasser	100		
VIc	—"—	150		
VIb	—"—	80		
VIa	—"—	250		
VI	Peltonwasser	300		
V	HD Kondensat			
IV	ND Kondensat			
III	Überhitzter Dampf	200		
II	HD Dampf	50		
I	ND Dampf-Ringleitung	400		

Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H. 20.3.45 Fost.

M SK 20345

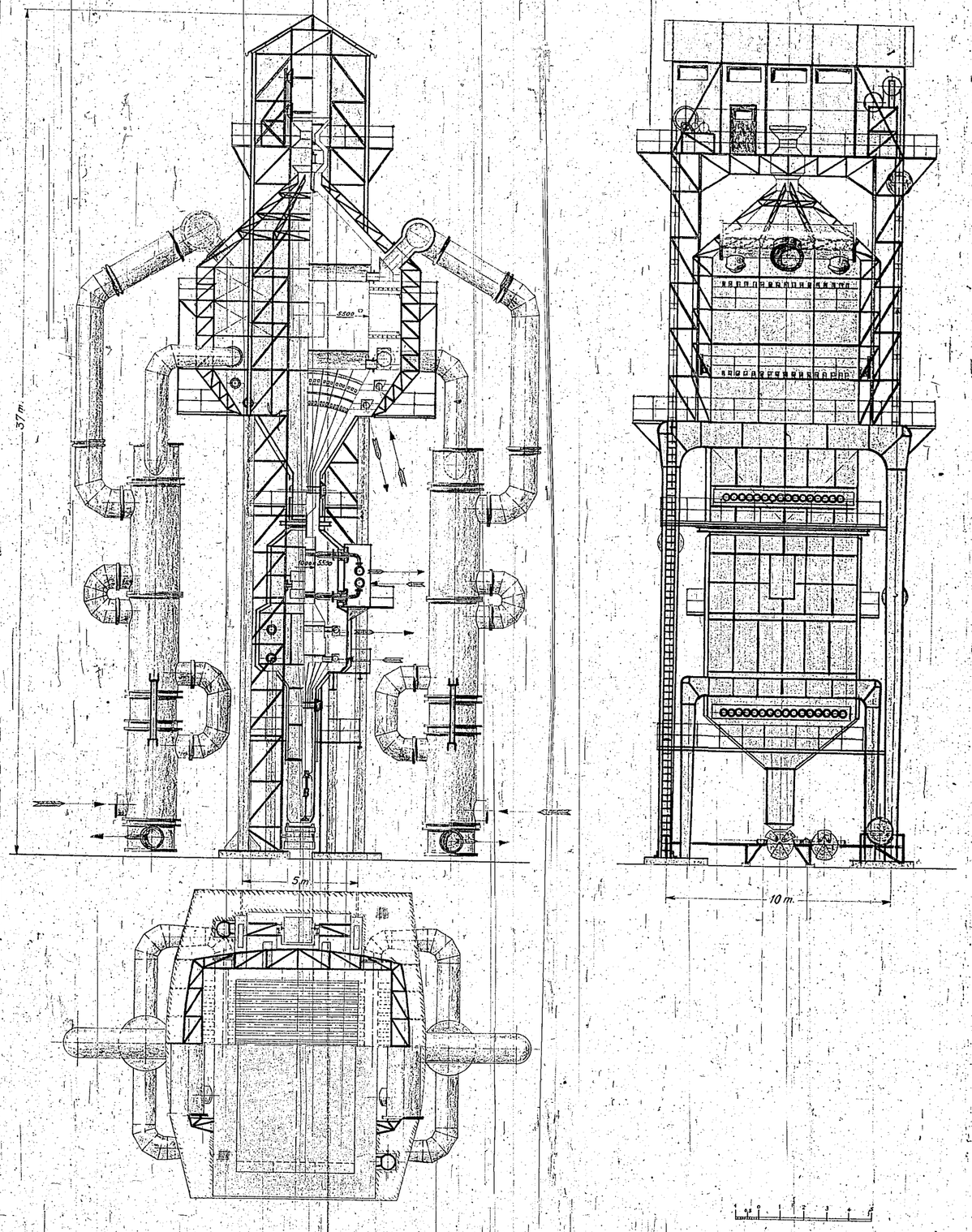
DIN A 3

2000. 7. 43. Carl Schleicher & Schüll, Düren.

Betrieb: 21. [illegible] 1945 | 2

30/4.02 3391-24

Anlage „Ku" | Bau-Nr. 101852

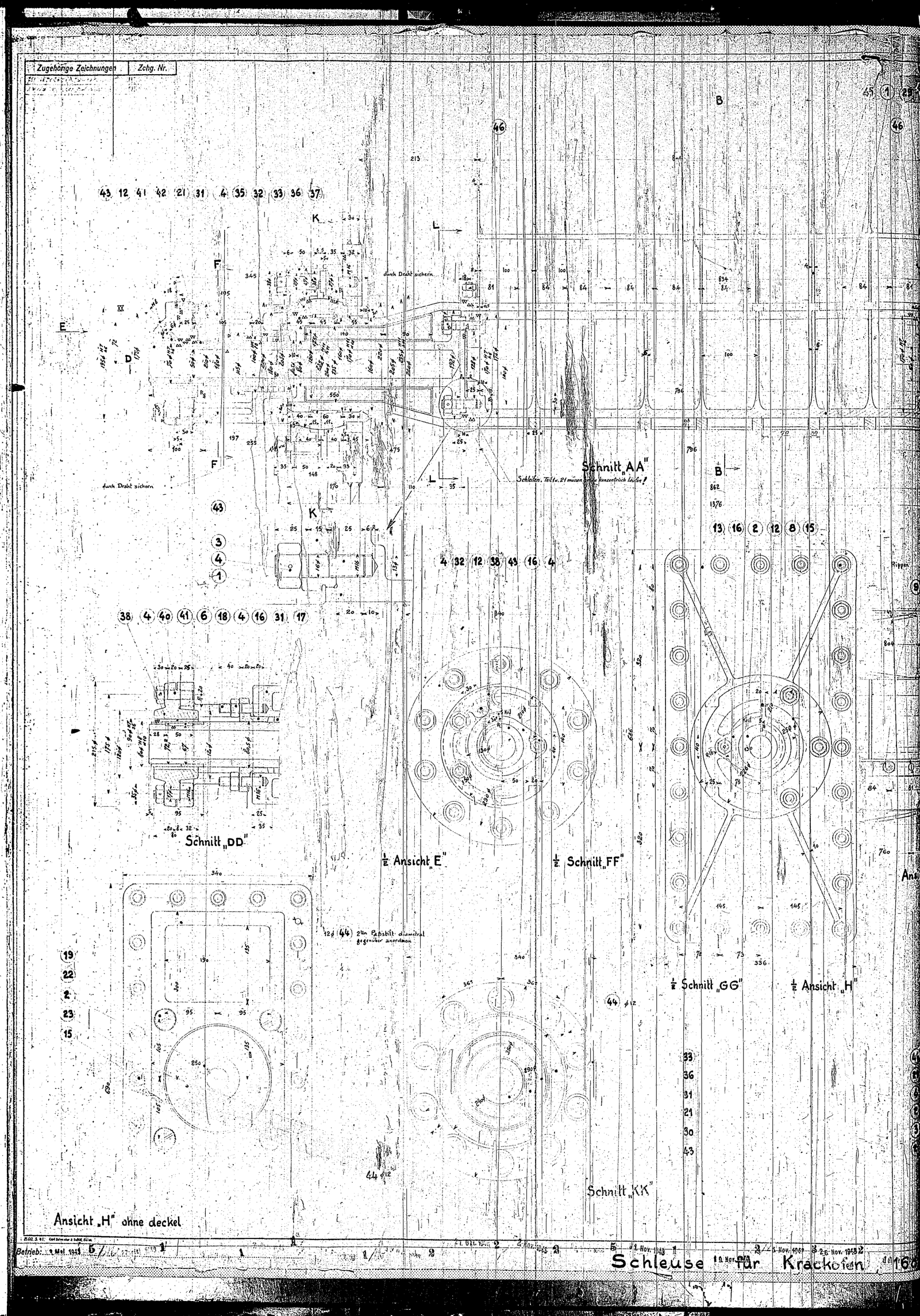


30/4.02 am 17.8.43
Nach Zchng. M 11521-2

3391-25

Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H.	K.K. OFEN Gesamtansicht	M 11548 – 2

KODAK SAFETY FILM


Zugehörige Zeichnungen
Zchg. Nr.
Schnitt „AA"
Schleifen. Teil 1 u. 21 müssen beide kunzentrisch laufen!
durch Draht sichern
Schnitt „DD"
½ Ansicht „E"
½ Schnitt „FF"
½ Schnitt „GG"
½ Ansicht „H"
Schnitt „KK"
Ansicht „H" ohne deckel
Betrieb: 2 Mai 1943
Schleuse für Krackofen 160

E T Y A F I L M A A

45 1 29 24 21

46

G

23
45
14
15
13
26
28
19
8
12 47
2
21
17
1
5
11

11
22
3
20
10
4

H

D

A

25 30 29 19

C

C

10 Rippen

Schnitt „BB"

12 8 15

Rippen

9 29 26 28 21 27

G

Schnitt „CC"

M

M

Schnitt „MM"

2 tm. Paßstift
12 ϕ 44 diametral gegenüber anordnen

Ansicht I

Schnitt „DD"

durch Draht sichern

15 24 17 16 4 18 6 11

Schleusehülse 21 Maßstab 1/1

½ Ansicht „H"

46
29
4
2
3
21

Schnitt „LL"

47 1 Facheisen 30x4 x 796 St. 37

Teil	Stck	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung

„f" am 10.2.44 Gallienne-12 Maß für Tel 2 nachgetragen.
„e" am 27.11.43 Gallienne-12 Trichterform geändert
„d" am 1.11.43 Gallienne-12 Maß für Tel 21 nachgetragen.
„c" am 27.10.43 Gallienne-12 Schleusenspiel geändert
„b" am 12.10.43 Gallienne-12 Schleuseneinlauf geändert
„a" am 21.5.43 Gallienne-12

„i" am 21.1.44 Gallienne-12 (Entlüftungsnut für Tel 2 Kallmut geändert.
„h" am 30.9.44 Gallienne-12 (Bohrung für Tel 2 Stift fort)
„g" am 11.2.44 Gallienne-12 Schichtmaßänderungen

Schnitt „A B"

46	2	Stirnwand		120 x 1148 x 4	St 37			
45	7	Zwischenwand		110 x 1148 x 4	St 37			
44	6	Paßstift		12 ϕ x 25	St 60			
43	1	Welle		80 ϕ	St 50			
42	4	Büchse		70 x 80 x 95	St C60			hart verg.
41	1	Lagerbüchse		80 x 90 x 80	Ge 18.91			
40	6	Stiftschraube		M 16 x 75	St 38			
39								
38	1	Lager Körper			Ge 2691			
37	1	Dichtung		350 ϕ	Klingerit			
36	1	Fester Flansch			St 4221			
35	20	Scheibe		17 x 38 x 6	St 37			
34								
33	10	Stiftschraube		M 16 x 148	St 38			
32	1	Loser Flansch			St 42.21			
31	1	Gehäuse			Ge 2691			
30	1	Rahmen			St 37			
29	26	Mutter		M 12	St 38			
28	13	Stiftschraube		M 12 x 50	St 38			
27	4	Kronenmutter		M 20				
26	1	Trichterwand		796 x 210 x 4	St 37			
25	1	Trichterwand		796 x 115 x 4	St 37			
24	1	Hälfering		198 x 195 x 38	St 00			
23	1	Abweisblech		796 x 190 x 4	St 37			
22	4	Schraube mit Senkkopf		M 20 x 115	St 38			
21	1	Schleusehülse			Sonderguß neiern gem. Auftrag			
20	1	Dichtung			Klingerit			
19	1	Rahmen			Ge 2691			
18	4	Stiftschraube		M 16 x 84	St 38			
17	2	Packung		10 x 10 x 1600				
16	2	Stopfbüchsbrille		162 x 105 x 55	Ge 2691			
15	24	Stiftschraube mit Bund		M 16 · 26 ϕ x 85	St 38			
14	1	Dichtung			Klingerit			
13	1	Deckel			Ge ZC-91			
12	2	Schmiernippel „Lub"		R 8 m 75				
11	2	Lagerbuchse		70 x 90 x 127	Ge 18.91			
10	6	Stiftschraube		M 16 x 65	St 38			
9	4	Splint		4 x 40	St 00			
8	1	Lager Körper			Ge 2691			
7								
6	2	Feder		5 x 5 x 50	St 60			
5	1	Büchse		60 x 70 x 655	St C60			hart Verg.
4	62	Mutter		M 16	St 38			
3	12	Stiftschraube		M 16 x 70	St 38			
2	1	Antriebwelle		80 ϕ x 512	St 50			
1	1	Schleuse			Sonderguß neiern gem. Auftrag			

Teil	Stck	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung

Ammonialwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung.

M 54 951 — 1

Maßstab: 1:
Datum: 17.2.44
Betrieb: Druck: Probedruck:
Konstr.: Kontr.: Normgeprüft: Genehmigt:
Ersatz für: Ersetzt durch:

Ofen Gewicht ca. 2 t Nov. 1943
Nov. 1943

Krackofen 160 m/m ϕ, 800 m/m lg., Inh.: 15,2 lit. brutto

17. Feb. 1944

Fachgruppe: 2609 11
Bau-Nr.

Schnitt B-B

Schnitt A-A

Becherwerkseite

Zugehörige Zeichnungen | Zchg.-Nr.

Schnitt: C - C

Maßstab 1:10

Schnitt: D-D

Ansicht der Konsole bei „A"

Schnitt: E - E

Schnitt: F-F

Schnitt: H-H

Schnitt: G - G

M. 1:10

M. 1:10

Alle Urheberrechte bleiben uns vorbehalten. Die Zeichnung ist nur für Ihren Gebrauch bestimmt. Sie ist geheim zu halten und muß so verwahrt werden, daß sie Unbefugten nicht zugänglich ist.

Teil	Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung

Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung.

M 07 - 1

Maßstab: 1:50
Betriebsdruck: at
Probedruck: at
Datum: 20.10.44
Konstr.: Tippelt
Kontr.:
Normgeprüft:
Genehmigt:
Ersatz für:
Ersetzt durch:

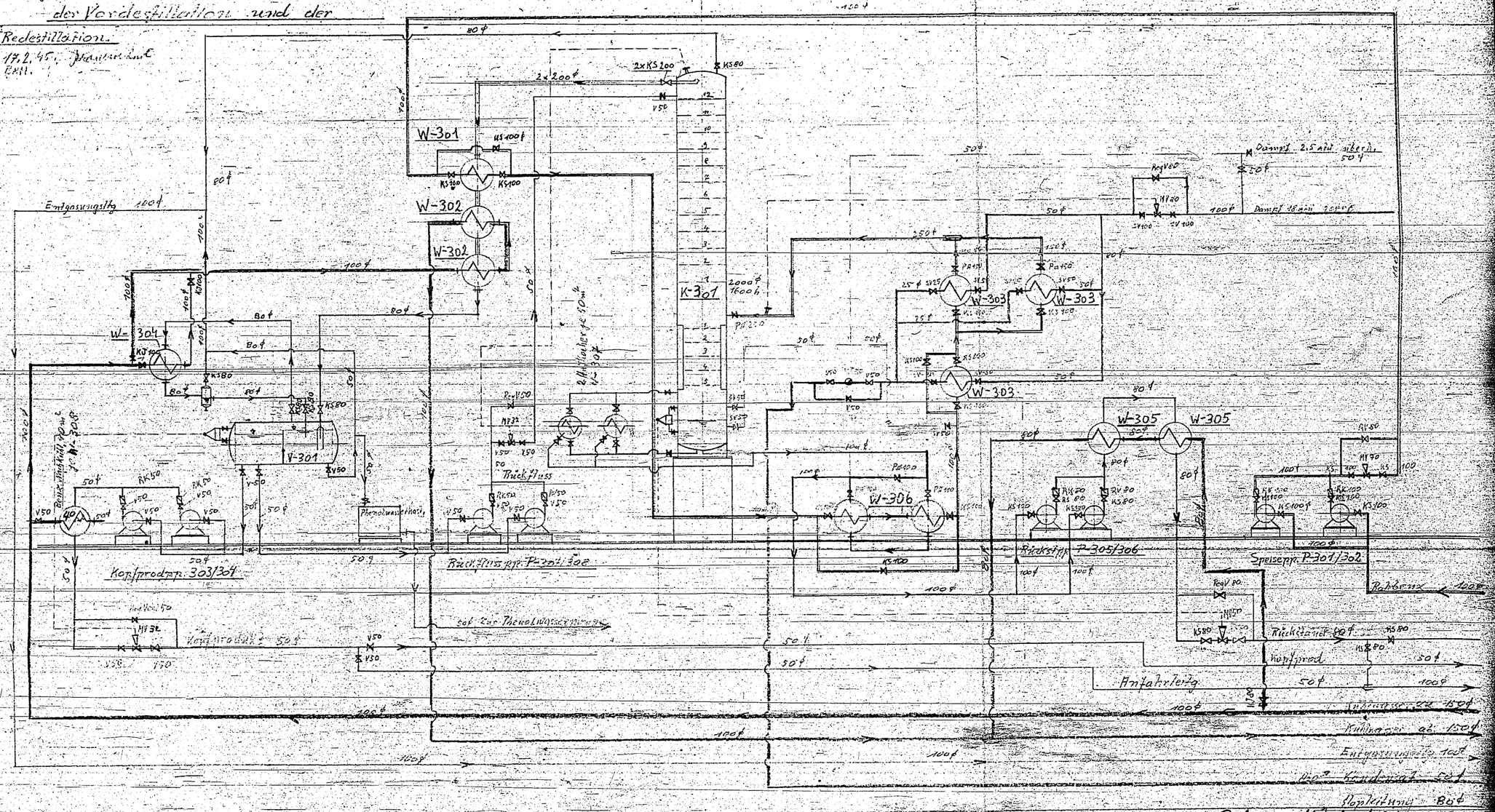
Plan mit Richtmaßen für die Ausmauerung des Ku. K. Ofens.

Fachgruppe:
Bau-Nr.
3391-27

Anlage „Kü" Entwurf des Rohrleitungsschemas der Vordestillation und der Redestillation.

17.2.45. [illegible]

Vordestillation



Brünn-Königsfelder

3391-28

Mineralöl-Baugesellschaft

30/4.02 1x MTA/L 15980-4

[illegible] Wurd zurück an Weck

3391

30/4-02

Items 29-36 inc.

for Microfilming

Bag 3371

Target 30/402

Kuckuck Paint

Cat Checking Plant

Drawings

(Items 29-36)

Weitere Zeichnungen	Zchg. Nr.
[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]

Betriebstemperatur 500 – 530° C

Register nach dem Schweißen spannungsfrei glühen

Achtung:

1) Pos. 4 u. 6 erst nach erfolgter Besichtigung durch Beauftragten des Bestellers an die fertiggestellten Register anschweißen.
2) Abnahmeprüfung und Wasserdruckprobe der Register wird von einem beauftragten Sachverständigen vorgenommen.

Kopfstück bei Montage auf den Abzugkanal aufsetzen

Verstärkungsblech durch Schlitzschweiße mit dem Kanal verbinden

Montageschweiße

Luft-Eintritt Kanal

Bei Montage ist darauf zu achten, daß die Kopfplatten der Register am Rohrsattel genau anliegen, dann erst den oberen Stutzen an Pos. 4 anschweißen.

Schnitt A – B

In jedes Register 40 Kühltaschen gasdicht an die Verteilerkanäle anschweißen.
Teilung genau einhalten und die Schweißnähte sorgfältig ausführen.

Schlitzschweißung

Schnitt C – D

Benennung: KK Anlage

KODAK SAFETY FILM

Einlaßöffnen

Verstärkungsrippen aus Blech 8 m. st. an der Innenwand Stichnaht anschweißen, an der äußeren Wand durchschweißen.

Obere Platte an 3 Stellen eindrücken und mittels Lochschweißung mit der unteren Platte verbinden.

Zwischen jede Kühltasche 4 Löcher Ø 17 m. im oberen Rand anbringen.

Verschiedene Kühltaschen zum Einbringen von Thermo-Rohren, bei Montage verkleinern und die Köpfe oben mit eingelegten Rundstab aus St. 2 dicht verschweißen.

Rohr 15 AV für Thermoelemente

Zwischen jede Kühltasche 30 Löcher Ø 7 in die unteren Rundle bohren

Schnitt E÷F

Schnitt G÷H

Anordnung der Kühlregister im Reg.-Ofen

24	1	Rohr	133 Ø x 4 x 96	St. 35	1		
23	1	Ringscheibe	133/75 Ø x 6	St. 37	–		
22	1	Rohr	114 Ø x 3 x 115	St. 35	1	m. Nr. 19 zusammen	
21	1	Biegung	42 x 42 — 220 lang	Jf	–		
20	1	Kopfblech (Formblech)	530 x 986 x 3	St. 2	4	zum Schalten kantenfalten	
19	1	Kopfblech (Formblech)	510 x 997 x 3	St. 2	5	auch Stichnaht bearbeiten	
18	1	Mittenblech	~586 x 350 x 3	St. 2	4	"	
17	2	Seitenbleche	510 x 355 x 3	St. 2	8	"	
16	1	Rippe	565 x 133 x 5	St. 2	5	in Abstand anstellen	
15	2	Rippen	419 x 138 x 8	St. 2	8	"	
14	1	Winkelstück aus Blech	715 x 40 x 3	St. 2	1,5	"	
13	2	Kopfbleche	123 x 132 x 3	St. 2	8,5		
12	2	Seitenbleche	123 x 500 x 3	St. 2	36		
11	1	Bodenblech	500 x 495 x 8	St. 2	4,5		
10	1	Kopfblech	565 x 499 x 5	St. 2	11		
9	1	Kopfblech	565 x 499 x 8	St. 2	14		
8	2	Seitenbleche	2187 x 557 x 5	St. 2	98		
7	1	Formblech	2x352 x 457 x 12	St. 2	149		
6	1	Formbleche	580 x 172 x 8	St. 2	5		
5	1	Formblech	580 x 333 x 10	St. 2	9		
4	1	Formblech	580 x 330 x 20	St. 2	18		
3	2	Formbleche	2x582 x 652 (gek. Brech.) x 4	St. 2	85	auch Seitliche beschälen	
2	2	Formbleche	2x600 x 375 (gek. Brech.) x 6	St. 2	75	"	
1	80	Formbleche	175 x 100 x 2	St. 2	19	"	
				Gesamtgewicht	~1052 kg		

Teil-Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung

Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung.

M 04 ☒ 30/+0-1

Maßstab:	Betriebsdruck: 0,35 atü	33/1-29
1:25; 1:5; 1:1	Probedruck: 0,4 atü	

Datum:	Konstr.:	Kontr.:	Normenprüf.:	Gutgeprüft:
30. 1. 1934	Bl. Ak.			Offt.

Ersatz für: M 04 ☒ 30/+0-1 Ersetzt durch:

Nachdruck auf diese Zeichnung nicht gest. Für bei Fertigstellung an ihr auftretende Änderungen übernehmen Ohne weiteres Bearbeitung durch nicht dritte Personen, Änderungen, Weitergabe sowie vervielfältigt, auch auszugsweise, nicht zulässig. Rechte vorbehalten. Falten oder Risse sind nicht als Fehler zu rügen. Die Zeichnung ist nur für die Werkstatt bestimmt.

DIN A 0

Plattenkühler zum Regenerationsofen

(20 Register mit je 60 Kühltaschen) ~ 1210 m² Kühlfläche

Fachgruppe: Bau-Nr.:

Zugehörige Zeichnungen	Zchg. Nr.

Schnitt A-A.

73000 Nm³/h 236° (72600 Nm³/h 230°)

NW 1500, 1800 A°

Schnitt B-B

DHD-Anlage

NW 1500, 1800 A°

41,5 m

Wahre Länge 26 m

7,3 m

90,0 m

je 16500 Nm³/h 350° je 22500 Nm³/h 330°

Mischstück

33000 Nm³/h 215° (36300 Nm³/h) 230°

90000 Nm³/h 236° (36300 Nm³/h) 230°

19,0 m

19,0 m

NW 1000, 1200 A°

NW 1000, 1200 A°

NW 1200, 900 A°

NW 1000, 1200 A°

NW 1000, 900 A°

NW 1000, 900 A°

NW 1000, 900 A°

NW 1200, 900 A°

Rauchgas je 16500 Nm³/h 350°

je 16500 Nm³/h 215°. (16100 Nm³/h 215°)

3 m

5 m

12 m

3 m

4 Anfahrstutzen für Regenerativofen I

Klammerwerte beim Anfahren.

Rauchgas 7000 Nm³/h 450°

NW 1000, 900 A°

ca. 19 m

Ofen I

Ofen II

Ofenkammer

Anfahrverbinder im großen Kühlerstrang

NW 1000, 900 A°

Maschinenhaus

A

Geheim!

30/4.02

3591-30

Alle Urheberrechte bleiben uns vorbehalten. Die Zeichnung ist nur für Ihren Gebrauch bestimmt. Sie ist geheim zu halten und muß so verwahrt werden, daß sie Unbefugten nicht zugänglich ist.

Teil	Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Fabr.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung

Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.

Maschinentechnische Abteilung

M 019 — 2

Maßstab:	Betriebsdruck: at			
1:250	Probedruck: at			
Datum: 5.11.44	Konstr.:	Kontr.:	Normgerecht:	Genehmigt:
Ersatz für:		Ersetzt durch:		

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung bleibt uns ... bei auszugsweiser Benutzung, ... Dritten ... Genehmigung ... Zeichnung durch das Kartogramm ... Fabrik- und ... Patente.

Fertigungsnr.: Bau-Nr.:

3002 T. 43. Carl Schleicher & Schüll, Düren

15.11.44 4 D. 11.44 3 8.3.45 1

Abschnitt 254

Abschnitt 253

Abschnitt 252

Abschnitt 251

Ofenkammer

Vorheizerkammer

Schnitt E-F

Schnitt T-U

Schnitt

Kanäle für die Belüftung der Vorheizerkammer sind nicht eingezeichnet.

Zchg. Nr.

gel. Zeichnungen

Maßstab 1:125

Genaue Lage des Aufbruches I nach Zeichng TGB Nr. 8/44 vom 13.11.44 des Markscheider Asshauer

Aussparung für die Abstützung der Abgasleitung wird später angegeben.

Ausbruch für die Rohrleitung u. für den Laufkran

Ausbruch für den Führerkorb des Laufkranes nur auf dieser Stirnseite

Scheitel = + 242,265

Kämpfer = + 239,765

Abschnitt 255

Maschinenstollen

Scheitel = + 219,09

Kämpfer = + 218,09

Abschnitt 102

O.K. Betonfußboden = + 211,09

Sohle = U.K. Beton = + 210,84

O.K. Fußboden = + 205,365

Sohle = + 204,865

Mitte Ofen

Schnitt P-Q

Grube für Pendelbecherwerk (Fundamentplan wird noch angefertigt)

Nach dem Ausführungsplan f. d. Ku-KK. Anlage

Zeichnungs-Nummer FR-KU 052

v. 6. Okt. 44.

Ainöl Nr. 17380-1.

30/4.02

Geheim 3391-31

Teil	Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung

Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.

Maschinentechnische Abteilung.

M 023 —1

Maßstab:	Betriebsdruck:	at		
1:250	Probedruck:	at		
Datum: 16.12.44	Konstr.:	Kontr.:	Normgeprüft:	Genehmigt:
Ersatz für:		Ersetzt durch:		

Stollen u. Ofenkammer der KK-Anlage

Fachgruppe: — Bau-Nr.:

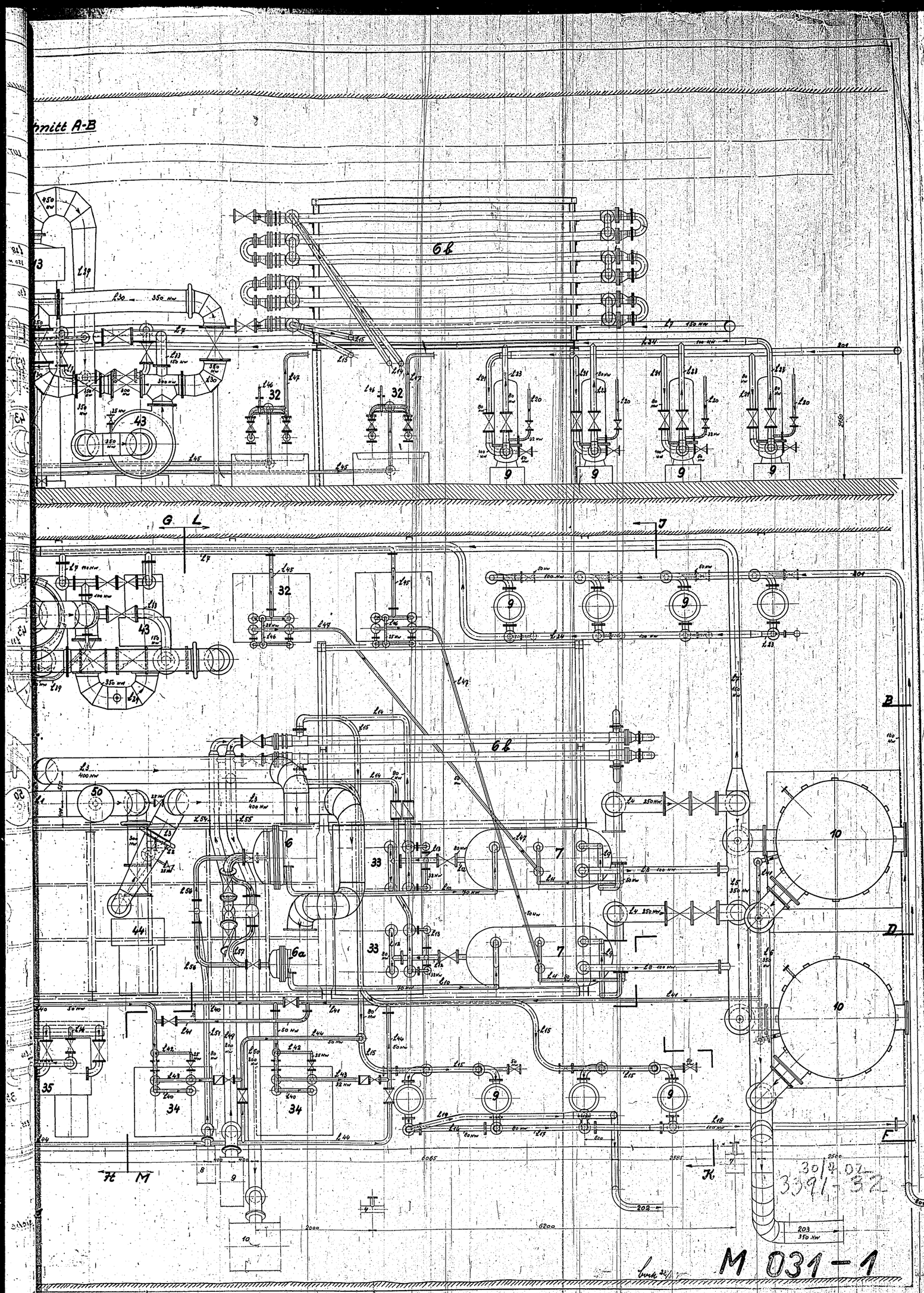
Kartiert

Schnitte A-

MITTE LUTTENROHR

Schnitte CD, EF, GH, JK u. LM siehe Zeichnung M 032 -1

KK-Anlage



Rohrleitungsplan im Wasserstollen (Grundriß u. Schnitt A-B) KK-Anlage

Schnitt G-H

Schnitt J-K

KODAK SAFETY FILM

Schnitt E-F

Grundriß u. Schnitt AB siehe Zeichnung M 031 -1.

Schnitt C-D

Schnitt L-M

Farbe	Bez.	Leitungsweg	NW	ND
	L1	Ue. HR. Pos. 4 über Pos. 50 nach Schalter Pos. 44.	100	10
	L2	Verbindung der Saug- u. Druckltg. Pos. 44	100	10
	L3	Ue. Schalter Pos. 46 nach Kondensator Pos. 6	100	10
	L4	Ue. Kondensator Pos. 6a zur Sammelltg. L5	350	10
	L5	Sammelleitung unter Kesselraum Pos. 10	350	10
	L6	Abzweigleitung von Pos. 10 zur Sammelltg. 303	350	10
	L7	Verbindung d. Sammelltg. Pos. 10 mit Saugltg. Pos. 63	200	10
	L8	Abzweigleitung Pos. 9 zur Sammelltg. Pos. 10	100	10
	L9	Kondensatableitg. v. Kessel Pos. 6 u. Rohr Pos. 7	50	10
	L10	" " " " " " Pos. 6a " "	70	10
	L11	" " " " " " Pos. 6a " "	50	10
	L12	Saugleitung der Pumpe Pos. 13	80	10
	L13	Verbindung der Saug- u. Druckltg. Pos. 13	32	10
	L14	Druckltg. der Pumpe Pos. 13 zum Ventil Pos. 66	80	10
	L15	" von Ventil Pos. 66 zum Filter Pos. 9	80	10
	L16	Verbindung der Filter Pos. 9	80	10
	L17	Saugleitg. v. Filter Pos. 9 zur Sammelltg.	80	10
	L18	Sammelltg. der Filter Pos. 9 zum Prod. Kühler Pos. 301	100	10
	L19	Prod. Kühlg. v. Filter Pos. 9 zur Sammelltg. 302	80	10
	L20	Kühlwasserzuleitg. Filter Pos. 9	32	10
	L21	Ablaufleitung vom Filter Pos. 9	80	10
	L22			
	L23	Ausgangsleitung v. Filter Pos. 9 zur Sammelltg. L24	80	10
	L24	Sammelleitung der Filter Pos. 9 zur Pumpe Pos. 11	100	10
	L25	Saugleitung zur Pumpe Pos. 11	80	10
	L26	Verbindung der Saug- u. Druckltg. Pos. 11	32	25
	L27	Druckleitung der Pumpe Pos. 11 zum HR. Pos. 4	80	25
	L28	Ableitung vom Ventil Pos. 12 zum Abscheider Pos. 13	350	10
	L29	Saugleitung Schalter Pos. 43	450/150	10
	L30	Druckleitung Schalter Pos. 43 zum Abscheider Pos. 13	350	10
	L31	Rohrverbindg. Leitung Abscheider Pos. 13 u. Kondensator Pos. 14	350	10
	L32	Abzweigleitung vom Kondensator Pos. 14 nach Pos. 6	350	10
	L33	Verbindung der Saug- u. Druckleitung Pos. 43	150	10
	L34	Saugltg. v. Pos. 14 über Filter Pos. 15 nach Pumpe Pos. 35	100	10
	L35	Druckltg. von Pumpe Pos. 35 nach Kondensator Pos. 14	100	10
	L36	Verbindung der Saug- u. Druckltg. Pos. 35		
	L37	Überlauf vom Abscheider Pos. 13 u. Ventil Pos. 54		
	L38	Überlauf vom Kondensator Pos. 8 zum Schalter Pos. 57	50	10
	L39	Verbindung Schalter Pos. 57 mit Saugleitung Schalter Pos. 43	80	10
	L40	Saugltg. d. Pumpe Pos. 14 vom Schalter Pos. 57	50	10
	L41	" " " " Kondensator Pos. 10	50	10
	L42	Verbindung der Saug- u. Druckltg. Pos. 36	35	10
	L43	Druckleitung der Pumpe Pos. 36 nach L44	32	10
	L44	" " " 32 " L15	50	10
	L45	Saugleitung " " " 32 zum Pos. 6	50	10
	L46	Verbindung d. Saug- u. Druckltg. Pos. 32	25	10
	L47	Druckleitung der Pumpe Pos. 32 nach Schalter Pos. 57	50	10
	L48	Überlauf vom Abscheider Pos. 50 nach Bild. Pos. 7	32	10
	L49	Kühlwasserzuleitung	200	10
	L50	" ab "	200	10
	L51	Salzwasserzu- " "	80	10
	L52	Kühlwasser-Saug.-Lg. Pos. 6	150	10
	L53	" - Saug. " "	150	10
	L54	" - Saug. " " 66	100/80	10
	L55	" - Saug. " "	100	10
	L56	" - Saug. " " 6a	50	10
	L57	" - Saug. " "	50	10
	3	N_2 - Leitung zu allen HR	30	100
	4	Preßluftleitung	50	10
	6	Dampf Rad.	80	25
	7	" Rad.	80	10
	8	Salzwasser	80	10
	9	Kühlwasser zu allen Pos.	200	10
	10	" ab "	300	10
	11	Reagenzleitung	100	10
	11	Frischwasser-Leitung	50	10
	301	Import produktleitung	100	10
	302	Exportleitung "	100	10
	303	HR. Reagenzleitung	350	10
	304	HR. Rücklaufleitung	50	10
	310	Luftleitung Isolation	30	100

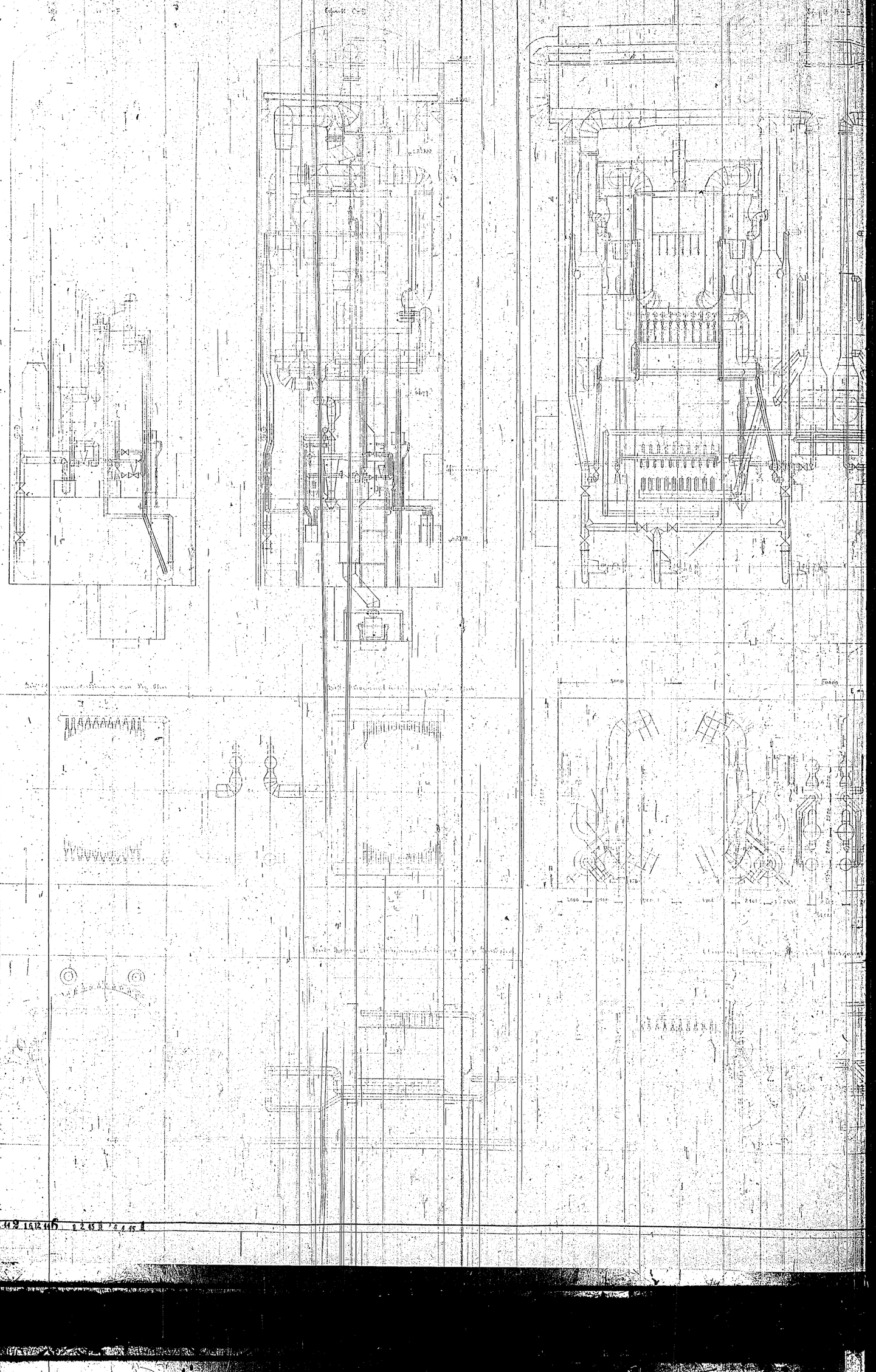
30-02-339/33

M 032 -1

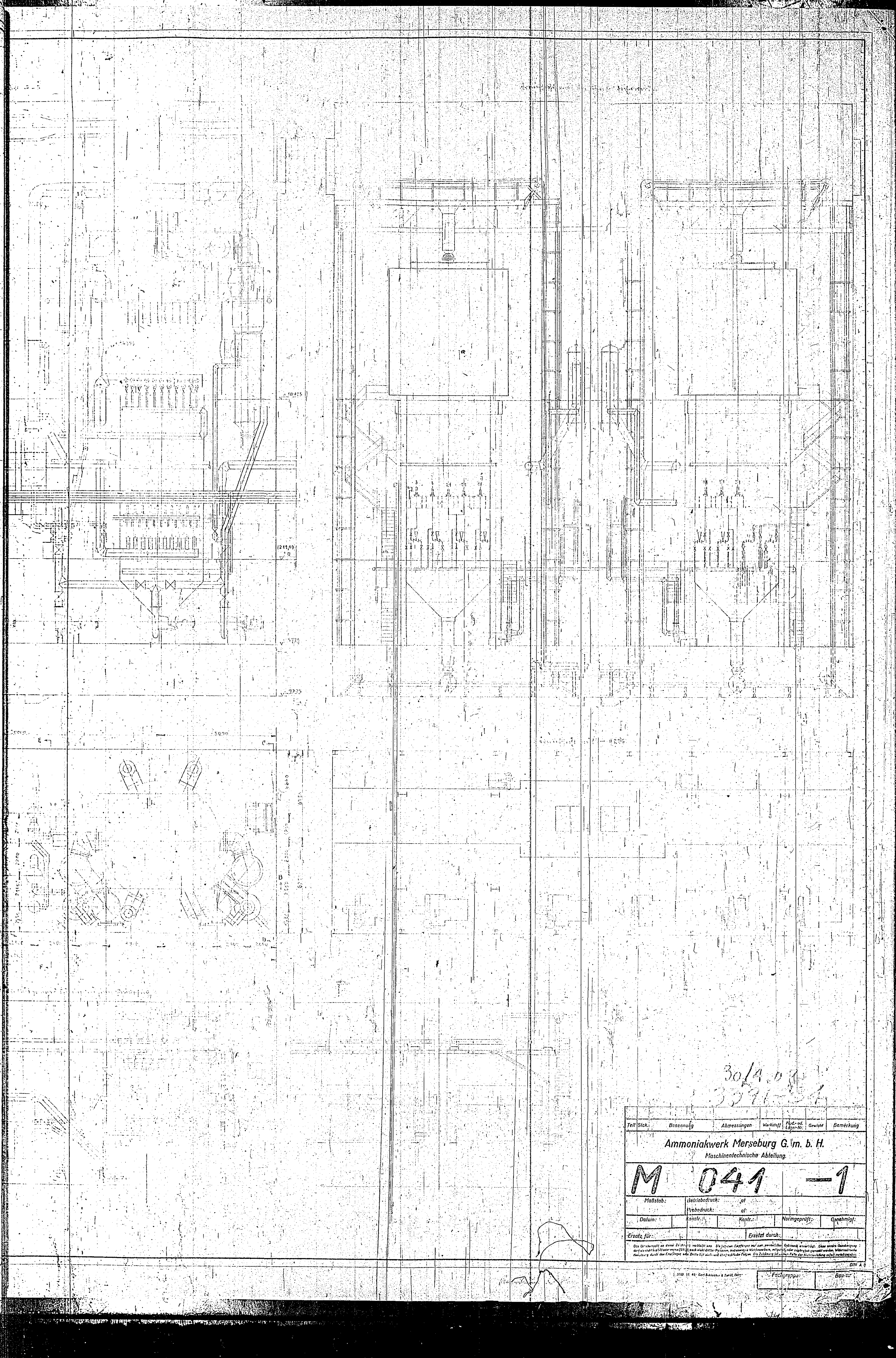
Rohrleitungsplan im Bereich Kolleben (Abschnitt 60, 35, 9K, 7K u. 6K) K.K.-Anlage

Kollenbusch Schmidt CA 9K, 7K

Zugehörige Zeichnungen	Zchg. Nr.

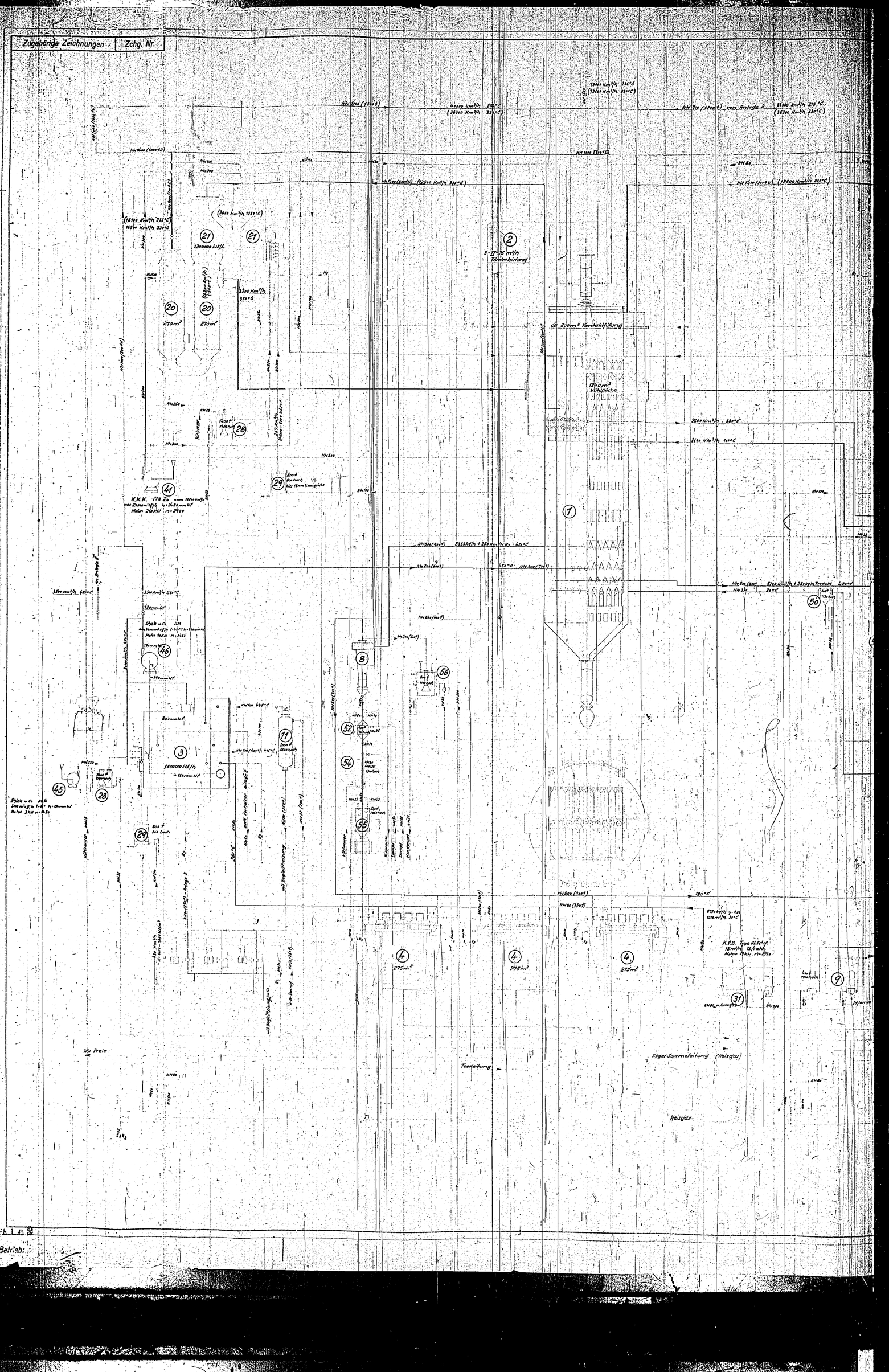


Betrieb:



Teil
Stck.
Benennung
Abmessungen
Werkstoff
Modell- od. Lager-Nr.
Gewicht
Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung
M 041 -1
Maßstab:
Betriebsdruck:
Probedruck:
Datum:
Konstr.:
Kontr.:
Normgeprüft:
Genehmigt:
Ersatz für:
Ersetzt durch:
DIN A 0
Fachgruppe:
Bau-Nr.
30/4.0

Zugehörige Zeichnungen	Zchg. Nr.



Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung
M 042 -1
Teil Stck. Benennung Abmessungen Werkstoff Gewicht Bemerkung
Maßstab: Betriebsdruck: Probedruck:
Datum: Konstr.: Kontr.: Normgeprüft: Genehmigt:
Ersatz für: Ersetzt durch:
Fachgruppe: Bau-Nr.
Ausgangsprodukt
Eingangsprodukt
Heizgas
Abwasser
zum Gasometer
Kühlwasser
K.K.K. SFN 26
6 Elemente je 6,82 m²
139 m²
29 m²
136 m²
60 m²
115 m²
270 m²
(16200 Nm³/h) (558 °C)
Stfhi R3630 KTE/Tex 6 m³/h Motor 24 KW n=1425
Stfhi 4130 KTE/Tex 9 m³/h Motor 33 KW n=1425
Stfhi R5130 KTE/Tex 15 m³/h Motor 9 KW n=1425
Dampf
Schwamm
30/4 1/2
3391-135

Zugehörige Zeichnungen	Zchg. Nr.
Mechanische Einzelteil	5928-1
Blechkonstruktion	5928-1
Unterlast vom K.H. Versuchsofen.	5807-1

Nach Zeichnung M 5807-1

Schnitt „AA"

Schnitt „DD"

Schnitt „B

Schnitt „E

Hubbegrenzung 90mm

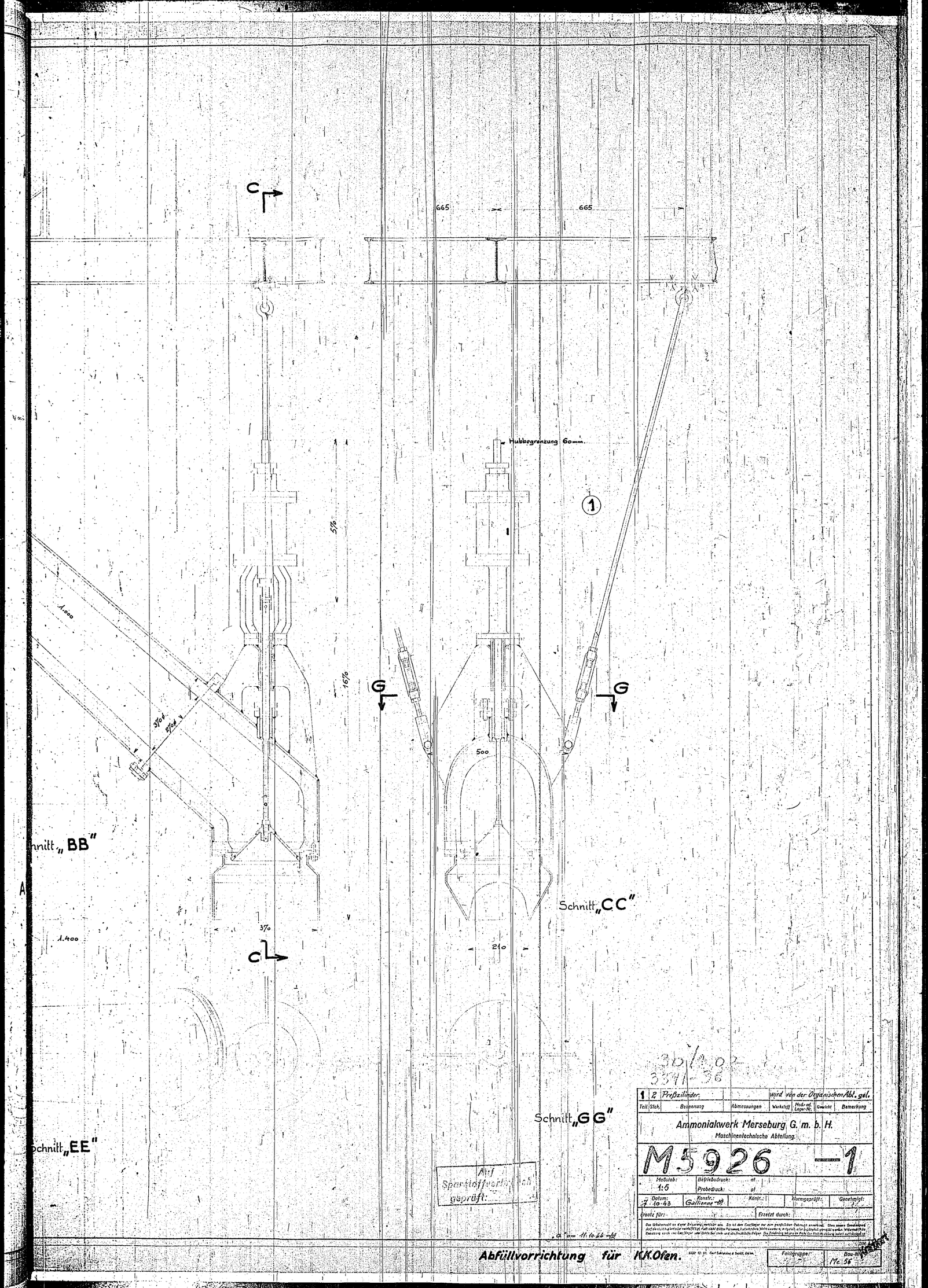
A B D E

400 ϕ 800 ϕ 500 ϕ 200 ϕ 300 ϕ

512 2150 1238 600 400 1.400

1

KODAK SAFETY FILM


C
665
665
Hubbegrenzung 60mm.
1
570
1.000
1670
G
G
500
3700
2700
Schnitt „BB"
Schnitt „CC"
1.400
370
210
C
Schnitt „GG"
Schnitt „EE"
30/1.02
3341-36
1 2 Preßzilinder wird von der Organischen Abt. gel.
Teil Stck. Benennung Abmessungen Werkstoff Mod.- od. Lager-Nr. Gewicht Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung.
M5926 -1
Maßstab: 1:5
Betriebsdruck: at
Probedruck: at
Datum: 7.10.43
Konstr.: Gallienne
Kontr.:
Normgeprüft:
Genehmigt:
Ersatz für:
Ersetzt durch:
Auf Sparstoffverbrauch geprüft:
Abfüllvorrichtung für K.K.Ofen.
Fachgruppe:
Bau-Nr.
Me 56

Bag 3391

Target 30/4.02

AMMONIA PLANT

DRAWINGS

(Items 37-41)

Zeichnungs-Nr.

Kohle

Schlammleitung

Kondensat
Wasserstoff „zu"
Wasserstoff „ab"
HD-Wasser „zu"
HD-Wasser „ab"
Abwasser

HD-Dampf
HD-Dampf
HD-Dampf (Anwärm)
Produkt
Schutzgas

HD-Dampf
HD-Dampf
HD-Dampf (Anwärm)
Produkt
Schutzgas
Rückgas

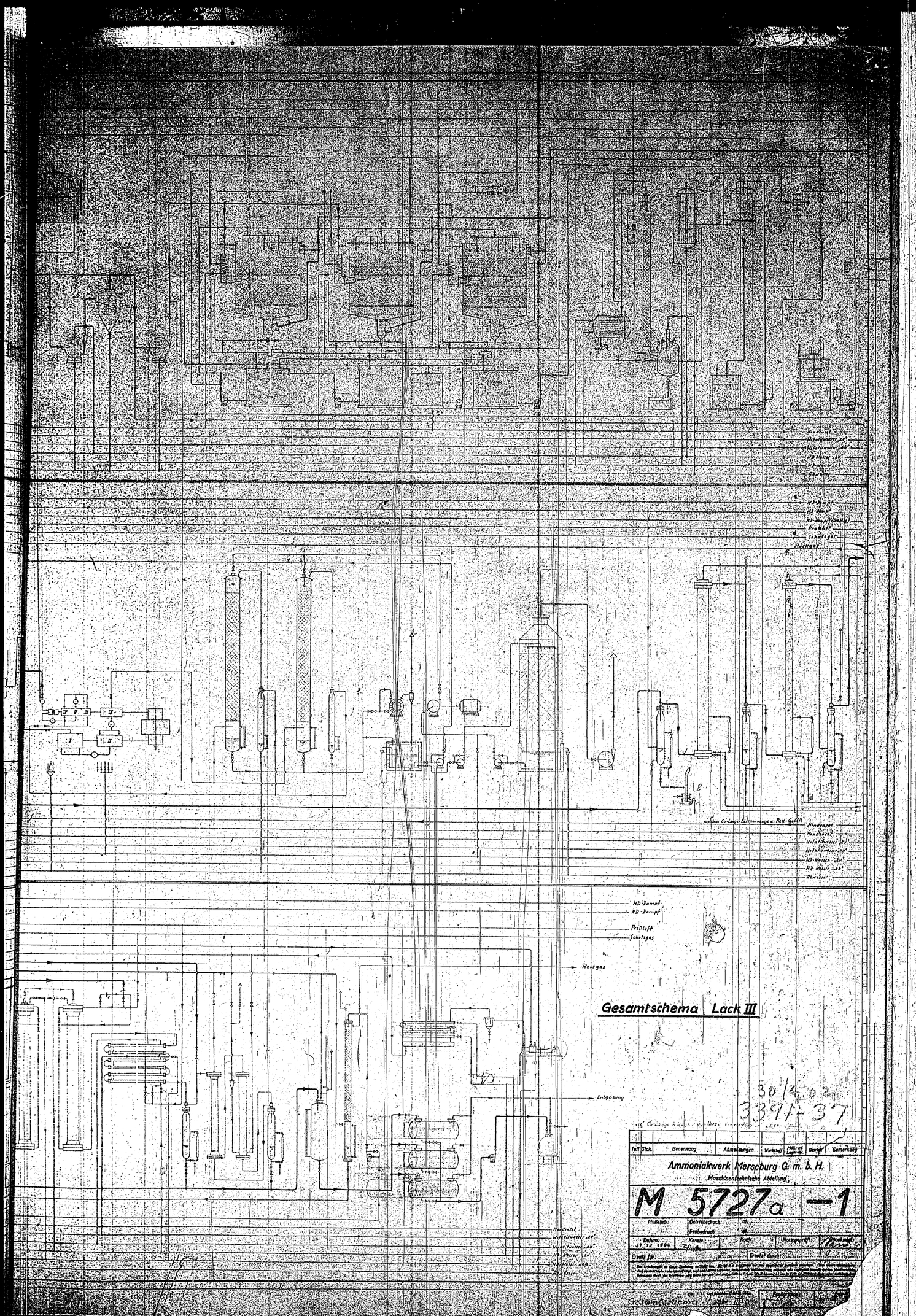
HD-Dampf von den Pumpen
zu den Cyclon-Abscheidern
Produktpumpen

Kondensat von dem Cyclon-Entspannungs- u. Abscheider

nach den Kühlern

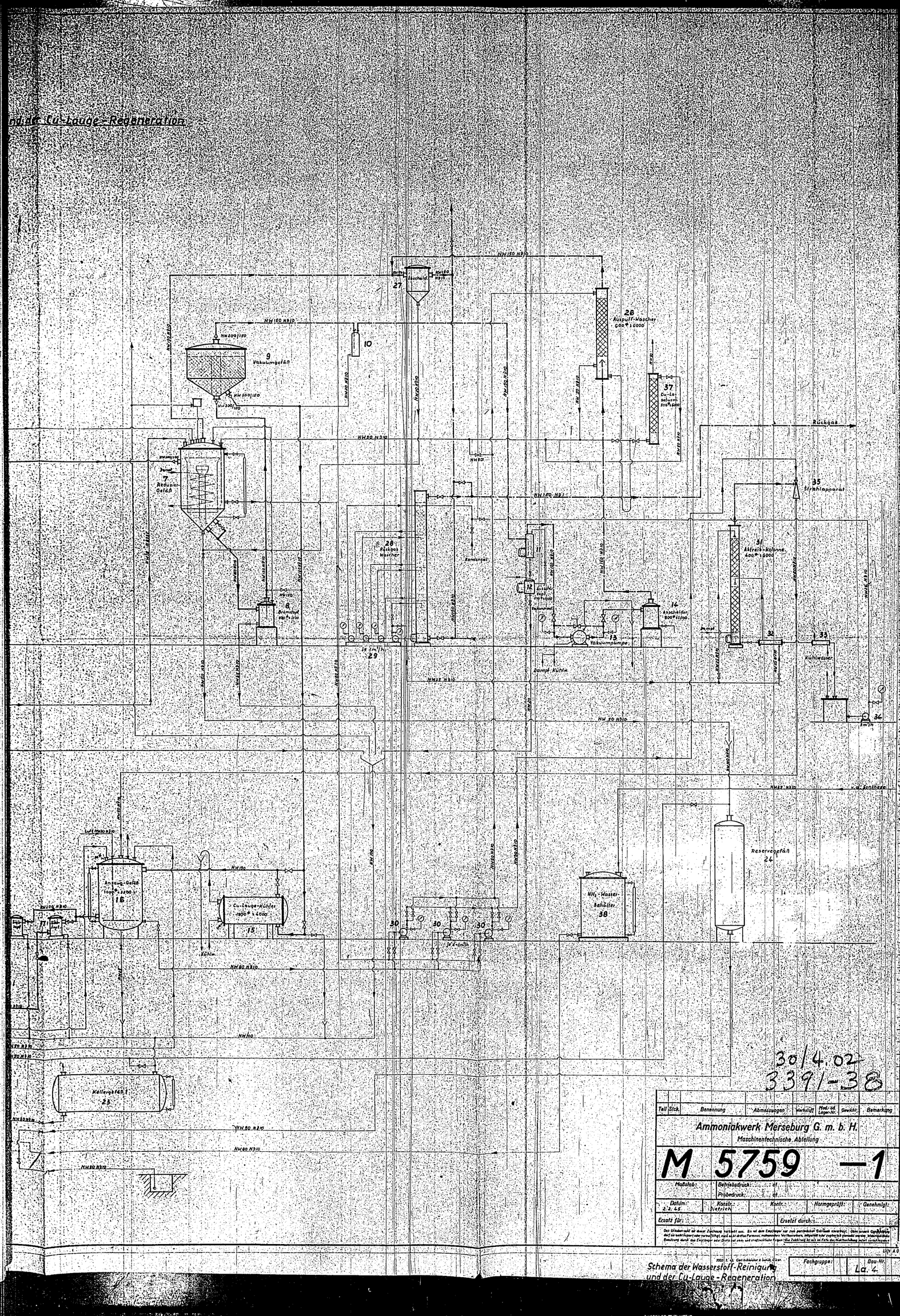
Kondensat
Wasserstoff „zu"
Wasserstoff „ab"
HD-Wasser „zu"
HD-Wasser „ab"
Abwasser

Datum


HD-Dampf
HD-Dampf
Preßluft
Schutzgas
Restgas
Entgasung
Gesamtschema Lack III
30/4.02
3391-37
Teil Stck. Benennung Abmessungen Werkstoff Mitt. od. Lager-Nr. Gewicht Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung
M 5727a -1
Maßstab:
Gebriebsdruck:
Fertigdruck:
Datum:
Konstr.
Kontr.
Norm.geprüft:
Ersatz für:
Ersatz durch:
Gesamtschema Lack III

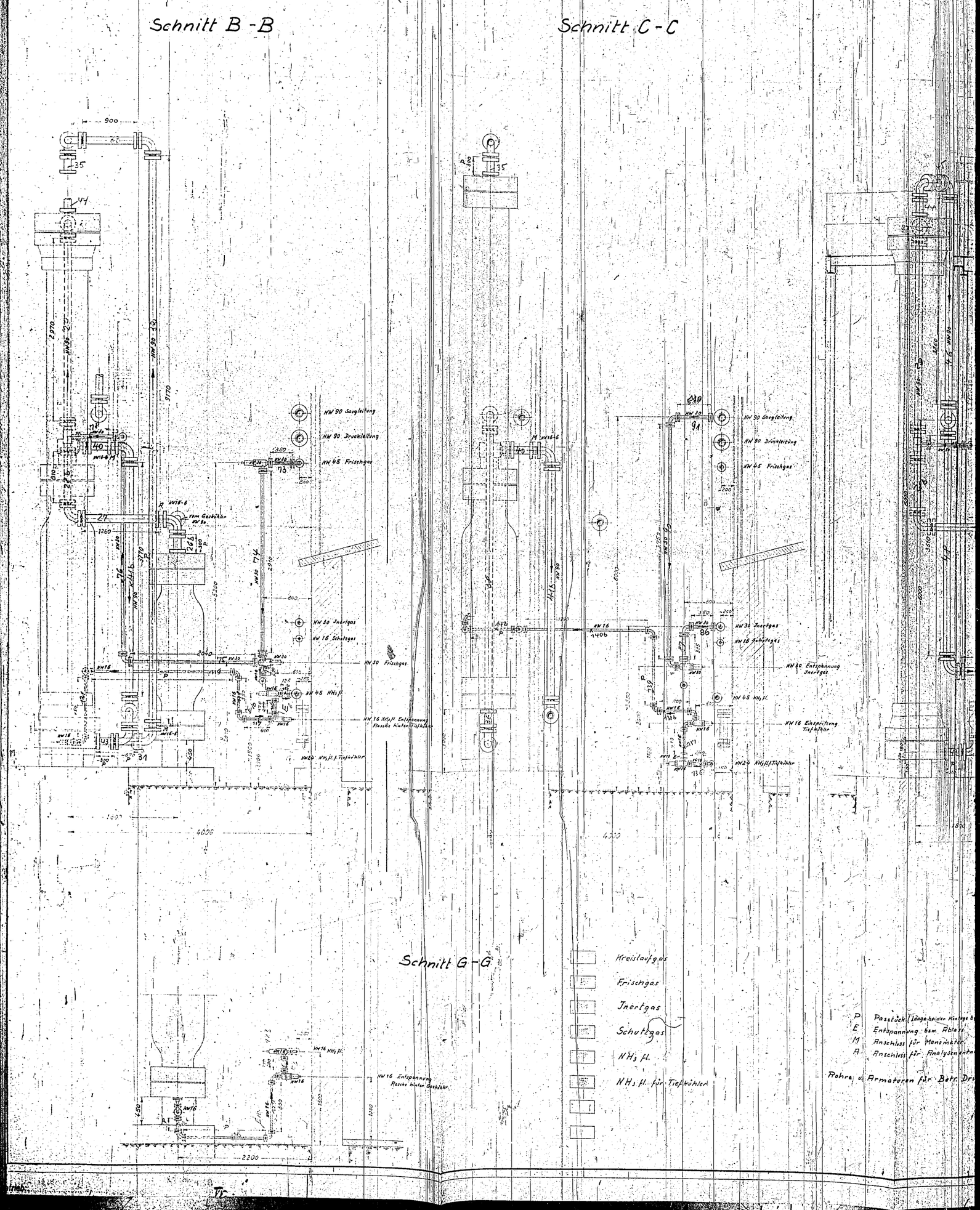
Schema der Wasserstoff-Reinigung und der Co-Laugen-Anlage Ammoniak II

Zugehörige Zeichnungen | Zchng. Nr.

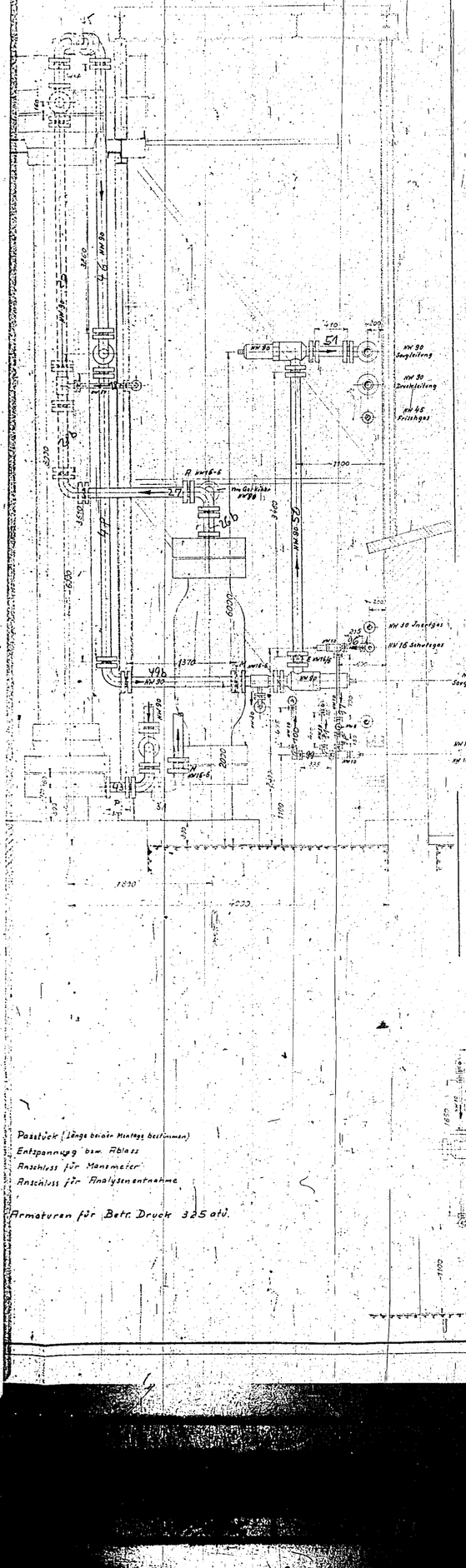


nd der Cu-Lauge-Regeneration
Rückgas
Strahlapparat
Vakuumgefäß
Reservegefäß
Kellergefäß
Kühlwasser
Vakuumpumpe
Dampf Kühlw.
Kondensat
Ansaug-Gefäß
Cu-Lauge-Kühler
NH₃-Wasser-Behälter
30/4.02
3391-38
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung
M 5759 —1
Maßstab:
Betriebsdruck: at
Probedruck: at
Datum: 2.2.45
Konstr.: Dietrich
Kontr.:
Normgeprüft:
Genehmigt:
Ersatz für:
Ersetzt durch:
Schema der Wasserstoff-Reinigung und der Cu-Lauge-Regeneration
Fachgruppe:
Bau-Nr.
La. 4

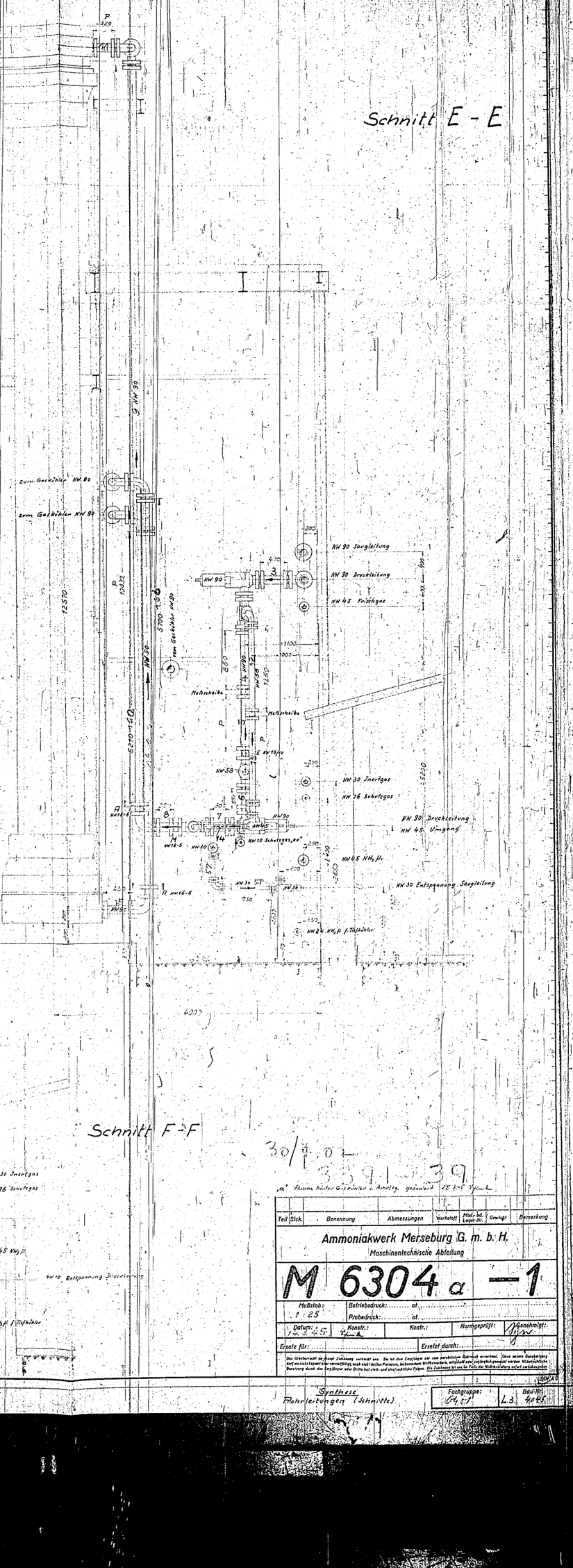
Zugehörige Zeichnungen	Zchg. Nr.
Schema Synthese	M 5617 Ia II -1
Rohrleitungen (Ansicht, Grundriss)	M 6305 -1
Rohrleitungen	M -1



Schnitt D - B



Schnitt E - E



Schnitt F-F

30/1.02

3391-39

a' Fassung hinter Gaskühler u. Anstrich gestrichen 15.1.42 Hpt.L.

Teil	Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung

Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.

Maschinentechnische Abteilung

M 6304 a — 1

Maßstab: 1 : 25

Betriebsdruck: ..... at

Probedruck: ..... at

Datum: 7.7.45

Konstr.: Hpt.L.

Kontr.:

Normgeprüft:

Genehmigt: Hpt.

Ersatz für:

Ersetzt durch:

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt uns. Sie ist nur Empfänger zur vereinbarten Benutzung verpflichtet. Ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, auch nicht dritten Personen, insbesondere Mitbewerbern, mitgeteilt oder sonstwie benutzt werden. Widerhandlungen in Bezug hierauf verpflichten zu Schadenersatz. Der Empfänger oder Dritte bei sich- und einsprechender Fälle. Die Zeichnung ist uns im Falle der Nichtbenutzung sofort zurückzugeben.

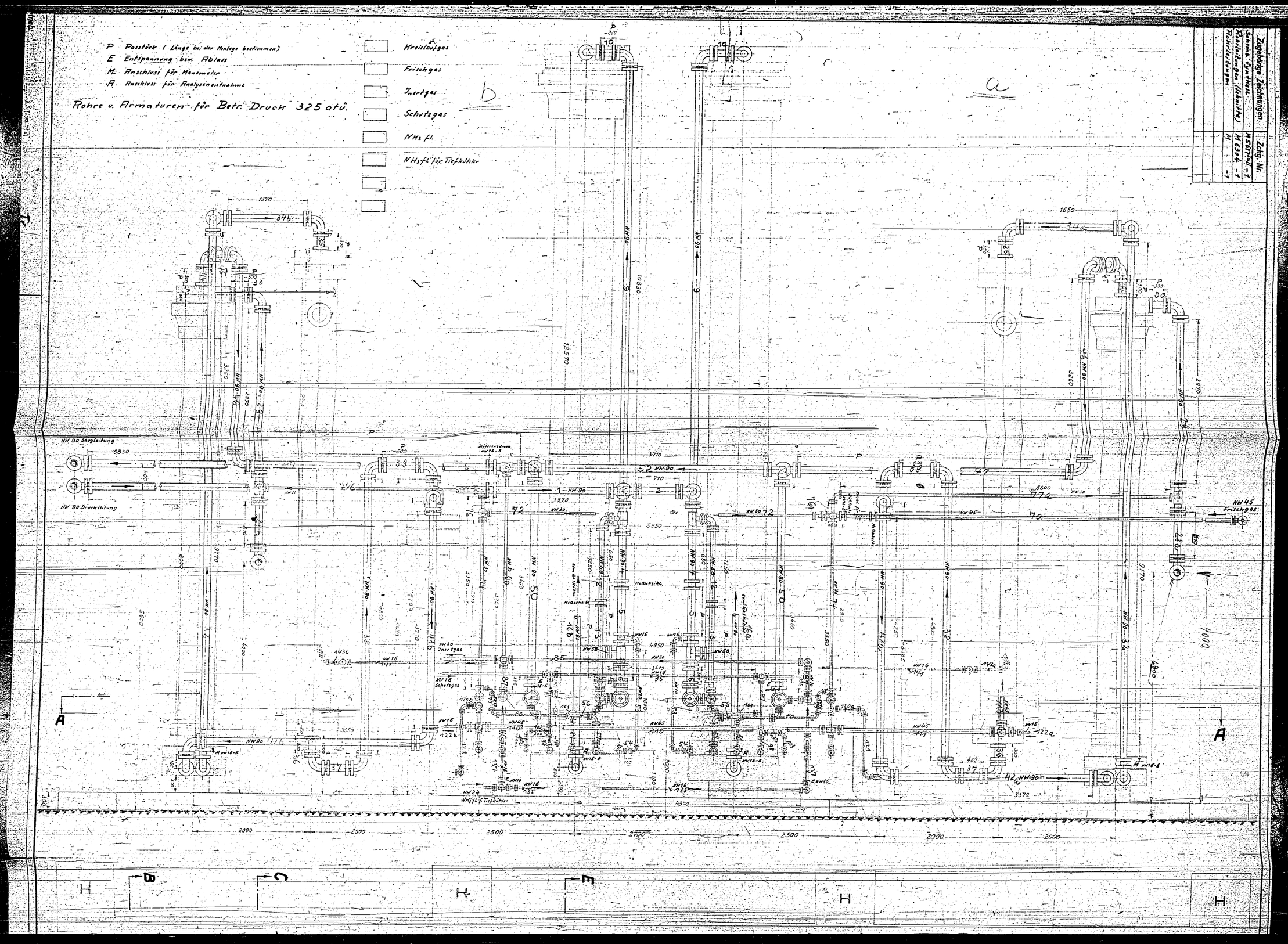
Synthese

Rohrleitungen (Schnitte)

Fachgruppe: 04.1.1

L 3

Bild-Nr. 4045



P Passtück (Länge bei der Anlage bestimmen)
E Entspannung bzw. Ablass
M Anschluss für Manometer
A Anschluss für Analysenentnahme
Rohre u. Armaturen für Betr. Druck 325 atü.
Kreislaufgas
Frischgas
Inertgas
Schutzgas
NH3 fl.
NH3 fl. für Tiefkühler
Zugehörige Zeichnungen
Zchg. Nr.
Schema Synthese
M 5677 -1
Rohrleitungen (Schnitte)
M 6304 -1
Rohrleitungen
NW 90 Saugleitung
NW 90 Druckleitung
NW 45 Frischgas
NW 30 Inertgas
NW 16 Schutzgas
NW 24 NH3 fl. f. Tiefkühler

Schnitt A-A.

NW 45 Frischgas
NW 30 Frischgas
NW 30 Entspann. Innerfgas
NW 90 Saugleitg.
NW 45 Umgang
NW 90 Druckleitg.
NW 30 Entspannung Innerfgas
NW 30 Frischgas
NW 90 Saugleitg.
NW 90 Druckleitg.
NW 45 Umgang
NW 16 Entspannung Flasche
NW 16 Entspannung Flasche
NW 16 Entspannung Tiefkühler
NW 6 Entspannung Schutzgas
NW 10 Schutzgas
NW 10 Entspannung Frischgas
NW 10 Entspannung Saugleitung
NW 10 Entspannung Druckleitung
NW 10 Entspannung Saugleitung
NW 10 Frischgas
NW 6 Entspannung Schutzgas
NW 16 Entspannung Tiefkühler
NW 16 Entspannung Flasche
NW 16 Entspannung Flasche
KH. pl. Zwischenwtg.

a' Flasche hinter Gaskühler u. Rädig. gemäss 203.VT.74

30/4.02
3391/40

Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung

Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung

M 6305 α — 1

Maßstab:	Betriebsdruck:	at
1:25	Probedruck:	at

Datum:	Konstr.:	Kontr.:	Normgeprüft:	Genehmigt:
12.3.75				

Ersatz für: Ersetzt durch:

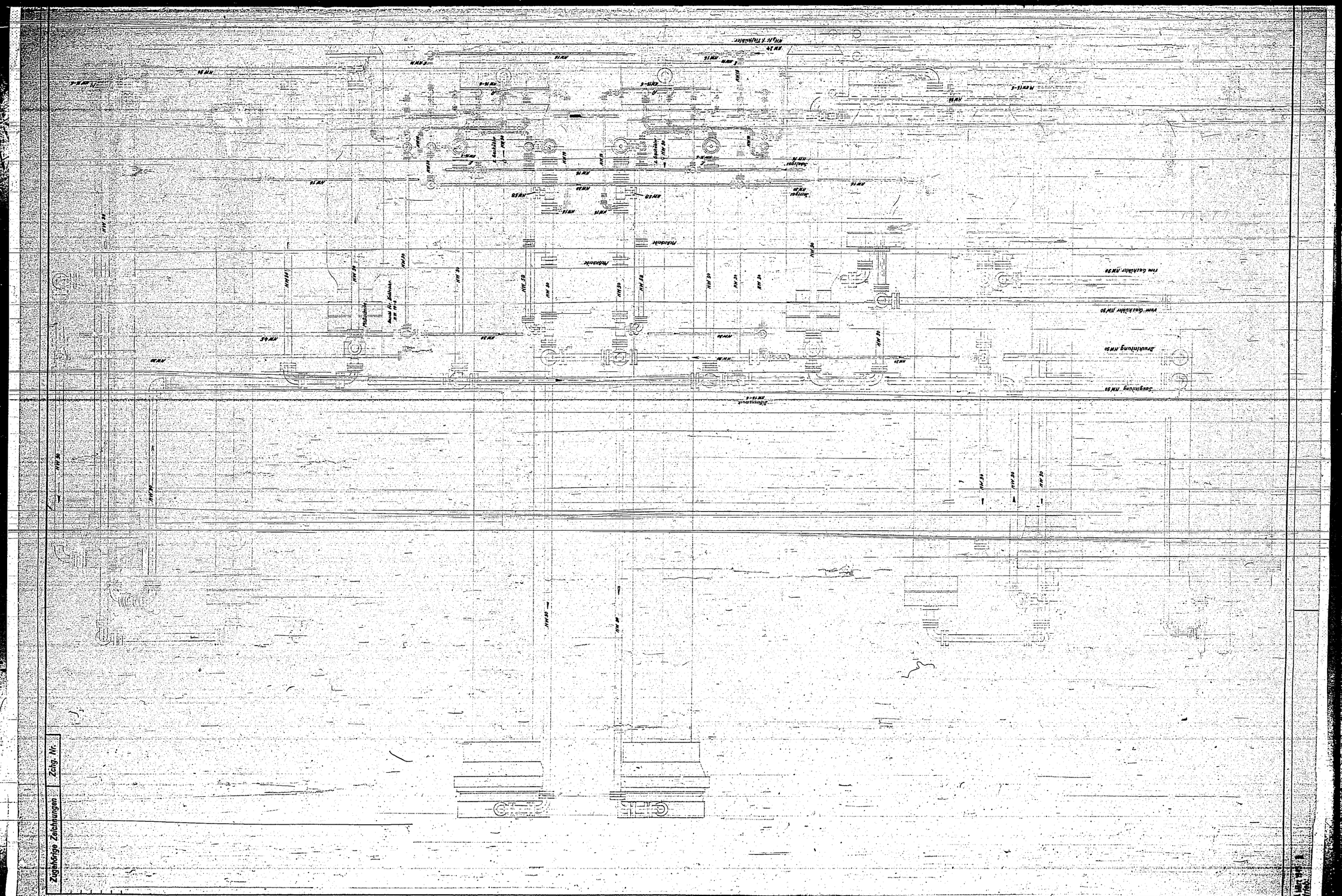
Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt uns. Sie ist dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch anvertraut, ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, noch nicht anderen Personen bekanntgegeben, insbesondere Mitbewerbern, mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden. Widerhandlung gegen diese Bestimmungen verpflichtet zu Schadenersatz. Unberechtigte Benutzung durch den Empfänger oder Dritte hat strafrechtliche Folgen. Die Zeichnung ist uns bei Fortfall des Geschäftszweckes sofort zurückzugeben.

DIN A0

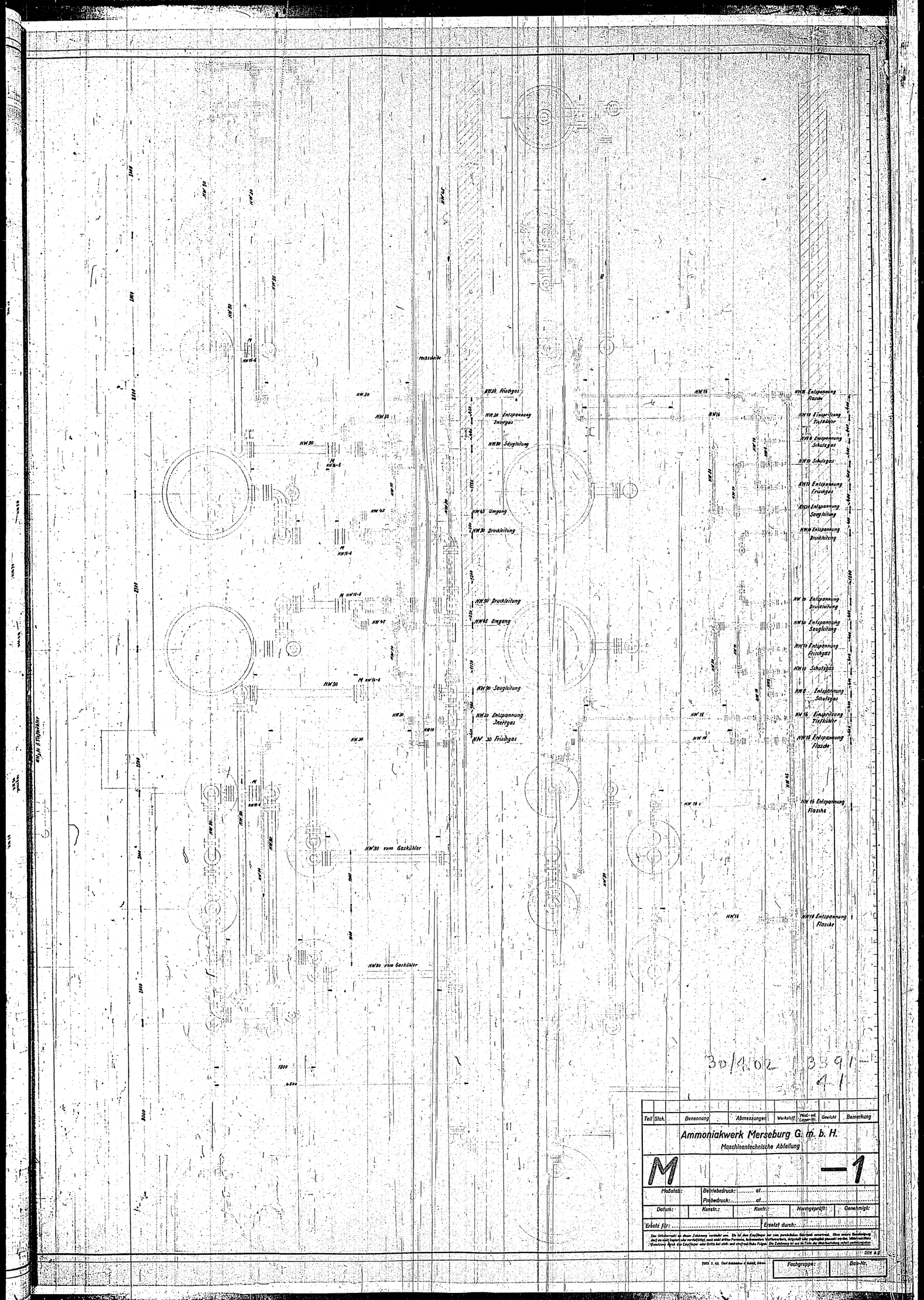
Synthese
Rohrleitungen: (Ansicht, Grundriss)

Fachgruppe: 0/9 | Bau-Nr. 4045

Zugehörige Zeichnungen	Zchn.-Nr.



KODAK SAFETY FILM



30/402 3391
41

Teil	Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung

Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.

Maschinentechnische Abteilung

M —1

Maßstab: Betriebsdruck: ..... at ..... Probedruck: ..... at .....

Datum: Konstr.: Kontr.: Normgeprüft: Genehmigt:

Ersatz für: ..... Ersetzt durch: .....

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt uns. Sie ist dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch anvertraut. Ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, auch nicht dritten Personen, insbesondere Wettbewerbern, Aufgestellt oder zugänglich gemacht werden. Widerrechtliche Benutzung durch die Empfänger oder Dritte hat stets- und strafrechtliche Folgen. Die Zeichnung ist uns im Falle der Nichtbestellung sofort zurückzugeben.

DIN A 0

2003. 7. 43. Carl Schleicher & Schüll, Düren.

Fachgruppe: Bau-Nr.

Bag 3391

Target 30/4.02

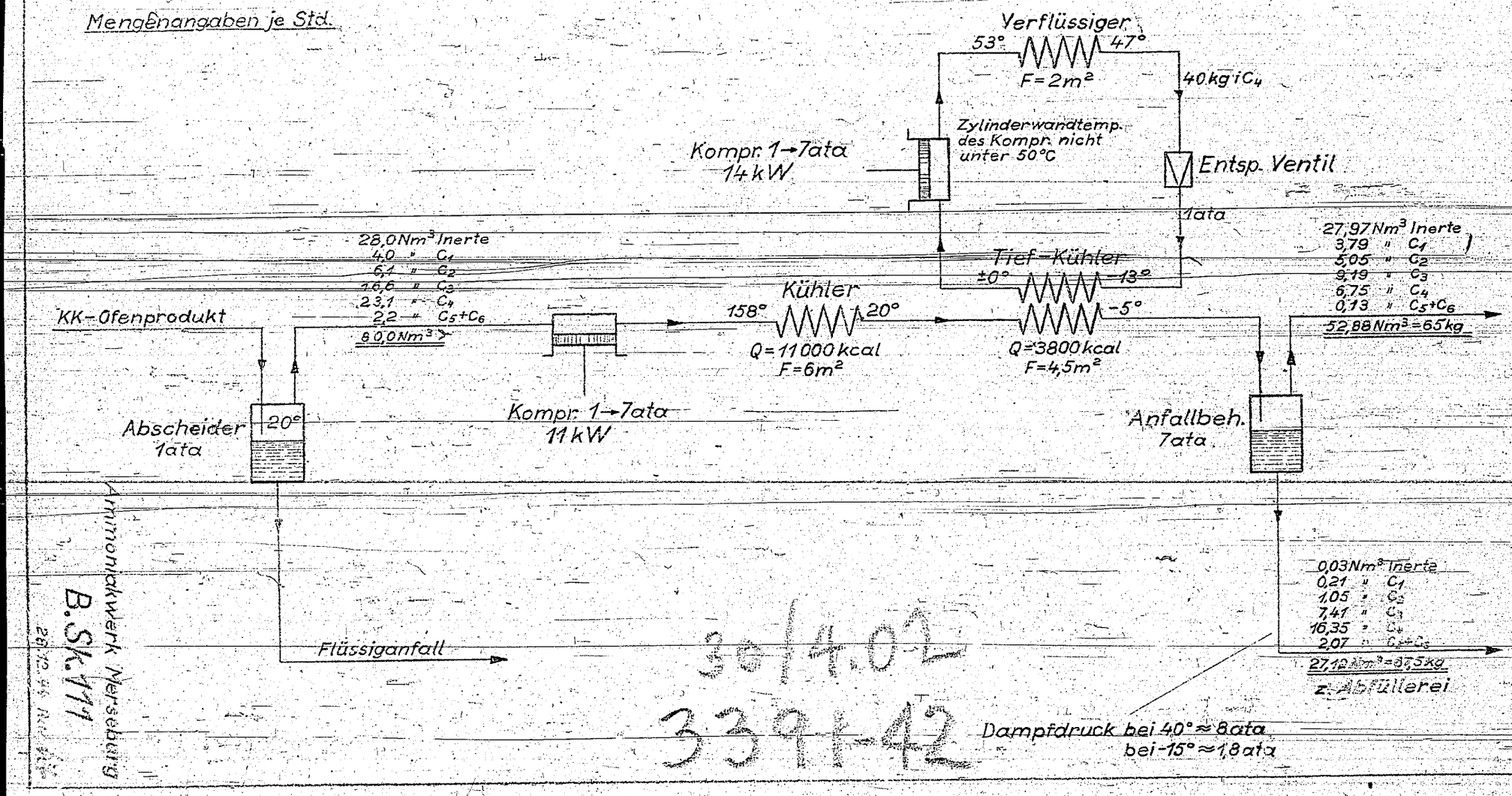
Miscellaneous

Drawings &

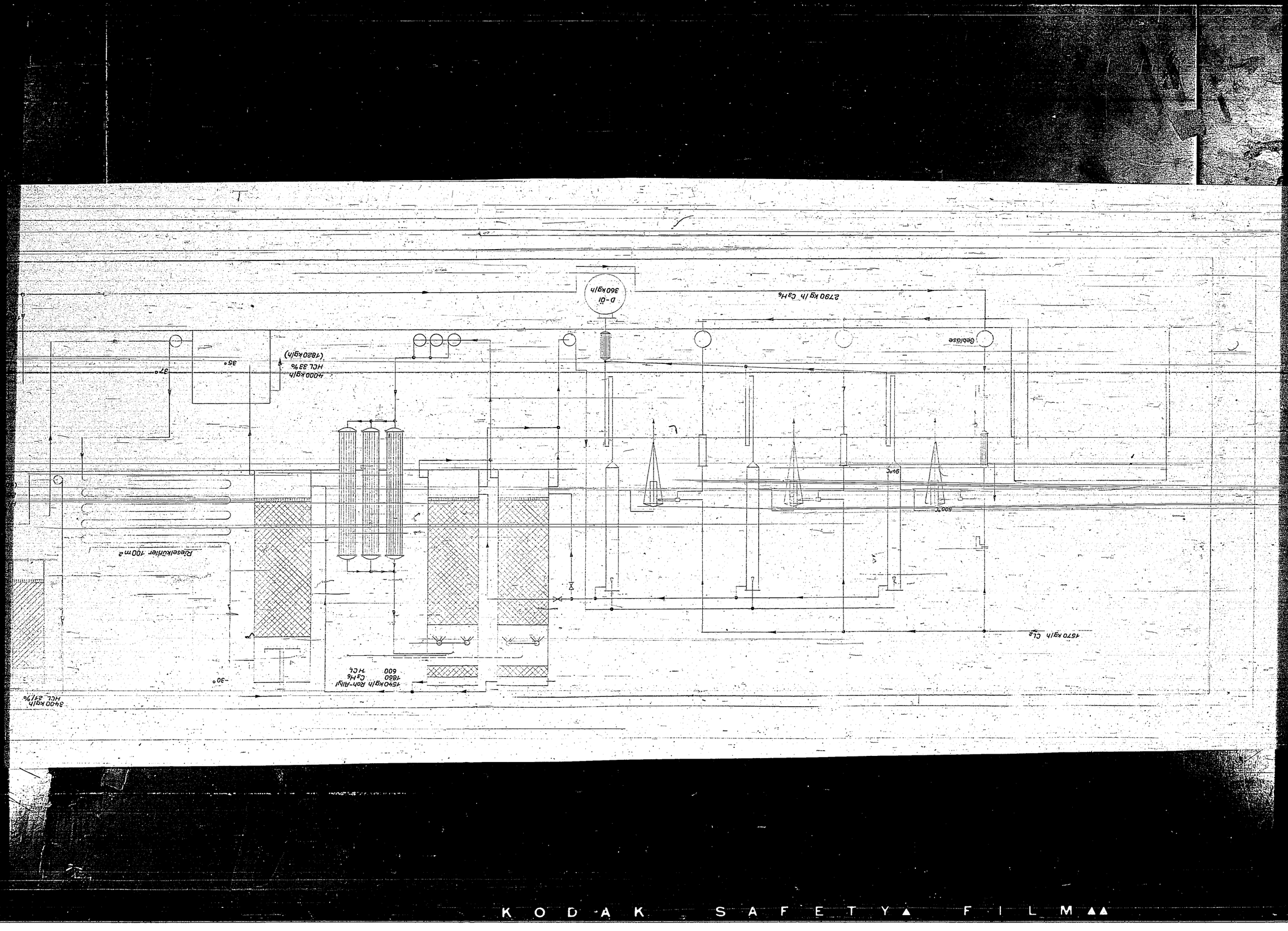
Curves

(Items 42-52)

Treibgasgewinnung aus der KK-Versuchsanlage



Ammoniakwerk Merseburg
B.Sk.111
30/4.02
3391-42



KODAK SAFETY FILM

OE 1991 110.12

3400 kg/h HCl 21%

(1220 kg/h H_2O)

51 kg/h H_2O
1860 kg/h C_3H_6
1540 kg/h Roh-Allyl

+30°C

+15°C

-45°C

3010 kg/h C_3H_6

Rieselkühler 100 m²

-40°C

HCl 25% (10%) 52°

Inerte

+18°

-45°

+8°

37°

115 kg/h C_3H_6

930 kg/h Frisch-C_3H_6

+44°C

1150 kg/h C_3H_6

Inerte

-10°

-40°

Kälteanlage 2×220000 kal - 15°C

Roh-Allyl 1540 kg/h = 1230 kg/h Rein Allylchlorid
310 kg/h D-Öl

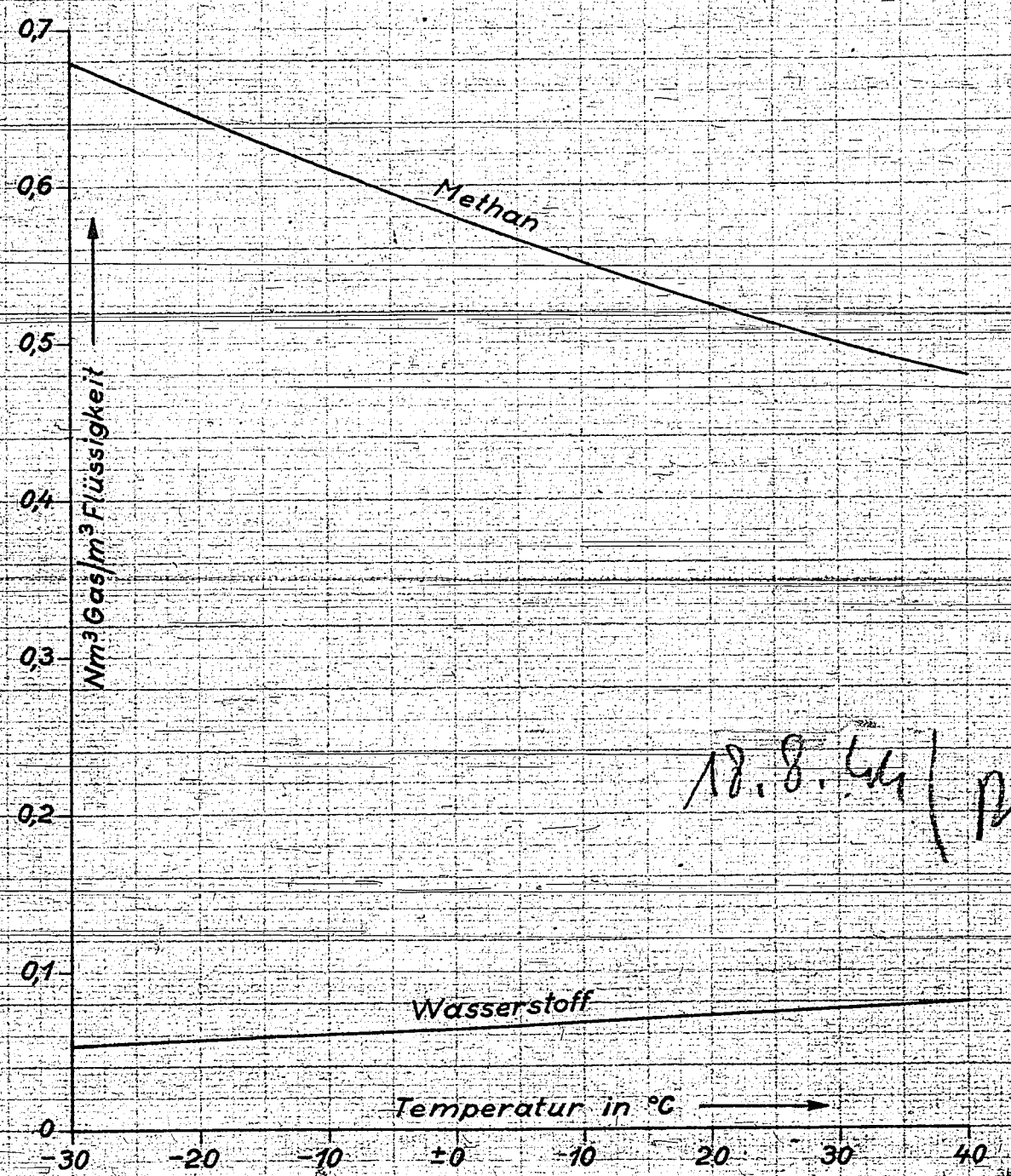
Sk. 12.10.43

30/402 - 3391 - 43

Löslichkeit von Methan und Wasserstoff in Schwerbenzin beim Teildruck des Gases von $p_0 = 1$ ata

(nach Wetzel-Wustrow)

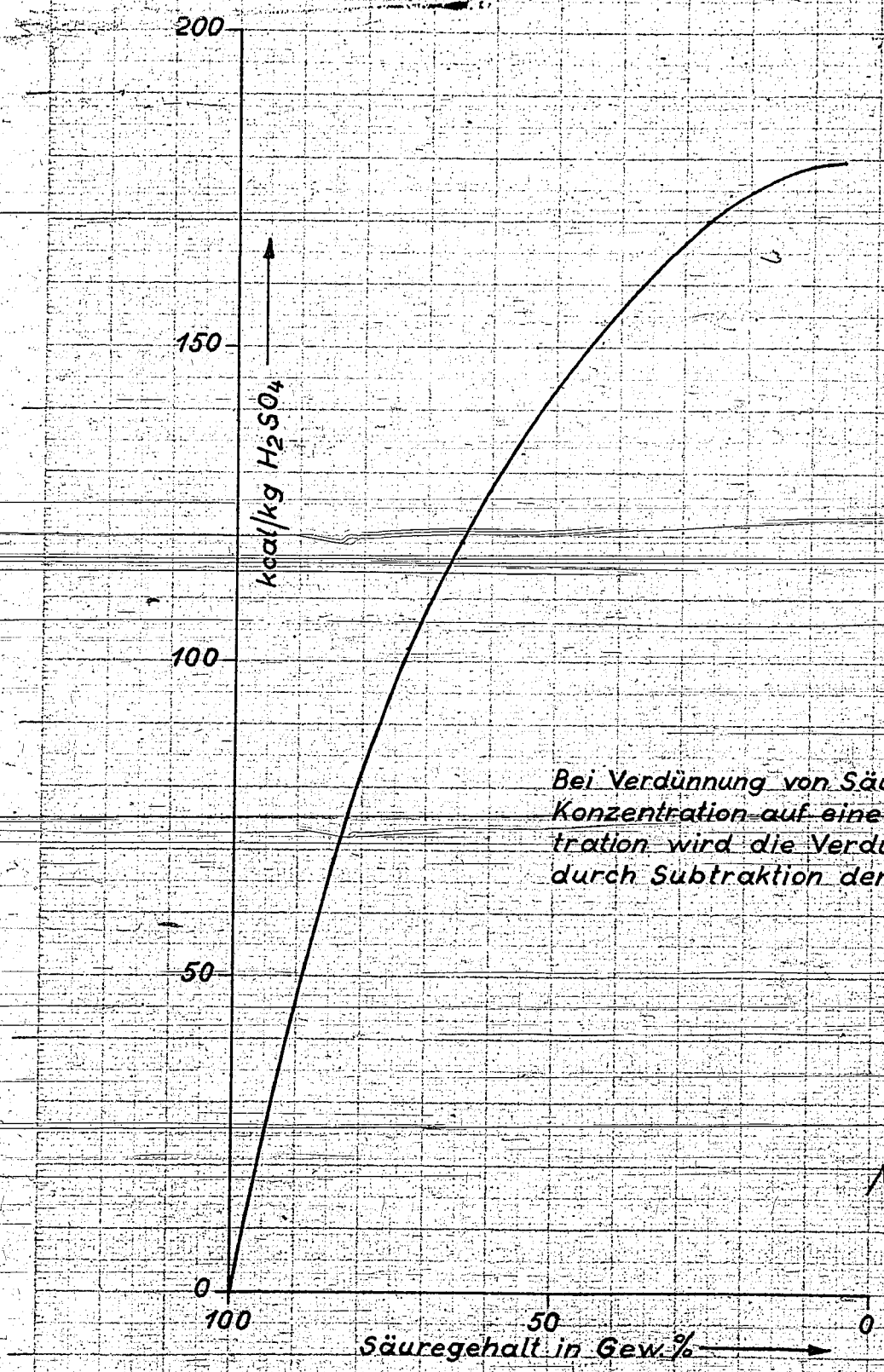
Bei anderem Teildruck ist der abgelesene Wert mit diesem zu multiplizieren.



18.8.44 | Rn

30/4.02 - 3391-44

Ammoniakwerk Merseburg		Konstruktionsbüro Mta Dat. 27.5.44 M6117-16 Gez. Ru.



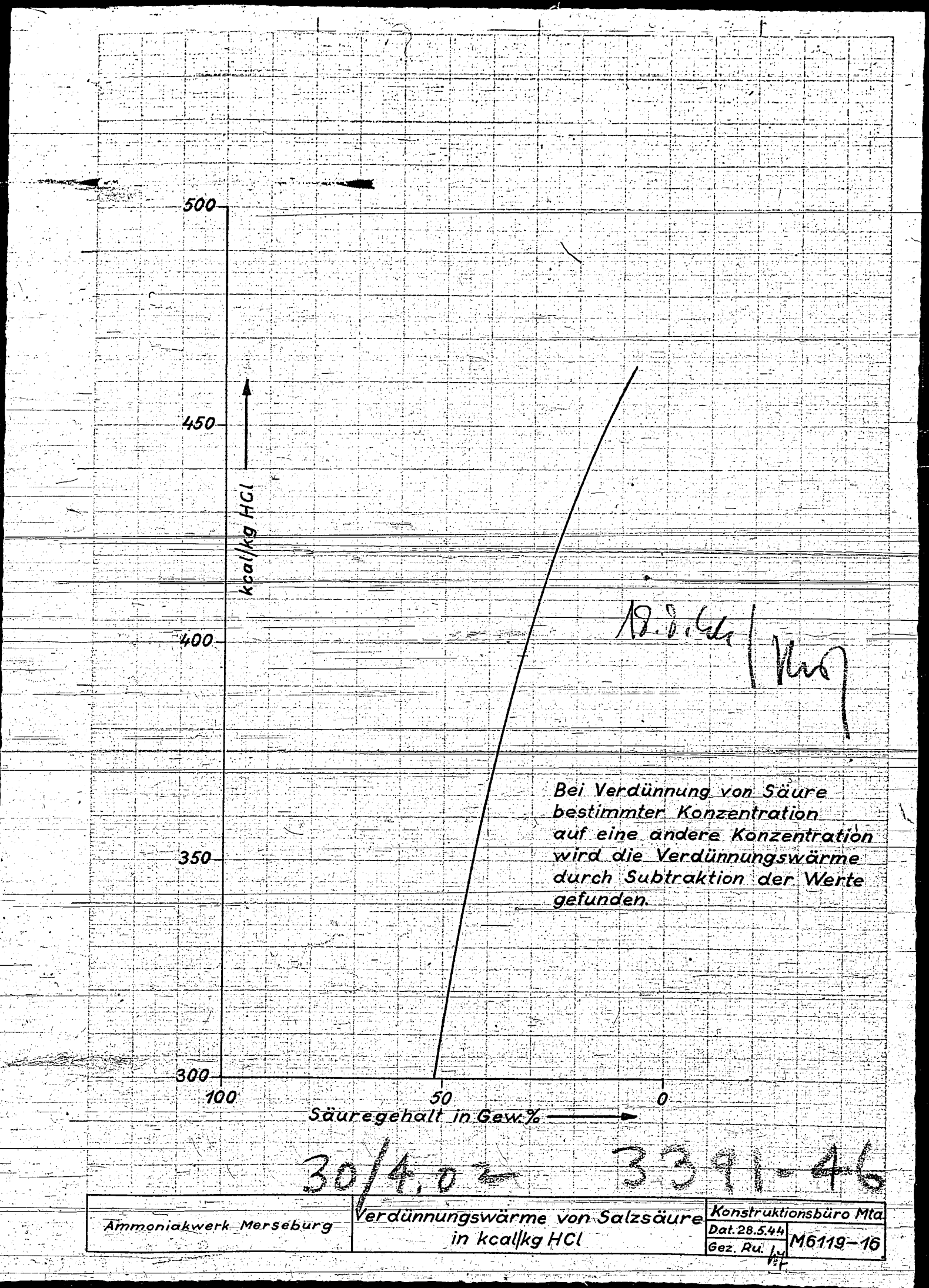
Bei Verdünnung von Säure bestimmter Konzentration auf eine andere Konzentration wird die Verdünnungswärme durch Subtraktion der Werte gefunden.

18.8.44 | [illegible]

30/4.02 – 3391-45

Ammoniakwerk Merseburg	Verdünnungswärme v. Schwefelsäure in kcal/kg H_2SO_4	Konstruktionsbüro Mta	
		Dat. 30.5.44	M6118-16
		Gez. Ru.	

ODAK SAFETY▲ FILM▲▲



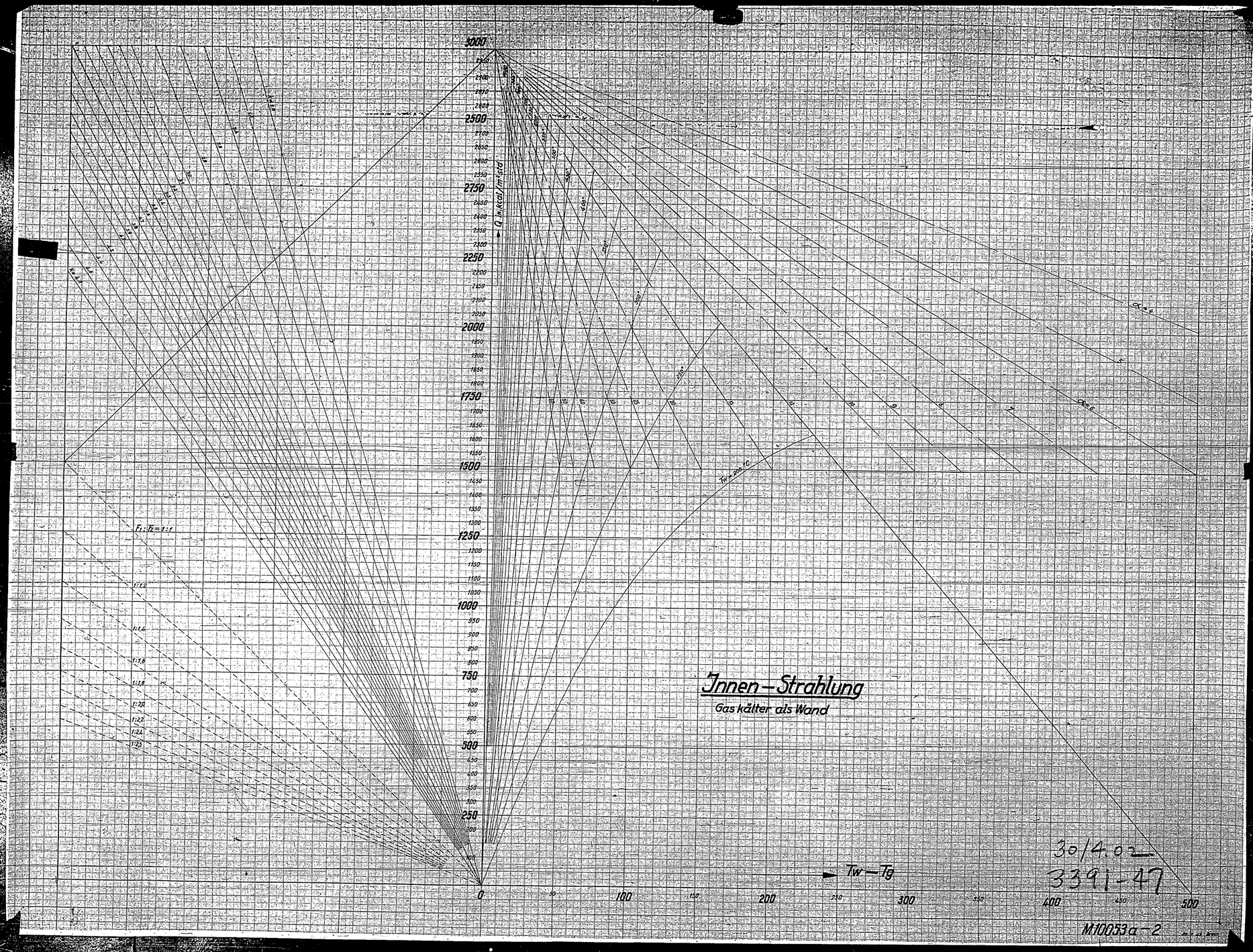
18.5.44 Mw

Bei Verdünnung von Säure bestimmter Konzentration auf eine andere Konzentration wird die Verdünnungswärme durch Subtraktion der Werte gefunden.

30/4,02 – 3391-46

Ammoniakwerk Merseburg	Verdünnungswärme von Salzsäure in kcal/kg HCl	Konstruktionsbüro Mta Dat. 28.5.44 Gez. Ru. M6119–16

SAFETY FILM



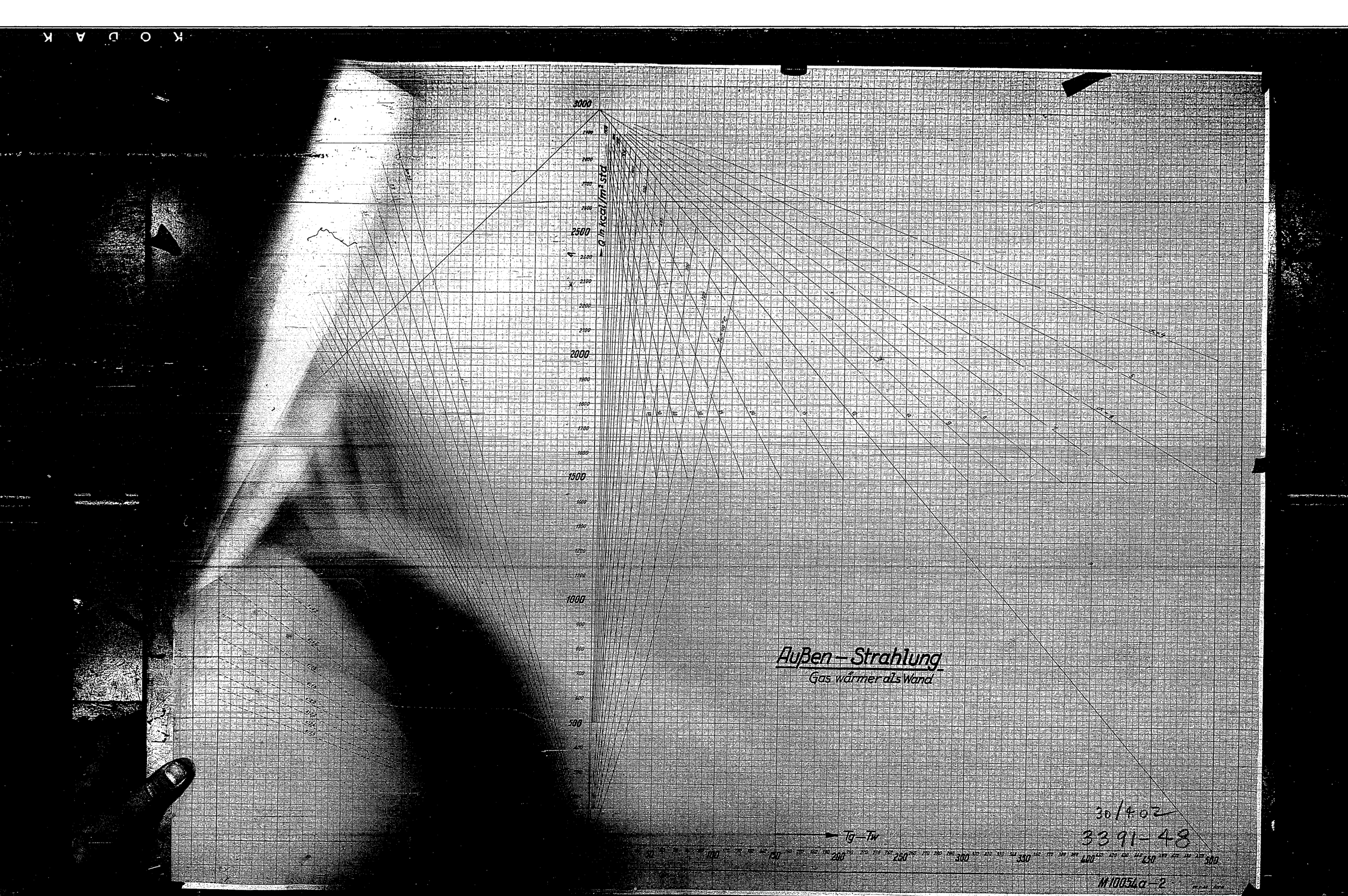
Innen – Strahlung

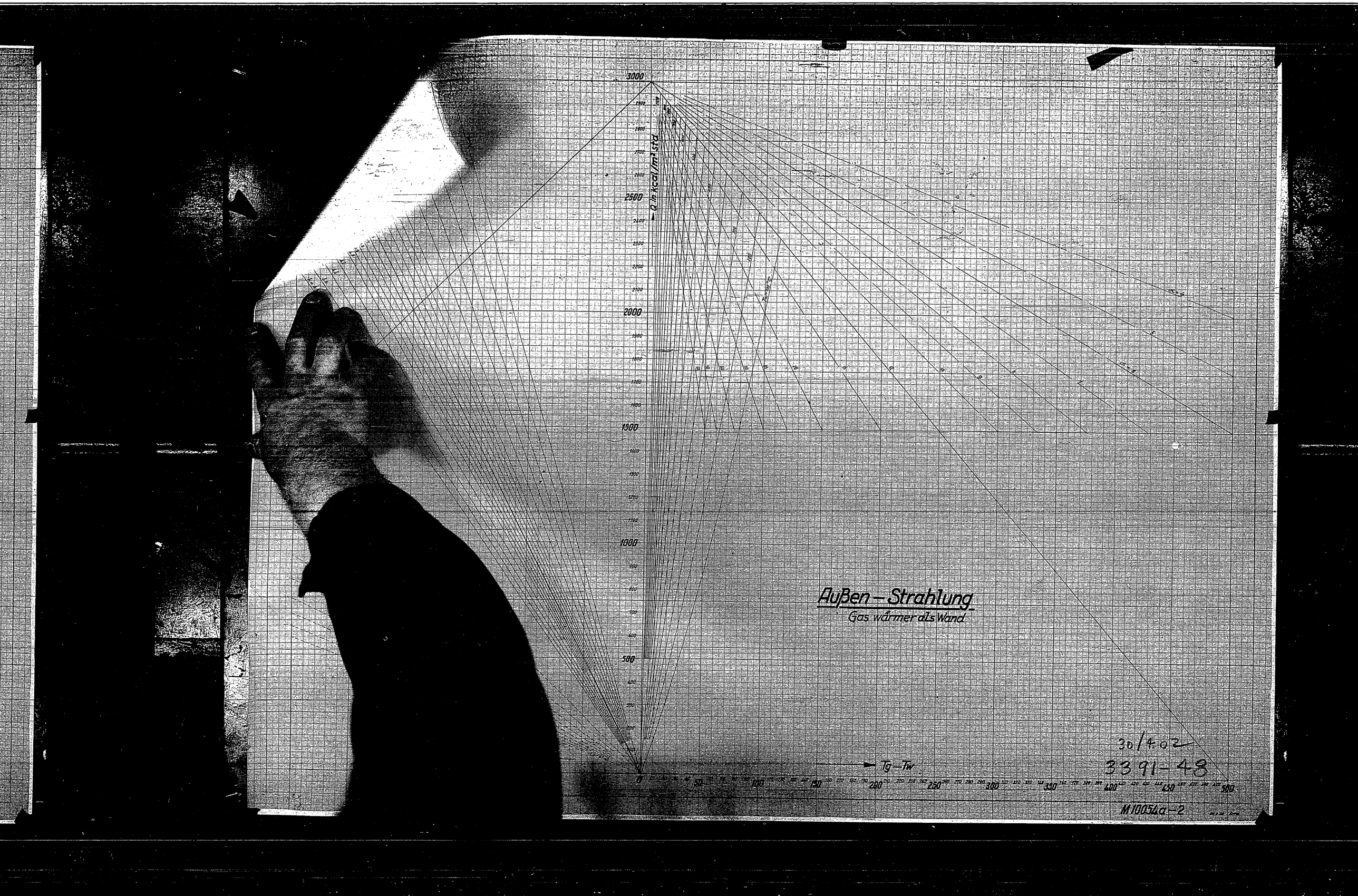
Gas kälter als Wand

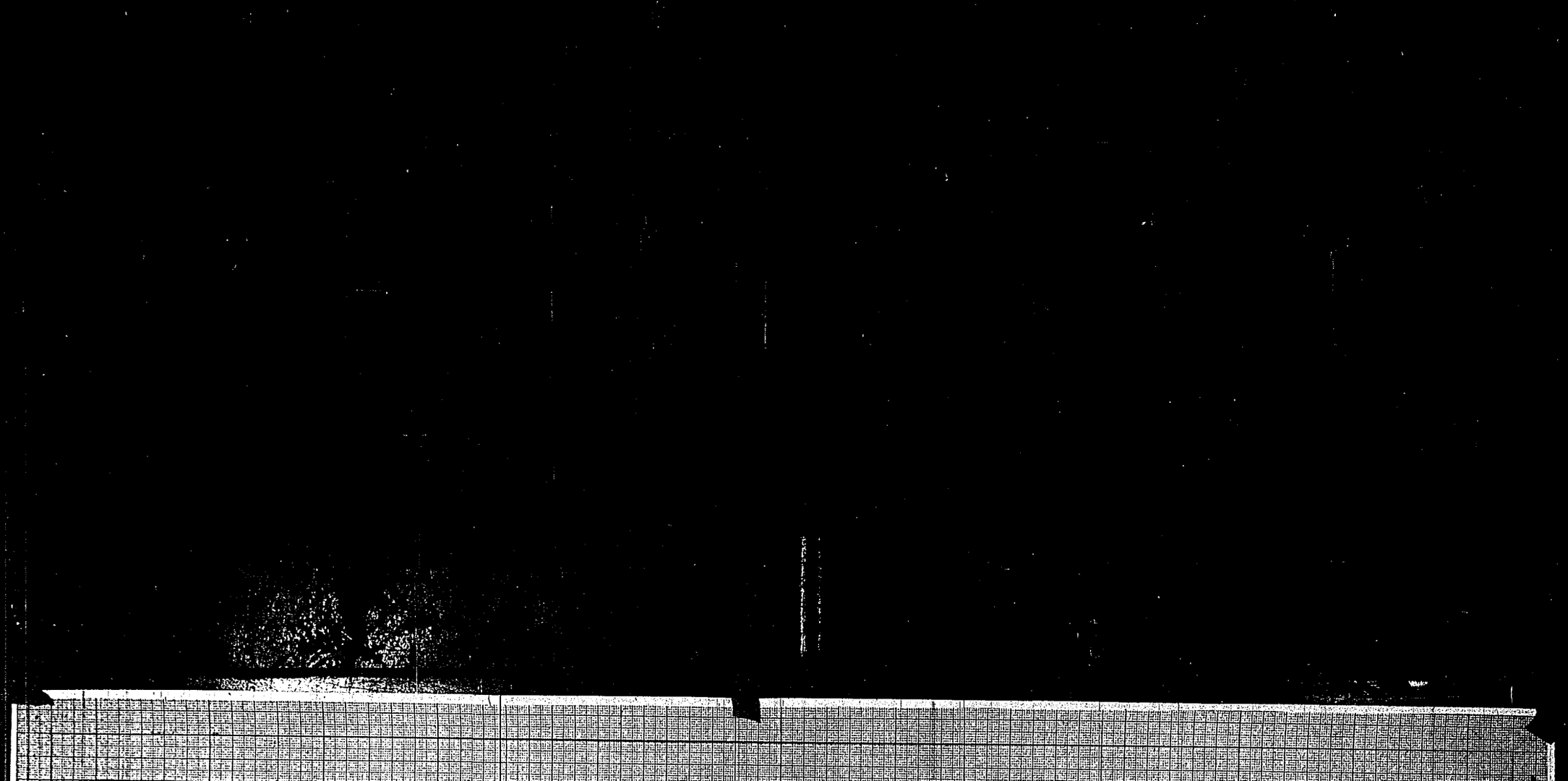
30/4.02
3391-47

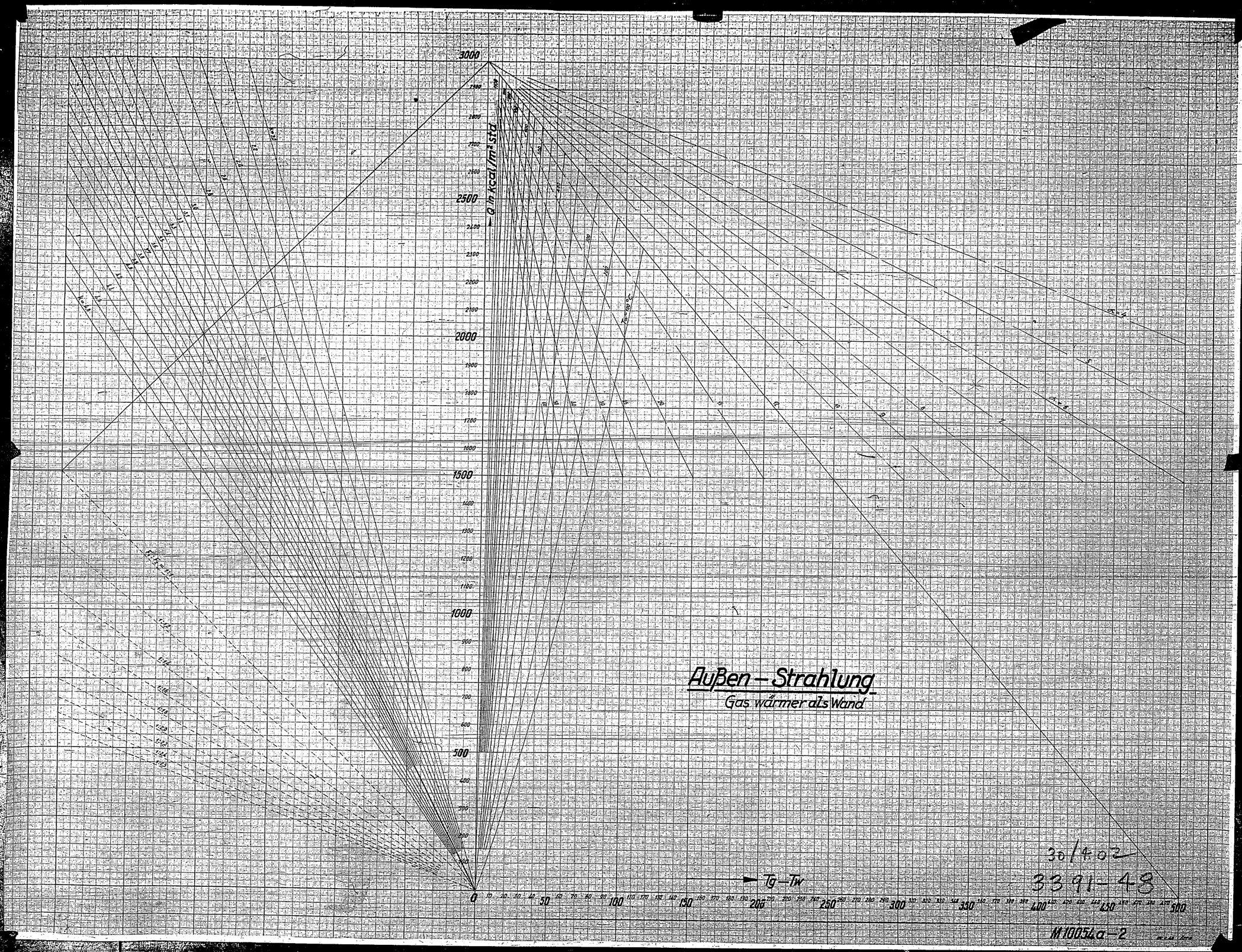
M10053a-2

KODAK

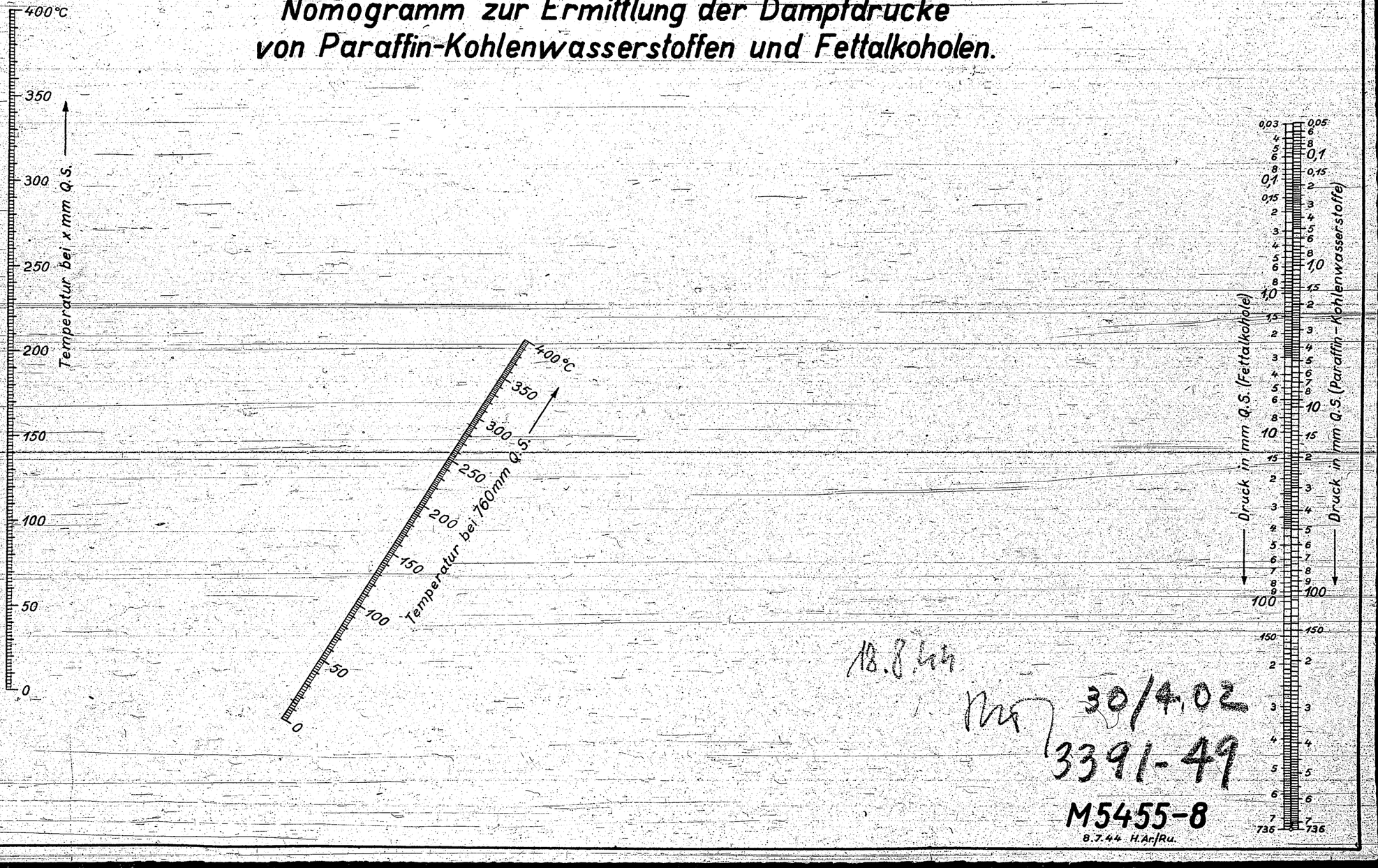

Q in kcal/m² Std
3000
2500
2000
1500
1000
500
Außen – Strahlung
Gas wärmer als Wand
Tg – Tw
3b/402
3391-48
M1005da-2


Außen – Strahlung
Gas wärmer als Wand
Q in kcal/m² std
Tg – Tw
3000
2500
2000
1500
1000
500
0
50
100
150
200
250
300
350
400
450
500
30/402
3391-48
M 10054a-2




Außen – Strahlung
Gas wärmer als Wand
Q in kcal/m² std
Tg – Tw
3000
2500
2000
1500
1000
500
0
50
100
150
200
250
300
350
400
450
500
30/402
3391-48
M 10054 a – 2

Nomogramm zur Ermittlung der Dampfdrucke von Paraffin-Kohlenwasserstoffen und Fettalkoholen.



18.8.44

30/4.02

3391-49

M5455-8

8.7.44 H.Ar./Ru.

Dampfdruck-Temperatur der Amine und

Temperatur in °

Druck in kg/cm²

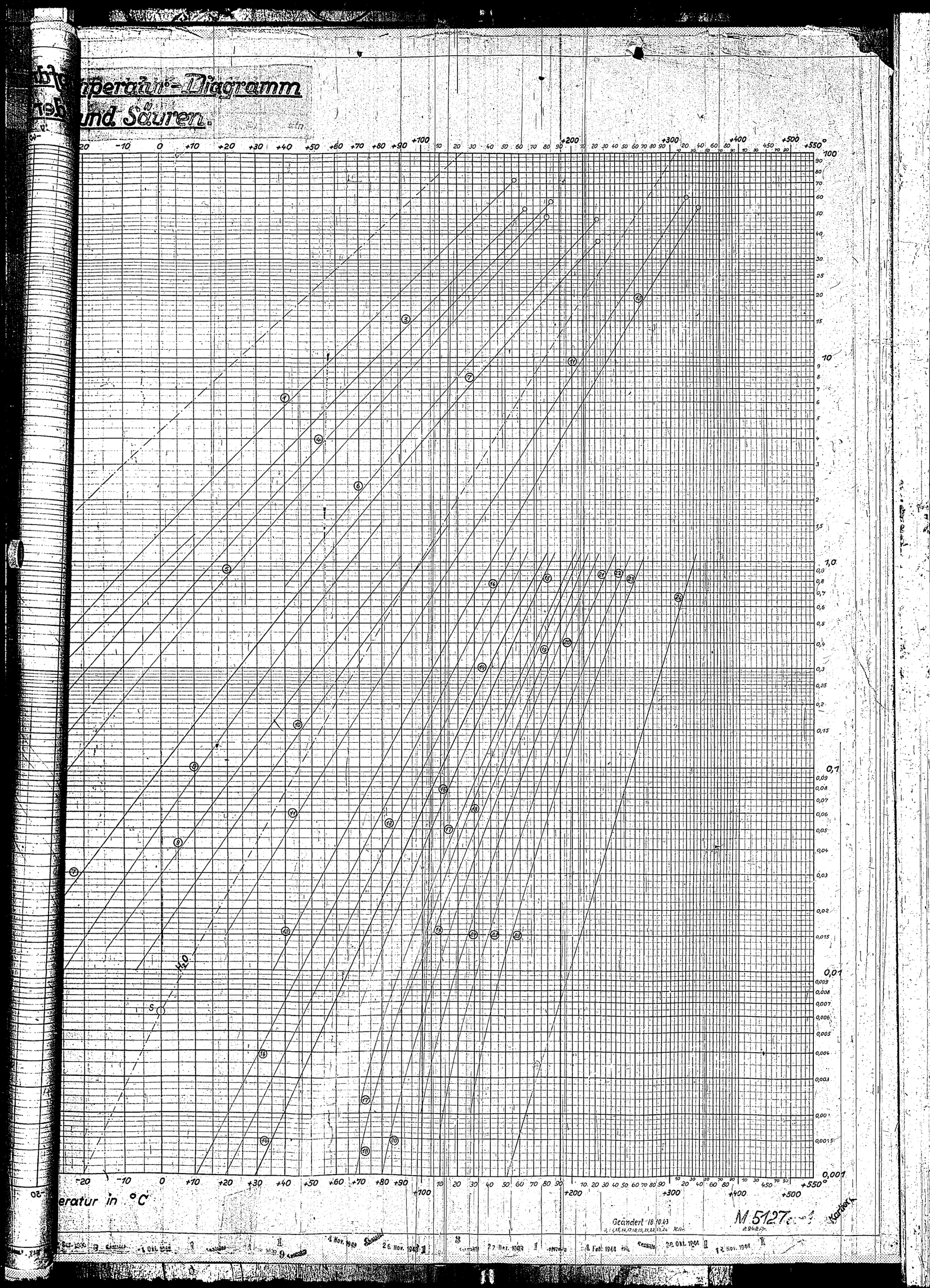
NH₃

19	$HCO{\cdot}NH_2$	Formamid	
1	$CH_3{\cdot}NH_2$	Methylamin	
4	$C_2H_5{\cdot}NH_2$	Äthylamin	
3	CH_3NHCH_3	Dimethylamin	
6	$CH_3CH_2CH_2NH_2$	Propylamin	
2	$(CH_3)_2N{\cdot}CH_3$	Tri-Methylamin	
8	$C_4H_9{\cdot}NH_2$	i-Butylamin	
7	$(C_2H_5)_2{\cdot}NH$	Di-Äthylamin	
9	$(C_2H_5)_3N$	Tri-Äthylamin	

Säuren

5	HCN	Blausäure	
10	CH_2O_2	Ameisensäure	
11	$C_2H_4O_2$	Essigsäure	
12	$C_3H_6O_2$	Propionsäure	
13	$C_4H_8O_2$	n-Buttersäure	
16	$C_4H_8O_2$	i-Buttersäure	
15	$C_5H_{10}O_2$	n-Valeriansäure	
14	$C_5H_{10}O_2$	i-Valeriansäure	
18	$C_6H_{12}O_2$	n-Capronsäure	
17	$C_6H_{12}O_2$	i-Capronsäure	
20	$C_7H_{14}O_2$	n-Heptylsäure	
21	$C_8H_{16}O_2$	n-Caprylsäure	
22	$C_9H_{18}O_2$	n-Pelargonsäure	
23	$C_{10}H_{20}O_2$	Caprinsäure	
24	$C_6H_{10}O_4$	Adipinsäure	

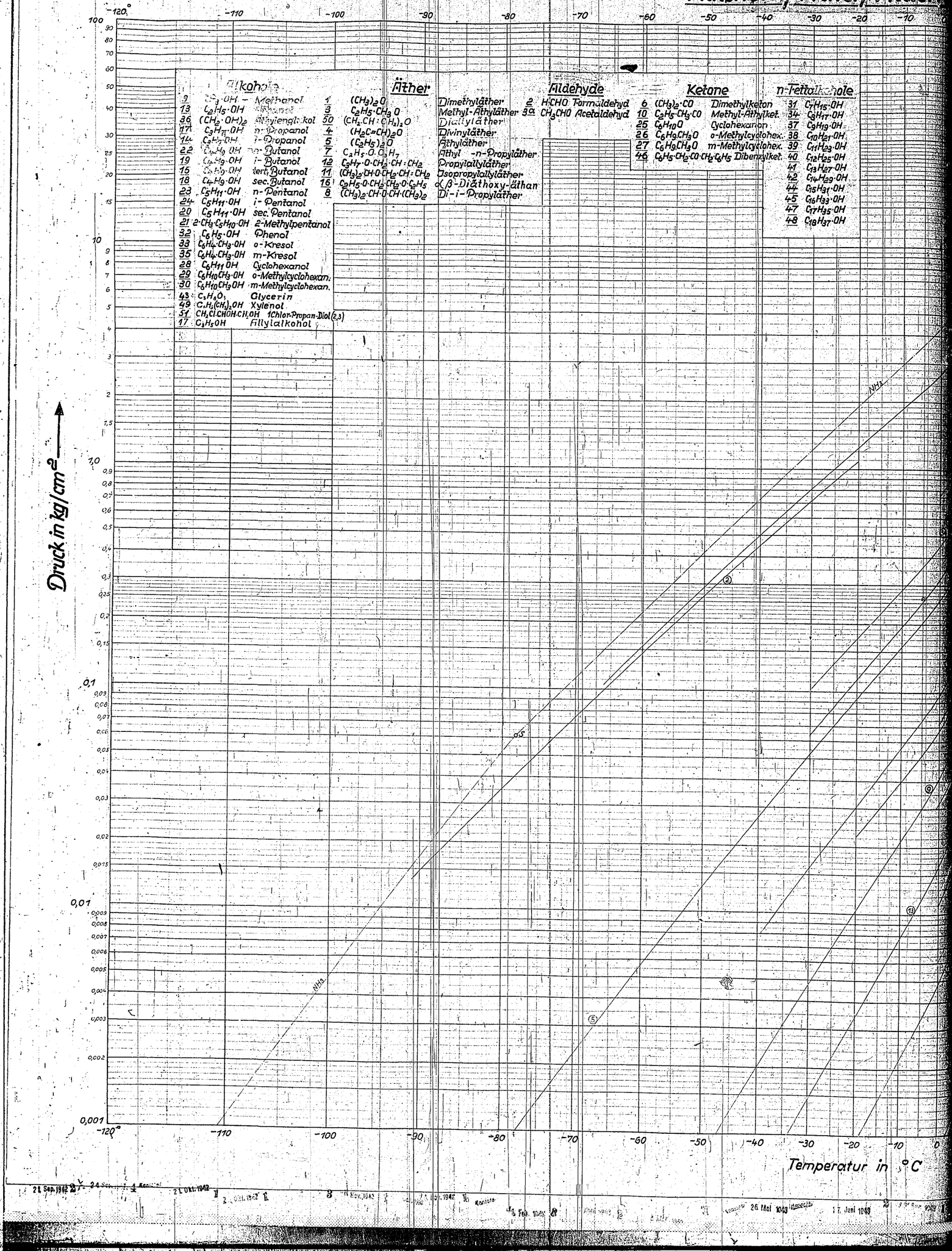
KODAK SAFETY FILM



...peratur-Diagramm
...und Säuren.
...eratur in °C
H2O
S
Geändert 18.10.43
M 5127

Dampfdruck-Tempe

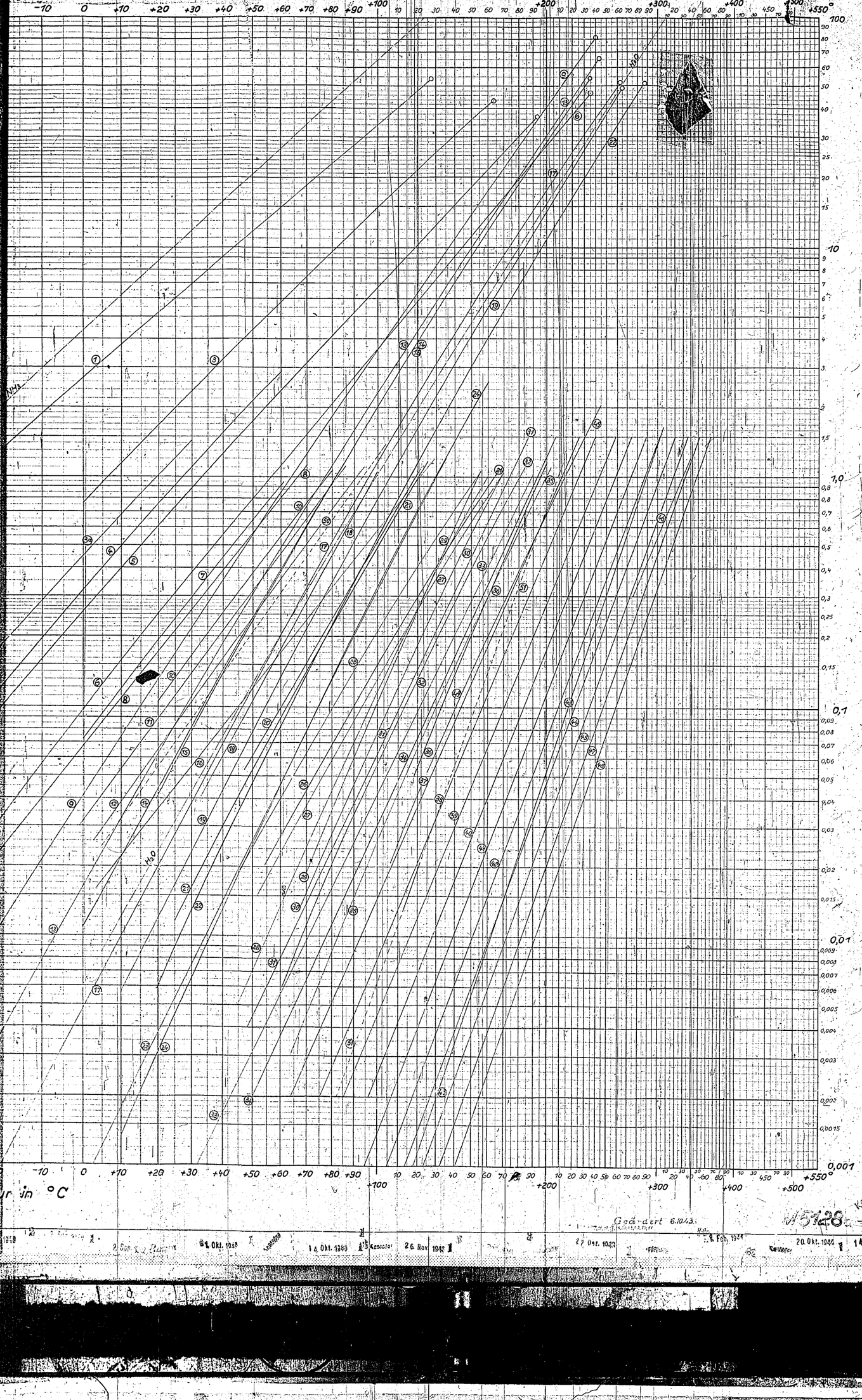
Alkohole, Äther, Aldeh



Alkohole			Äther			Aldehyde			Ketone			n-Fettalkohole	
9	$CH_3 \cdot OH$	Methanol	1	$(CH_3)_2O$	Dimethyläther	2	$H \cdot CHO$	Formaldehyd	6	$(CH_3)_2 \cdot CO$	Dimethylketon	31	$C_7H_{15} \cdot OH$
13	$C_2H_5 \cdot OH$	Äthanol	3	$C_2H_5 \cdot CH_3O$	Methyl-Äthyläther	3a	CH_3CHO	Acetaldehyd	10	$C_2H_5 \cdot CH_3 \cdot CO$	Methyl-Äthylket.	34	$C_8H_{17} \cdot OH$
36	$(CH_2 \cdot OH)_2$	Äthylenglykol	50	$(CH_2 \cdot CH : CH_2)_2O$	Diallyläther				25	$C_6H_{10}O$	Cyclohexanon	37	$C_9H_{19} \cdot OH$
17	$C_3H_7 \cdot OH$	n-Propanol	4	$(H_2C{=}CH)_2O$	Divinyläther				26	$C_6H_9 \cdot CH_3O$	o-Methylcyclohex.	38	$C_{10}H_{21} \cdot OH$
14	$C_3H_7 \cdot OH$	i-Propanol	5	$(C_2H_5)_2O$	Äthyläther				27	$C_6H_9 \cdot CH_3O$	m-Methylcyclohex.	39	$C_{11}H_{23} \cdot OH$
22	$C_4H_9 \cdot OH$	n-Butanol	7	$C_2H_5 \cdot O \cdot C_3H_7$	Äthyl -n-Propyläther				46	$C_6H_5 \cdot CH_2 \cdot CO \cdot CH_2 \cdot C_6H_5$	Dibenzylket.	40	$C_{12}H_{25} \cdot OH$
19	$C_4H_9 \cdot OH$	i-Butanol	12	$C_3H_7 \cdot O \cdot CH_2 \cdot CH : CH_2$	Propylallyläther							41	$C_{13}H_{27} \cdot OH$
15	$C_4H_9 \cdot OH$	tert. Butanol	11	$(CH_3)_2 \cdot CH \cdot O \cdot CH_2 \cdot CH : CH_2$	Isopropylallyläther							42	$C_{14}H_{29} \cdot OH$
18	$C_4H_9 \cdot OH$	sec. Butanol	16	$C_2H_5 \cdot O \cdot CH_2 \cdot CH_2 \cdot O \cdot C_2H_5$	α,β-Diäthoxy-äthan							44	$C_{15}H_{31} \cdot OH$
23	$C_5H_{11} \cdot OH$	n-Pentanol	8	$(CH_3)_2 \cdot CH \cdot O \cdot CH \cdot (CH_3)_2$	Di-i-Propyläther							45	$C_{16}H_{33} \cdot OH$
24	$C_5H_{11} \cdot OH$	i-Pentanol										47	$C_{17}H_{35} \cdot OH$
20	$C_5H_{11} \cdot OH$	sec. Pentanol										48	$C_{18}H_{37} \cdot OH$
21	$2 \cdot CH_3 \cdot C_5H_{10} \cdot OH$	2-Methylpentanol											
32	$C_6H_5 \cdot OH$	Phenol											
33	$C_6H_4 \cdot CH_3 \cdot OH$	o-Kresol											
35	$C_6H_4 \cdot CH_3 \cdot OH$	m-Kresol											
28	$C_6H_{11}OH$	Cyclohexanol											
29	$C_6H_{10}CH_3 \cdot OH$	o-Methylcyclohexan.											
30	$C_6H_{10}CH_3OH$	m-Methylcyclohexan.											
43	$C_3H_8O_3$	Glycerin											
49	$C_6H_3(CH_3)_2OH$	Xylenol											
51	$CH_2Cl \cdot CHOH \cdot CH_2OH$	1Chlor-Propan-Diol (2,3)											
17	C_3H_5OH	Allylalkohol											

21. Sep. 1942 · 24. Sep. · 21. Okt. 1942 · 3. Nov. 1943 · 26. Mai 1943 · 17. Juni 1943

Temperatur-Diagramm der Aldehyde, Ketone u. n-Fettalkohole.



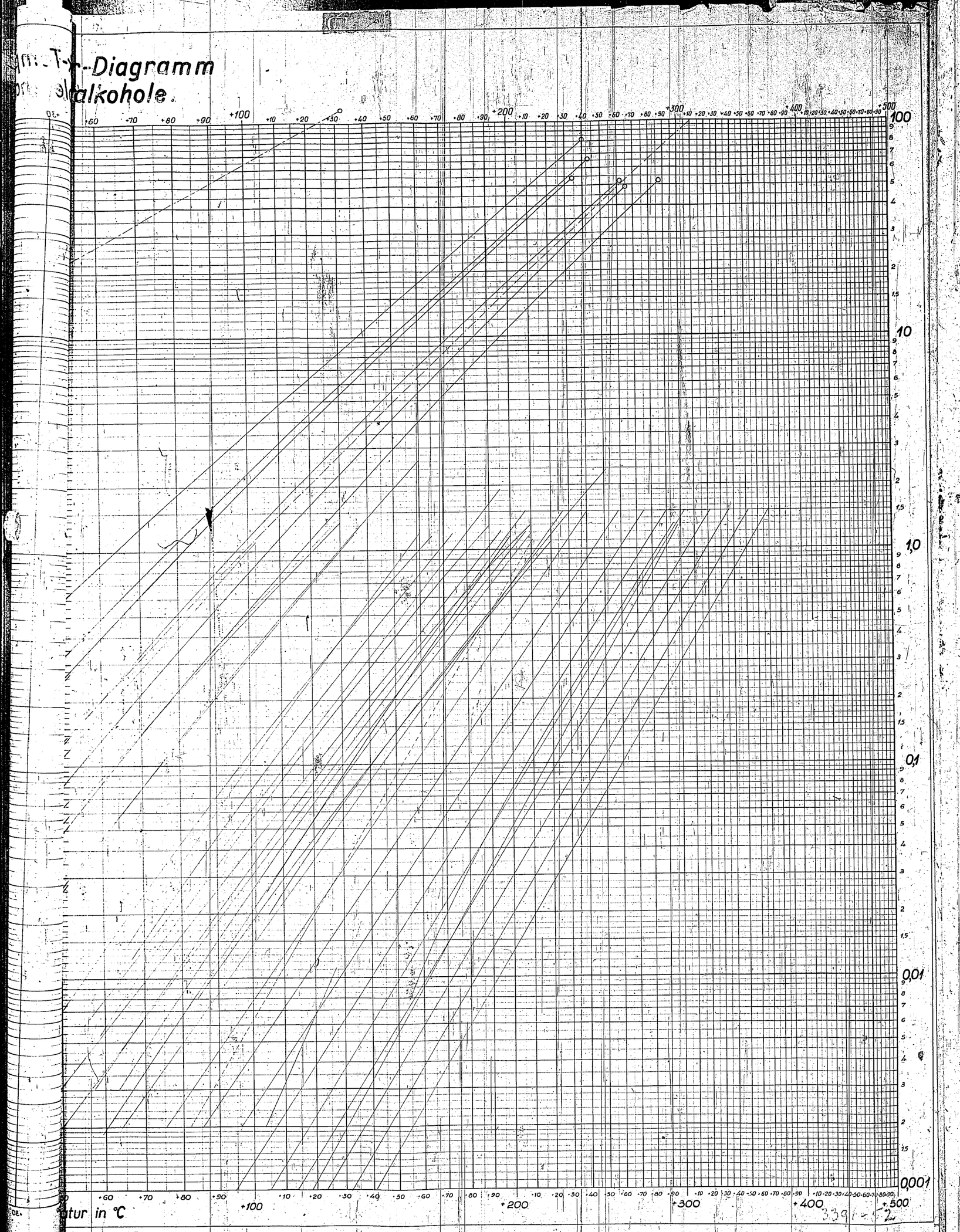
Dampfdruck-Temperatur-Diagra
der Alkohole und n-Fettalkohole

	Alkohole		n-Fettalkohole	
1	CH_3OH	Methanol	16	$C_7H_{15}OH$
23	$(CH_2OH)_2$	Äthylenglykol	20	$C_8H_{17}OH$
2	C_2H_5OH	Äthanol	26	$C_9H_{19}OH$
9	$2\text{-}CH_3CH_2CH_2CH(CH_3)OH$	2-Methylpenthanol	27	$C_{10}H_{21}OH$
5	C_3H_5OH	Allylalkohol	29	$C_{11}H_{23}OH$
5	C_3H_7OH	n-Propanol	30	$C_{12}H_{25}OH$
3	C_3H_7OH	i-Propanol	32	$C_{13}H_{27}OH$
36	$C_3H_5(OH)_3$	Glycerin	33	$C_{14}H_{29}OH$
28	$CH_2Cl.CHOH.CH_2OH$	1 Chlor-Propan-Diol (2,3)	35	$C_{15}H_{31}OH$
10	C_4H_9OH	n-Butanol	37	$C_{16}H_{33}OH$
7	C_4H_9OH	i-Butanol	38	$C_{17}H_{35}OH$
4	C_4H_9OH	tert.-Butanol	39	$C_{18}H_{37}OH$
6	C_4H_9OH	sec.-Butanol		
11	$C_5H_{11}OH$	n-Pentanol		
12	$C_5H_{11}OH$	i-Pentanol		
8	$C_5H_{11}OH$	sec.-Pentanol		
31	$C_6H_3(OH)_3$	Pyrogallol		
34	$C_6H_4(OH)_2$	Hydrochinon		
40	$C_6H_4(OH)_2$	Brenzcatechin		
17	C_6H_5OH	Phenol		
13	$C_6H_{11}OH$	Cyclohexanol		
18	$C_6H_4CH_3OH$	o-Kresol		
21	$C_6H_4CH_3OH$	m-Kresol		
21	$C_6H_4CH_3OH$	p-Kresol		
22	$C_6H_5CH_2OH$	Benzylalkohol		
14	$C_6H_{10}CH_3OH$	o-Methylcyclohexanol		
15	$C_6H_{10}CH_3OH$	m-Methylcyclohexanol		
25	$C_6H_3(CH_3)_2OH$	Xylenol		
19	$C_{10}H_{17}OH$	Fenchylalkohol		
24	$C_{10}H_{17}OH$	α-Terpineol		

100 10 1 0,1 0,01 0,001

−60° −50° −40° −30° −20° −10° 0 +10 +20 +30 +40 +50 +60 +70

Temperatur in °C



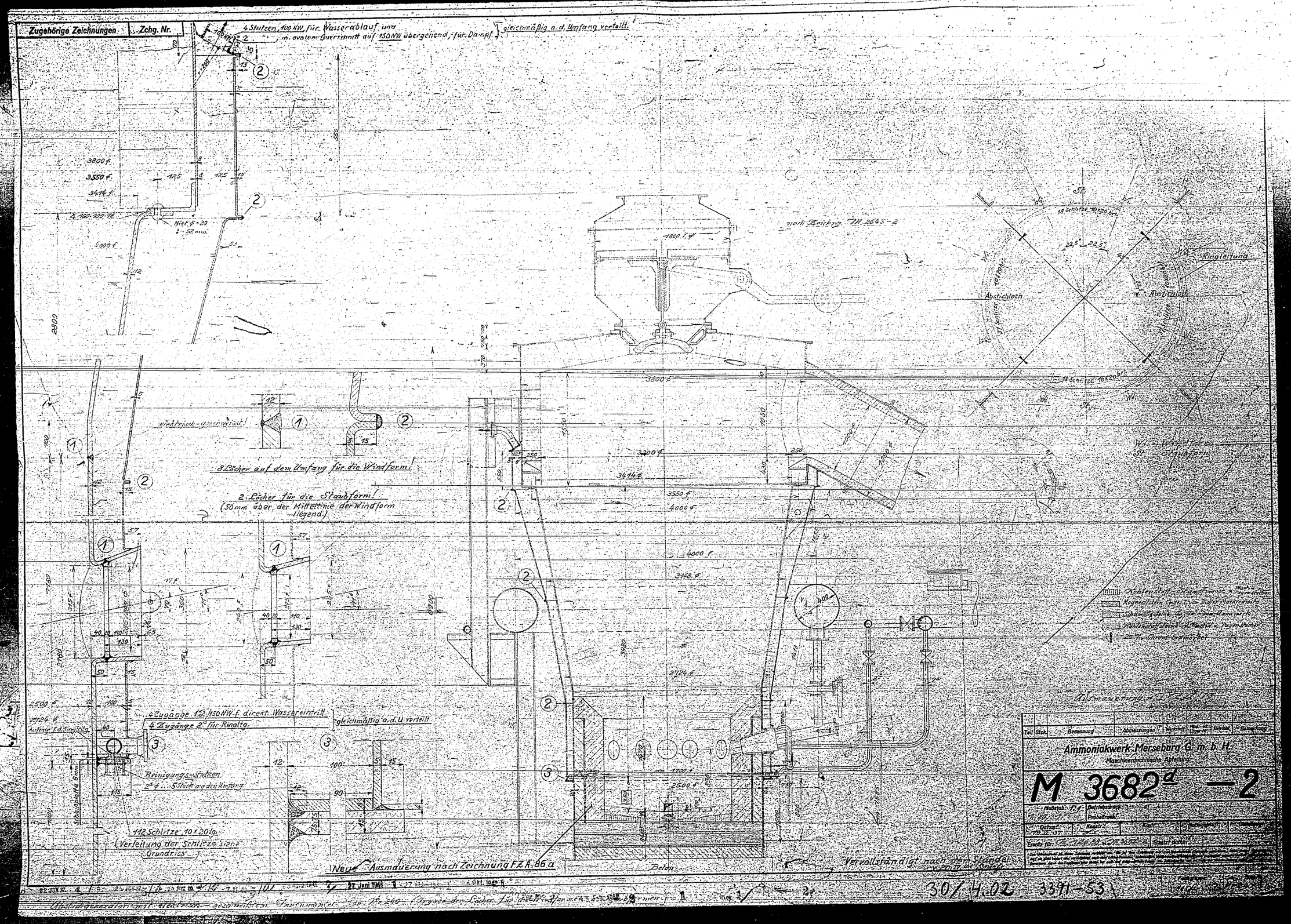
T-x-Diagramm
alkohole.
100
10
1,0
0,1
0,01
0,001
+100
+200
+300
+400
+500
atur in °C

Bag 3391

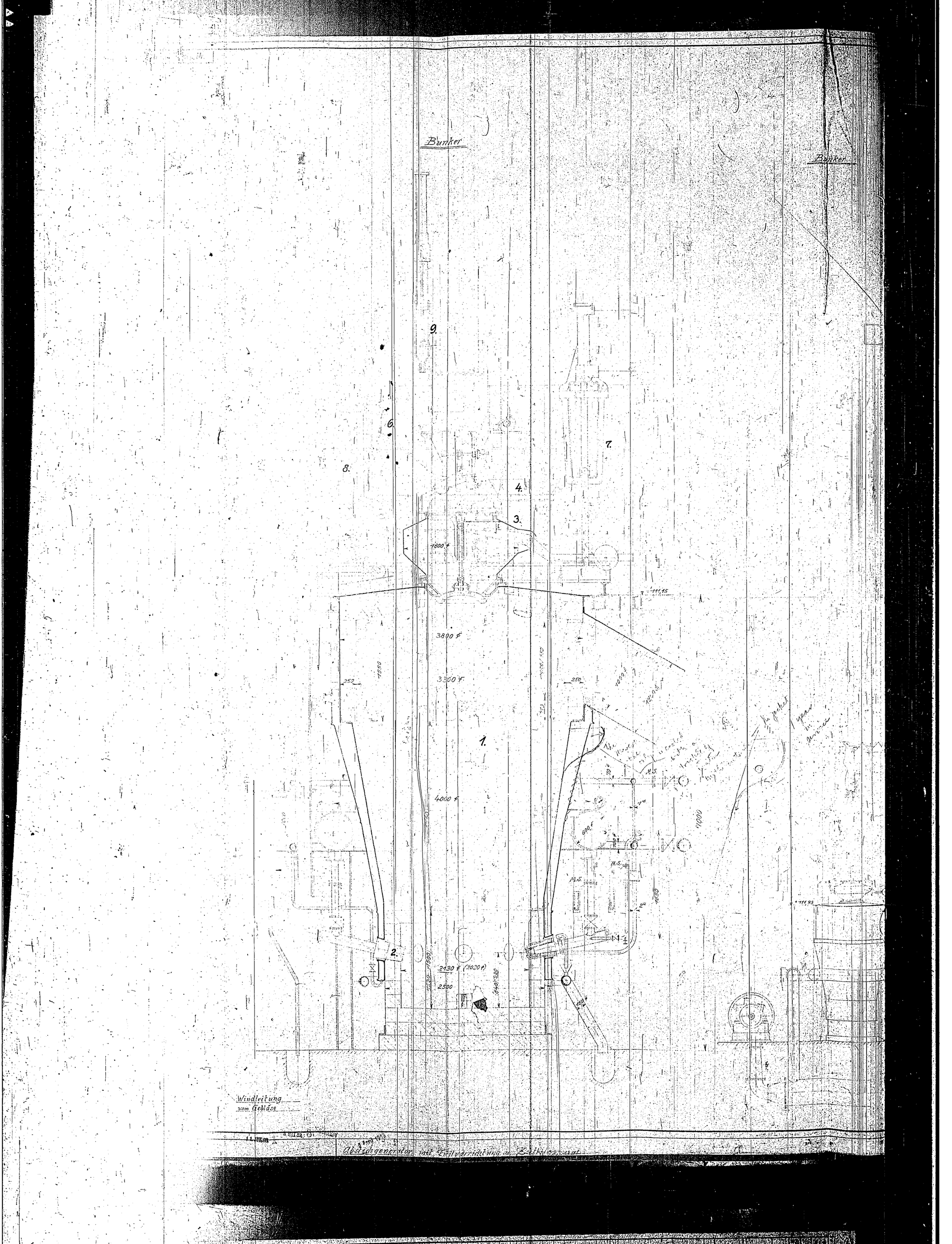
Target 30/402

Slagging Producer

(1 Tank 53 - 59)



Zugehörige Zeichnungen
Zchg. Nr.
4 Stutzen, 100 NW, für Wasserablauf und
m. ovalem Querschnitt auf 150 NW übergehend, für Dampf
gleichmäßig a. d. Umfang verteilt.
nach Zeichng. M. 2643-2
Ringleitung
Abstichloch
8 Löcher auf dem Umfang für die Windform!
2 Löcher für die Staubform!
(50 mm über der Mittellinie der Windform liegend.)
4 Zugänge 1½ 150 NW f. direkt. Wassereintritt
4 Zugänge 2" für Ringltg.
gleichmäßig a. d. U. verteilt
Reinigungs-Stutzen
112 Schlitze 10 x 20 lg.
(Verteilung der Schlitze siehe Grundriss)
Neue Ausmauerung nach Zeichnung FZA 86 a
Vervollständigt nach dem Stande
Ausmauerung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinentechnische Abteilung
M 3682d — 2
30/4.02 3391-53


Bunker
Bunker
9.
6.
8.
7.
4.
3.
1800 ⌀
3800 ⌀
3300 ⌀
1.
4000 ⌀
2.
2130 ⌀ (2020 ⌀)
2500
Windleitung
vom Gebläse